

# Narzędzia Festool w produkcji rzemieślniczej drzwi zewnętrznych (część I)

W nowym cyklu „Festool radzi” zajmiemy się wykonaniem drzwi zewnętrznych z użyciem elektronarzędzi i systemowego osprzętu Festool. W pierwszym artykule o tej tematyce pokażemy, jak prawidłowo wykonać ramę drzwi.

Do wykonania ramy drzwi zewnętrznych z drewna sosnowego użyjemy ukośnicy Festool UG KS 120-Set Kapex, szlifierki taśmowej BS 75, frezarki do połączeń Domino DF 700, szlifierki oscylacyjnej RS

100 CQ, pilarki stolikowej CS 70 EB Precisio oraz odkurzacza przemysłowego CTM 26 E. Pierwszą operacją, którą wykonamy, jest wycinanie na wymiar klejonych ramiaków sosnowych. Przeprowadzamy

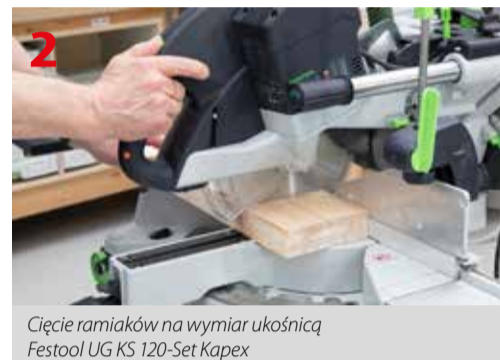
ją na ukośnicy Festool UG KS 120-Set Kapex. Najpierw wykonujemy cięcie wyrównujące jedną krawędź ramiaka (fot. 1.) i następnie tniemy na wymiar z użyciem dokładnie wypozyjonowanego zderzaka zamocowanego w rozszerzeniu UG Kapex (fot. 2.). Po docięciu próbnie przymierzamy wykonane ramiaki (fot. 3.) i przystępujemy do ich połączenia. W tym celu wyznaczamy miejsca połączeń zgodnie z wymaganiami systemu Domino (fot. 4. i 5.). Potem frezarką Festool Domino DF 700 wykonujemy gniazda na łączniki Domino o rozmiarze 14 x 140 mm. W tym celu montujemy w niej frez o średnicy 14 mm, co pozwala nam wykonać gniazda o szerokości 27,5 mm, i ustawiamy głębokość frezowania na 70 mm. Trzy ramiaki poprzeczne obustronnie frezujemy czołowo (fot. 6a, 6b i 7.). Natomiast w dwóch ramiakach pionowych gniazda na łączniki Domino wykonujemy w ich wewnętrznej bocznej krawędzi (fot. 8a i 8b). Po wykonaniu gniazd przygotowujemy łączniki Domino. Wycinamy je na pilarcie stolikowej Festool CS 70 EB Precisio (fot. 9.) z wytrzymałych i stabilnych wymiarowo prętów mahoniowych o długości 75 cm, znajdujących się w ofercie Festool. Następnie na szlifierce taśmowej

Festool BS 75 fazujemy krawędzie wyciętych łączników Domino (fot. a.), co pozwala nam na optymalne rozłożenie kleju w połączeniu ramiaków. Potem łączniki Domino umieszczamy w gniazdach (fot. 11.) wypełnionych klejem stolarskim i składamy ramę drzwi (fot. 12. i 13.). Ostatnią operacją obróbką, która kończy montaż ramy drzwi, jest dokładne jej wyszlifowanie i wyrównanie (fot. 14.). Wykonujemy to szlifierką oscylacyjną Festool RS 100 CQ wyposażoną w dużą prostokątną stopę szlifierską o wymiarach 225 x 115 mm, do której zamocowaliśmy na rzepy papiery ściernie Granat o granulacji P80-P120. Nadmieniamy, że do usuwania wiórów i pyłu używaliśmy odkurzacza przemysłowego Festool CTM 26 E, który współpracował ze wszystkimi wykorzystanymi do wykonania drzwi elektronarzędziami Festool. W następnym odcinku „Festool radzi” opowiemy o najnowszym odkurzaczu kompaktowym Festool CT 15. Zaś temat produkcji drzwi zewnętrznych będziemy kontynuowali w styczniowo-lutowym wydaniu „Gazety Narzędziowej”.

ST (Festool), pins



Cięcie wyrównujące ramiaki ukośnicą Festool UG KS 120-Set Kapex



Cięcie ramiaków na wymiar ukośnicą Festool UG KS 120-Set Kapex



Prawidłowo i dokładnie wycięte ramiaki drzwi zewnętrznych



Wyznaczenie osi połączeń Domino



Prawidłowo wyznaczone osie połączeń Domino



Frezowanie gniazd połączeń Domino w ramiakach poprzecznych z użyciem frezarki Festool Domino DF 700



Frezowanie gniazd połączeń Domino w ramiakach poprzecznych z użyciem frezarki Festool Domino DF 700



Prawidłowo wykonane gniazda na łączniki Domino w ramiakach poprzecznych



Frezowanie gniazd połączeń Domino w ramiakach pionowych z użyciem frezarki Festool Domino DF 700



Frezowanie gniazd połączeń Domino w ramiakach pionowych z użyciem frezarki Festool Domino DF 700



Docinanie łączników Domino na pilarcie stolikowej Festool CS 70 EB Precisio



Fazowanie krawędzi łączników Domino na szlifierce taśmowej Festool BS 75



Montaż łączników Domino w wykonanych gniazdach



Montaż ramy drzwi



Prawidłowo zmontowana rama drzwi



Szlifowanie i wyrównanie ramy drzwi z użyciem szlifierki oscylacyjnej Festool RS 100 CQ