

Frezowanie szerokich doklejek do elementów płytowych

W niniejszym odcinku „Festool radzi” zajmiemy się wyrównywaniem szerokich doklejek do elementów płytowych, wykorzystując metodę polegającą na frezowaniu.

Do wykonania tych prac użyjemy frezarki górnowrzecionowej OF 1010 EBQ z wyposażeniem systemowym.

Doklejki do krawędzi elementów płytowych wykorzystywane są między innymi przy pracach związanych z wytwarzaniem mebli i wystrojem wnętrz. Wykonane z tworzyw sztucznych, fornirow, oblogów, ewentualnie cienkich listew drewnianych możemy obrabiać, używając frezarek do krawędzi.

Czasami z powodów dekoracyjnych zachodzi potrzeba frezowania krawędzi na większej szerokości, wtedy doklejki muszą być też odpowiednio szerokie. W takich przypadkach ich wyrównanie do płaszczyzny elementu możemy wykonać metodą szlifowania albo metodą frezowania. Wybór metody uzależniony jest od materiału, z którym pracujemy. Jeżeli element płytowy jest fornirowany, to szlifowanie zgrubne drewnianej doklejki stwarza ryzyko przeszlifowania sąsiadującego z nią fornirow. W tym przypadku lepszym rozwiązaniem będzie frezowanie wyrównujące. Do jego wykonania użyjemy frezarki Festool OF 1010 EBQ z wyposażeniem systemowym (fot. 1.). W skład zestawu wchodzi płyta do frezowania doklejek UP-OF, ramię kątowe WA-OF oraz zabezpieczenie przed sypaniem wiórów SF-OF. Należy również zastosować frez do wpustów o odpowiedniej długości roboczej ostrza. W omawianym przykładzie doklejka z drewna bukowego (fot. 2.) ma szerokość 19 mm, użyjemy więc frezu HW S8 D18/30 o średnicy 18 mm i długości roboczej 30 mm. Przygotowanie zestawu do frezowania rozpoczynamy od połączenia ramienia kąтового z płytą do frezowania doklejek (fot. 3.). W tym celu pokręcając pokrętłem precyzera A, mocujemy ramię kątowe na sworzniu płyty i blokujemy pokrętłem B ustalone położenie (fot. 4.). Ramię kątowe przykręcamy do boku podstawy frezarki w miejscu przewidzianym do mocowania wyposażenia (fot. 5.). Po ustawieniu poziomej pozycji płyty dokręcamy pokrętło śruby mocującej C (fot. 6.). Po odblokowaniu pokrętła B regulujemy

pozycję pionową płyty względem ostrza frezu, obracając w odpowiednim kierunku pokrętło precyzera A (fot. 7.). Jeśli pozycja płyty jest prawidłowa, ustalamy ją, blokując pokrętło B. Podczas obróbki frez odrzuca wióry, które możemy skutecznie odsysać, jeśli zastosujemy zabezpieczenie przed sypaniem wiórów SF-OF. Zabezpieczenie to mocujemy do podstawy frezarki za pomocą obejmę D ustawionej w takiej pozycji, że osłona E jest osadzona w otworze stołu frezarki (fot. 8.). Po podłączeniu do frezarki węża odsysającego i przewodu zasilającego możemy rozpocząć frezowanie wyrównujące doklejkę. Maszynę ustawiamy poziomo, opie-

racząc jej stół na wąskiej krawędzi doklejki i stabilizując położenie przez dociesnienie płyty prowadzącej do płaszczyzny elementu. Operację wykonujemy, frezując przeciwbieżnie, czyli w kierunku wskazanym na zdjęciu (fot. 9.). Zastosowanie wybranego rozwiązania do frezowania szerokich doklejek pozwala na uzyskanie bardzo wysokiej dokładności prowadzonych prac (fot. 10.). W razie potrzeby frezowanie wykańczające możemy wykonać, regulując ustawienie poziomu frezowania pokrętłem precyzera A i pamiętając o odblokowaniu, a po wykonaniu korekty o zablokowaniu pokrętła B (fot. 11.). Po wykonaniu frezowania wyrównującego doklejkę po obu stronach, element jest gotowy do dalszej obróbki (fot. 12.). Dla uzyskania efektu dekoracyjnego krawędź doklejki po jednej stronie możemy frezować np. frezem do zaokrąglenia R5 (fot. 13.), a po drugiej frezem do zaokrąglenia o wydłużonym promieniu HW D42/R6 (fot. 14.). Zaproponowaną metodę frezowania szerokich doklejek możemy zastosować do wykańczania krawędzi półek, blatów oraz innych elementów mebli i wystroju wnętrz.

Tomasz Żurkowski, pins



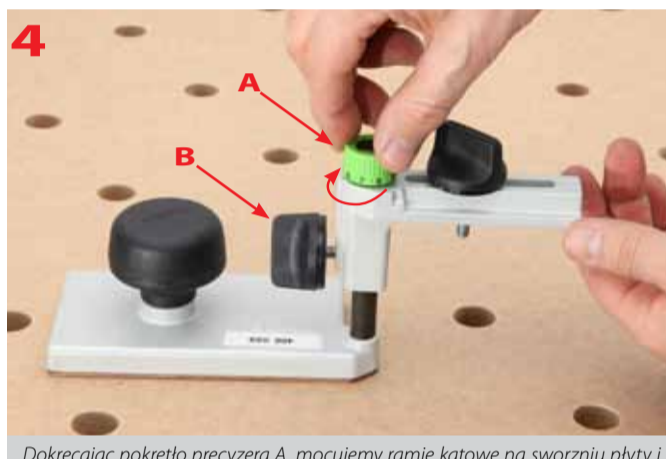
Frezarka OF 1010 EBQ i zestaw wyposażenia do frezowania doklejek



Element fornirowany z doklejoną listwą drewnianą



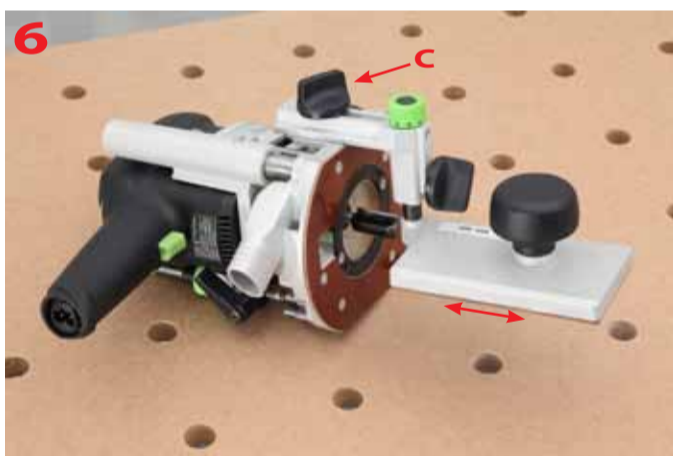
Płyta do frezowania doklejek współpracująca z ramieniem kątowym



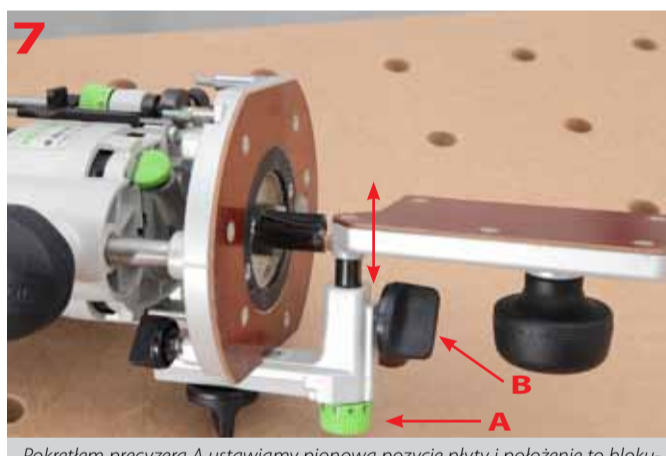
Dokręcając pokrętło precyzera A, mocujemy ramię kątowe na sworzniu płyty i położenie blokujemy pokrętłem B



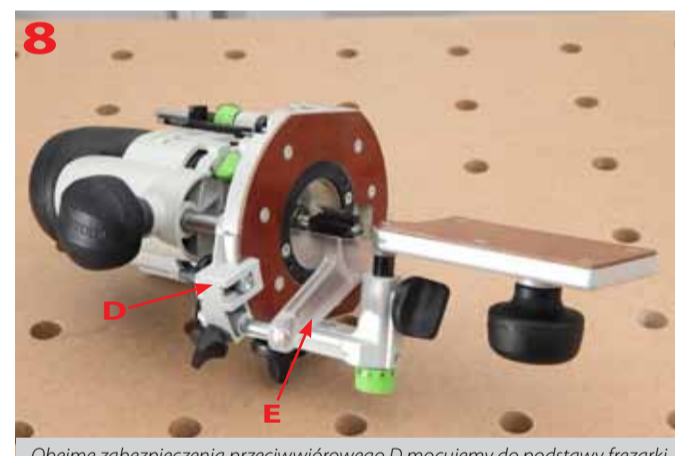
Ramię kątowe przykręcamy do boku podstawy frezarki w miejscu przewidzianym do mocowania wyposażenia



Po ustawieniu poziomej pozycji płyty dokręcamy śrubę mocującą C



Pokrętłem precyzera A ustawiamy pionową pozycję płyty i położenie to blokujemy pokrętłem B



Obejmę zabezpieczenia przeciwwiórowego D mocujemy do podstawy frezarki, a jego osłonę E ustawiamy w odpowiedniej pozycji względem frezu



Frezarkę prowadzimy w pozycji poziomej, opierając płytę UP-OF na płaszczyźnie elementu



Zastosowanie proponowanego rozwiązania pozwala na bardzo precyzyjne frezowanie doklejki



Ustawienie wysokości frezowania możemy skorygować pokrętłem precyzera A i zablokować pokrętłem B



Element z doklejką wyrównaną po obu stronach przygotowany do dalszej obróbki



Przykład zaokrąglenia doklejki frezem promieniowym R5



Krawędź i górna powierzchnia doklejki zaokrąglona frezem R6 o wydłużonym promieniu