

## № 529: Угловые соединения кухонных столешниц шириной 60 см

### Описание



Рис. 529/1

С помощью фрезерного шаблона APS 900 и вертикального фрезера, например OF 1400, вы легко и быстро выполните угловые соединения (90°) кухонных столешниц. В данном примере соединяются две столешницы шириной 60 см, расположенные под углом 90° друг к другу.



Рис. 529/2

Кроме этого, следует вырезать пазы под стандартные соединители для столешниц, используя фрезерный шаблон APS 900. Можно использовать соединители длиной 65 мм и 150 мм. В данном примере используются соединители длиной 150 мм.

### Расположение столешниц

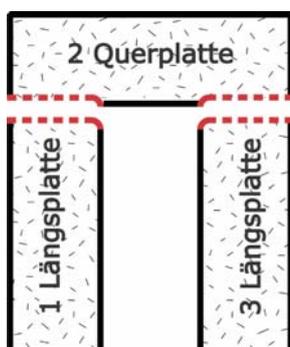


Рис. 529/3

На рисунке слева показана схема расположения частей кухонной столешницы при выполнении угловых соединений.

Столешница состоит из двух продольных плит (1 и 3) и одной поперечной плиты (2).

**Примечание [S1]:** Längsplatte – Продольная плита  
Querplatte – Поперечная плита

### Инструмент/оснастка

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.



Рис. 529/4

Для выполнения соединений вам потребуются следующие инструменты и приспособления:

- |  |                  |
|--|------------------|
| - фрезерный шаблон APS 900   | № детали 492 727 |
| - удлинительный профиль MFS-VP 200                                       | № детали 492 722 |
| - 2 рычажные трубки  | № детали 491 594 |
| - вертикальный фрезер OF 1400 EBQ  | № детали 574 405 |
| или  |                  |
| - OF 2000 E/1  | № детали 574 080 |
| - копировальное кольцо 30 мм<br>(входит в комплект поставки OF 1400 EBQ) | № детали 487 016 |
| - для OF 2000: KR -D30/OF 2000   |                  |
| - зажимная цанга SZ-D8 (для дисковой пазовой фрезы)                      | № детали 492 005 |
| - центрирующий штифт D8 ZD-OF/D8<br>(только для OF 2000 E/1)             | № детали 486 035 |
| - пазовая фреза диаметром 14 мм, рабочая длина 45 мм                     | № детали 491 110 |
| - дисковая пазовая фреза (например, HW D40x4)                            | № детали 491 059 |
| - фрезерный шпиндель с упорным подшипником S8x30                         | № детали 491 557 |
| - переносной пылеудаляющий аппарат STM/CTL                               |                  |

## Подготовка

Соберите фрезерный шаблон APS 900 в соответствии с указаниями в руководстве.

### Подготовка фрезера

- Установите остро заточенную фрезу во фрезере OF 1400.
- Закрепите копировальное кольцо на фрезере OF 1400.
- Для OF 2000/1 EB: предварительно отцентрируйте копировальное кольцо с помощью центрирующего штифта. После этого установите остро заточенную фрезу.
- Установите три равных значения глубины фрезерования на револьверном упоре.
- Подсоедините всасывающий шланг.
- Установите частоту вращения электродвигателя фрезера на 6.

## Фрезерование закруглённого участка

Для получения идеального соединения без сколов важно учитывать направление вращения фрезы. В противном случае выступающая режущая кромка фрезы может привести к сколам на видимых закруглённых кромках. Поэтому при выполнении углового соединения следует обрабатывать плиты с верхней или с нижней стороны.

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.



Рис. 529/5

## Фрезерование закруглённого участка угловых соединений

- Установите фрезер в закруглённую часть фрезерного шаблона.
- Опустите фрезу на всю глубину за краем столешницы.
- В косой части закругления осторожно профрезеруйте на 2–3 см (рис. 529/5, стрелка) по шаблону.



Рис. 529/6

## Совет:

Фрезерный шаблон можно также надёжно зафиксировать со стороны закруглённой кромки с помощью удлинителя профиля MVS-VP 200. В этом случае отпадает необходимость в фиксации непосредственно на профиле фрезерного шаблона с помощью струбцины (см. рис. 529/6).

## **Последовательность действий**

### Продольная плита 1



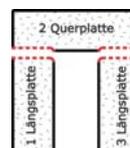
Рис. 529/7

## **1. Выполнение соединения 1 – 2**

### Фрезерование прямого участка соединения на продольной плите 1

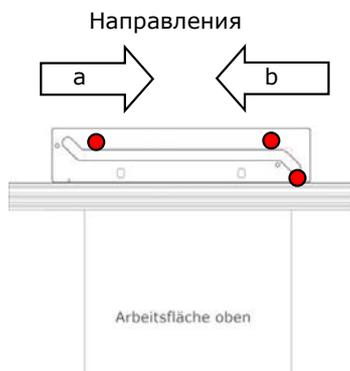
#### Расположение фрезерного шаблона APS 900 на продольной плите 1

- Положите продольную плиту 1 на нижнюю сторону и зафиксируйте.
- Расположите фрезерный шаблон APS 900 на верхней стороне столешницы, как показано на рис. 529/7.
- Вставьте фиксирующие штифты в специально предусмотренные отверстия в шаблоне (см. рис. 529/8), выровняйте шаблон по продольной и поперечной кромкам столешницы и зафиксируйте с помощью струбцины.



### Процесс фрезерования

- Выполните фрезерование закруглённого участка, как описано выше (см. рис. 529/5).
- Выполните фрезерование прямого участка в 3–4 прохода на глубину фрезерования, установленную на револьверном упоре.
- Ведите фрезер в **направлении а**. Для выполнения чистовой обработки по окончании последнего прохода проведите фрезер на полной глубине фрезерования в **направлении b**.



Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

Рис. 529/8

## Поперечная плита 2

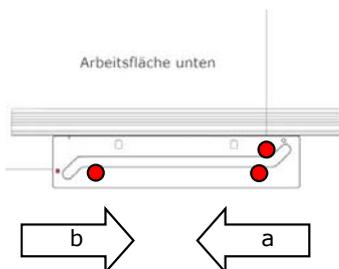


Рис. 529/9

## Фрезерование прямого участка соединения на поперечной плите 2

- Расположите фрезерный шаблон APS 900 на нижней стороне столешницы, для этого переверните его (см. рис. 529/9).
- Вставьте фиксирующие штифты в специально предусмотренные отверстия в шаблоне (см. рис. 529/9), выровняйте шаблон по продольной и поперечной кромкам столешницы и зафиксируйте с помощью струбцины.

### Процесс фрезерования

- Положите поперечную плиту 2 на рабочую сторону.
- Выполните фрезерование закруглённого участка, как описано выше (см. рис. 529/5).
- Выполните фрезерование прямого участка в 3–4 прохода на глубину фрезерования, установленную на револьверном упоре.
- Ведите фрезер в **направлении а**.  
Для выполнения чистовой обработки по окончании последнего прохода проведите фрезер на полной глубине фрезерования в **направлении b**.

**Примечание [S2]:** Arbeitsfläche oben - Рабочая сторона сверху

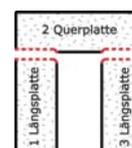
## Продольная плита 3



## Выполнение соединения 2 – 3

### Фрезерование прямого участка соединения на продольной плите 3

### Расположение фрезерного шаблона APS 900 на продольной плите 3



- Положите продольную плиту 3 на верхнюю сторону и зафиксируйте.
- Расположите фрезерный шаблон APS 900 на нижней стороне столешницы, как показано на рис. 529/10.
- Вставьте фиксирующие штифты в специально предусмотренные отверстия в шаблоне (см. рис. 529/10), выровняйте шаблон по продольной и поперечной кромкам столешницы и зафиксируйте с помощью струбцины.

**Примечание [S3]:** Arbeitsfläche unten - Рабочая сторона снизу

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

## Направления

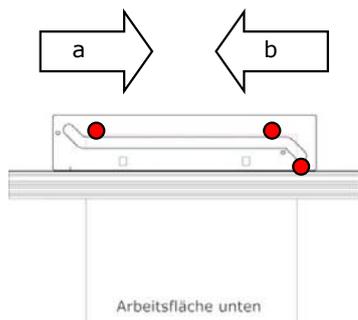


Рис. 529/10

## Процесс фрезерования

- Выполните фрезерование закруглённого участка, как описано выше (см. рис. 529/5).
- Выполните фрезерование прямого участка в 3–4 прохода на глубину фрезерования, установленную на револьверном упоре.
- Ведите фрезер в **направлении a**.  
Для выполнения чистовой обработки по окончании последнего прохода проведите фрезер на полной глубине фрезерования в **направлении b**.

## Поперечная плита 2

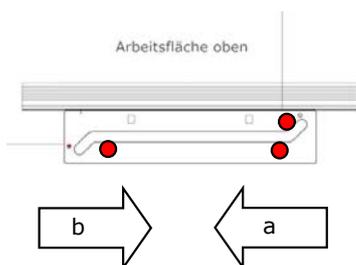


Рис. 529/11

## Фрезерование прямого участка соединения на поперечной плите 2

- Расположите фрезерный шаблон APS 900 на верхней стороне столешницы, для этого переверните его (см. рис. 529/11).
- Вставьте фиксирующие штифты в специально предусмотренные отверстия в шаблоне (см. рис. 529/11), выровняйте шаблон по продольной и поперечной кромкам столешницы и зафиксируйте с помощью струбцины.

## Процесс фрезерования

- Положите поперечную плиту 2 на нижнюю сторону и зафиксируйте.
- Выполните фрезерование закруглённого участка, как описано выше (см. рис. 529/5).
- Выполните фрезерование прямого участка в 3–4 прохода на глубину фрезерования, установленную на револьверном упоре.
- Ведите фрезер в **направлении a**.  
Для выполнения чистовой обработки по окончании последнего прохода проведите фрезер на полной глубине фрезерования в **направлении b**.

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.

## Совет:



Рис. 529/12

Для экономии материала **продольной плиты** при установке шаблона, можно проложить между штифтами и обрабатываемой кромкой прокладку толщиной около 15 мм. После того, как фрезерный шаблон будет надёжно зафиксирован струбцинами, прокладку необходимо убрать.

## Соединители для столешниц



Рис. 529/13

На нижней стороне столешниц следует выбрать пазы под соединители. Для этого нужно просто переставить фиксирующие штифты.

Вставьте фиксирующие штифты в соответствии с длиной соединителей в специально предусмотренные отверстия (для соединителей длиной 65 мм – внутренние отверстия, для соединителей длиной 150 мм – наружные отверстия).

После выворачивания установочных винтов на шаблонах соединителей шаблоны можно перемещать по шине на требуемое расстояние.

← --- **Формат:** Список

← --- **Формат:** Список

## Фрезерование пазов

← --- **Формат:** Список

Приводимый нами пример использования является рекомендацией, испытанной и зарекомендовавшей себя на практике. Различные условия в каждом конкретном случае не могут быть учтены нами полностью. Поэтому каких-либо гарантий в данной связи не предоставляется. Исключается предъявление каких-либо претензий по данному вопросу. В любом случае следует соблюдать указания по технике безопасности и положения руководства по использованию продукта.



Рис. 529/14

- Положите фрезерный шаблон APS 900 на нижнюю сторону столешницы, выровняйте с помощью фиксирующих штифтов и зафиксируйте с помощью струбцин.
- Правильно расположите фрезер и установите глубину фрезерования. Для этого можно использовать уже установленную фрезу и копировальное кольцо.
- Выфрезеруйте пазы установленной глубины (не менее половины толщины столешницы) на обеих столешницах в несколько проходов. Фрезерование выполняется по часовой стрелке.

#### Рекомендация:

Для точного определения расстояния между пазами используется отверстие во фрезерном шаблоне APS 900 (см. стрелка на рис. 529/14). Соосность отверстий на обеих частях столешницы обеспечивается за счёт перестановки и одновременной регулировки фиксирующих штифтов на фрезерном шаблоне и шаблонах для соединителей.



Рис. 529/15

#### Рекомендация:

Чтобы получить аккуратный и прочный переход на стыках, следует с помощью дисковой пазовой фрезы с упорным подшипником вырезать паз на тех сторонах столешницы, где выполнено фрезерование. В качестве соединительного элемента можно использовать гребень, например, из фанеры, который вклеивается в этот паз (см. рис. 529/15). При необходимости можно подогнать ширину паза под толщину гребня с помощью дополнительной операции.