

Nr. : 308 Seriematig frezen

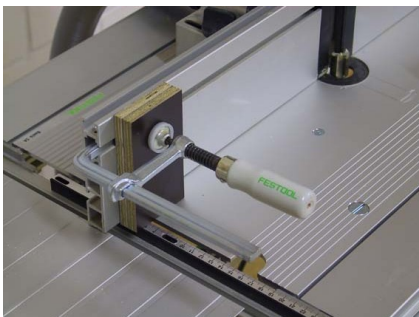
Beschrijving



Afb. 308/01

Een stationair opgestelde bovenfreesmachine is boven alles geschikt voor het seriematig vervaardigen van allerlei meubels en werkstukdelen. Omdat elke kopie over een exact gelijke vorm dient te beschikken heeft de stationaire bovenfrees een groot voordeel boven bijvoorbeeld een decoupeerzaag. Wij tonen u in bijgaand voorbeeld stap voor stap hoe dit in zijn werk gaat aan de hand van de vervaardiging van een handgreep voor een voetenbank.

Machine / Toebehoren



Afb. 308/02

Benodigheden:

- Basis Plus tafel en werkmodule 5A of 6A met bijbehorende bovenfreesmachine en freesjes
- Twee kleine schroefklemmen
- Aanslaghout uit hardhout of Multiplex

Vorbereiden / Instellen



Afb. 308/03

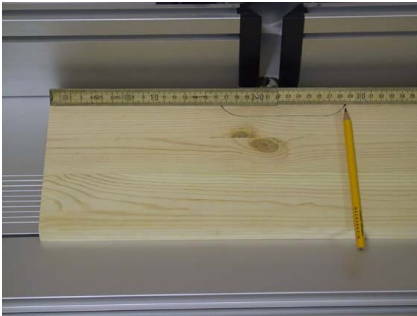
Vorbereiding:

- Monteer eerst een groef of sponningfrees met een diameter van minstens 20 mm in de bovenfreesmachine. Hoe groter de frees, hoe beter het resultaat door de hogere snijsnelheid. Let wel op het maximaal toegestane hoogste toerental van de frees, meestal aangegeven met "n-max".
- Stel de handgreepbreedte (= freesdiepte) met de freesaanslag in op ca. 13-15 mm en klem de freesaanslag vast door alle daarvoor bestemde knoppen vast te draaien.



Afb. 308/04

Neem nu een haaks gezaagd plankje en beweeg deze éénmaal vanaf links en éénmaal vanaf rechts langs de aanslag tot tegen de freesmessen. Markeer hierbij met een potlood de breedte van het freesje op de tafelpaat.



Afb. 308/05

Teken op één van de plankjes de lengte van de greep af en meet de afstand van de buitenkant van het plankje tot aan de achterzijde van de greep. Deze afstand is maatgevend voor de positie van de aanslaghoutjes.



Afb. 308/06

Om de positie van het linker aanslaghoutje te bepalen dient de duimstok exact tegen de rechter markering op de tafelplaat te liggen. Dit betekent dat u altijd de gehele freesbreedte meerekent anders freest u te ver.

Het aanslaghoutje wordt dan met schroefklemmen (toebehoren bij het Festool geleiderailsysteem) vastgeklemd. De klemmen kunnen hiervoor in een groef geschoven worden van de freesaanslag. Volg dezelfde procedure voor het rechter aanslaghoutje. Gebruik dan natuurlijk wel de linker markering op de tafelplaat en denk er aan de volledige freesbreedte mee te rekenen.

Werkwijze



Afb. 308/07

De aandrukinrichting dient zo ingesteld te worden dat het werkstuk niet geraakt wordt. Deze inrichting zorgt ervoor dat het werkstuk gelijkmatig kan worden doorgevoerd en u beschermt bent. De aanslaghoutjes verhinderen een eventuele terugslag van het werkstuk en zorgen voor een nauwkeurig gefreesde handgreep.

Zet de machine aan en leg het werkstuk tegen het rechter aanslaghoutje. Laat het werkstuk in de frees duiken zoals getoond op afbeelding 308/07. Voer het werkstuk nu door de frees tot tegen het linker aanslaghoutje.



Afb. 308/08

Al naar gelang materiaaldikte en freesdiepte is het aan te raden het werk in meerdere freesstappen te verrichten. Hierdoor wordt de levensduur van het freesje vergroot en krijgt u tevens een mooiere snijkant.

Afb. 308/09



Afb. 308/10

Een perfect resultaat waarbij beide zijden identiek zijn is met de stationaire bovenfrees probleemloos te bereiken. Door montage van de tafolverlengingen van het Basis Plus systeem kunnen zelfs grotere werkstukken verwerkt worden.
