

№ 227

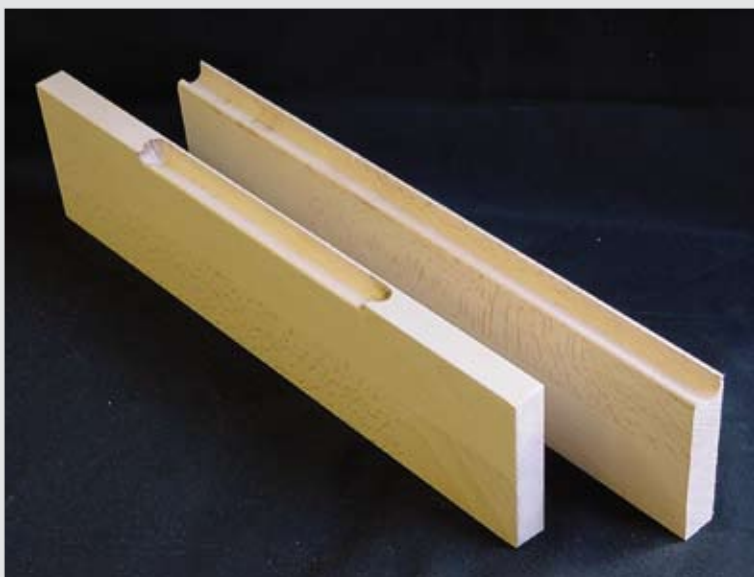
Фрезерование ручек для выдвижных ящиков или мебельных фасадов



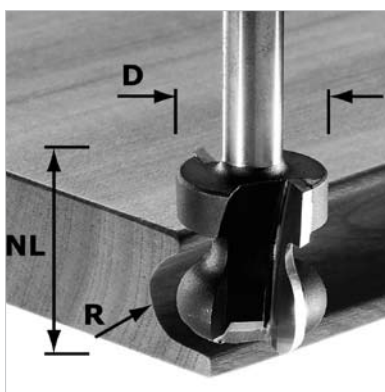
A

Описание

Заглублённые ручки часто используются как декоративный элемент при изготовлении мебельных фасадов и выдвижных ящиков. Они являются удачной альтернативой обычным выступающим ручкам, которые нередко создают неудобства. Заглублённые ручки всегда использовались и используются в столярном деле как конструктивная и декоративная деталь выдвижных ящиков кухонных шкафов, мебельных фасадов или крышек секретеров.



227/01



227/02

Чаще всего такие ручки изготавливаются на выдвижных ящиках, находящихся за дверью внутри шкафа, так как на них, как правило, недостаточно места для выступающих ручек. Размеры фрезы для профилирования ручек позволяют использовать её для обработки заготовок толщиной 18 мм. NL = 16 мм; D = 22 мм; R = 2,5/6 мм

В

Машины/оснастка

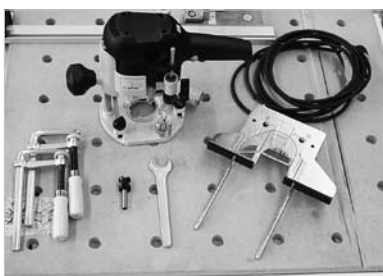
Стандартная комплектация:

| Наименование | № для заказа |
|--|--------------|
| Вертикальный фрезер (Festool OF 1010 EBQ с параллельным) | * |

* № для заказа см. в основном каталоге Festool или на веб-сайте компании.

Для изготовления ручек этого типа требуется следующая оснастка:

- Фреза для профилирования пазов под ручки
- Многофункциональный стол со струбцинами (опция)
- Один из аппаратов серии Cleantec CTL 26, 36 в качестве пылеудаляющего аппарата.



227/03

С

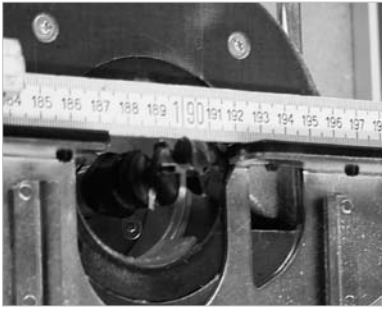
Подготовка/регулировка

Для изготовления ручек этого типа выполните следующие подготовительные работы:

- Закрепите заготовку на многофункциональном столе (МФТ). Положите заготовку на подкладку, чтобы в дальнейшем было удобно перемещать параллельный упор над плитой многофункционального стола.
- Следите за тем, чтобы внутренняя сторона фасада выдвижного ящика или мебельного фасада лежала на столе, а лицевая сторона была обращена вверх.
- Закрепите заготовку струбцинами таким образом, чтобы они не мешали при фрезеровании.



227/04



227/05

Регулировка вертикального фрезера:

- Закрепите фрезу для профилирования ручек в патроне фрезера, хвостовик фрезы должен быть вставлен в патрон не менее чем на 2/3.
- Опустите фрезер, так чтобы фреза опиралась на заготовку, и установите глубину фрезерования 16 мм с помощью регулятора глубины.
- Закрепите параллельный упор и отрегулируйте его положение таким образом, чтобы он находился на одной линии с наружным закруглением фрезы. Отметьте это место карандашом на опорной пластине. Переместите параллельный упор назад настолько, чтобы он оказался на расстоянии 8–10 мм за отмеченной линией. За счёт перемещения параллельного упора по двум штангам всегда поддерживается параллельность.

Е

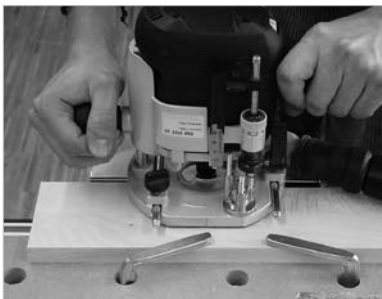
Порядок действий

Фрезерование:



227/06

- Установите фрезер на заготовку и опустите его вниз. Зафиксируйте глубину с помощью установочного винта. Следите за тем, чтобы фрезер при включении не касался заготовки.
- Включите фрезер и медленно выполните врезание в заготовку. Перемещайте фрезер слева направо, то есть в режиме встречного фрезерования.



227/07

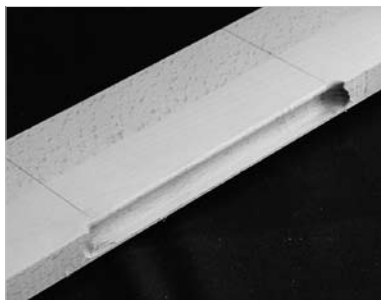
- Во время фрезерования следите за тем, чтобы давление оказывалось на заготовку через правую часть параллельного упора, пока левая часть еще не имеет опоры. После того, как у левой части появится опора, можно распределить давление на обе части параллельного упора. Когда без опоры окажется правая часть, необходимо перенести давление на левую часть параллельного упора. Только так можно изготовить ручку без «волн».
- После достижения конца заготовки можно выключить фрезер. Однако снимать его с заготовки можно только после полной остановки инструмента.



227/08

Указание

Заглублённые ручки можно изготавливать также с помощью вертикального фрезера OF 1010 и основания, модульного кронштейна CMS-OF. На данном оборудовании процесс изготовления немного упрощается, так как легче добиться стационарного положения фрезера по высоте и глубине, однако при этом значительно возрастают расходы.



227/09

Если вы хотите вырезать не сквозную заглублённую ручку, следует отметить начальную и конечную точки обработки и выполнить в этих местах врезание и остановку соответственно. Ограничительные линии должны иметь длину ок. 8 см, чтобы можно было ориентироваться на эти линии с помощью прорези с другой стороны опорной пластины.

FESTOOL

Приведённый пример проверен на практике. Информация носит рекомендательный характер. Однако мы не можем учесть все возможные варианты. Поэтому мы не даём каких-либо гарантий. В связи с этим возможные претензии в адрес Festool к рассмотрению не принимаются. Всегда соблюдайте прилагаемые к изделию указания по технике безопасности и руководство по эксплуатации.

www.festool.ru