

N° 534

Assemblages angulaires de plans de travail de cuisine d'une largeur de 90 cm



A

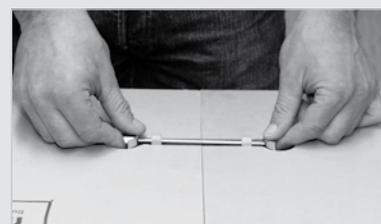
Description

Le gabarit de fraisage APS 900 et une défonceuse Festool, p. ex. la défonceuse OF 1400, permettent de réaliser rapidement et simplement des assemblages angulaires à 90° pour les plans de travail de cuisine. Dans cet exemple, deux plans de travail d'une largeur de 90 cm sont assemblés selon un angle de 90°.

Des découpes pour éléments d'assemblage de plans de travail usuels dans le commerce peuvent également être fraisées avec le gabarit APS 900. Les tailles 65 mm et 150 mm peuvent être utilisées. Pour cet exemple, des assemblages pour plans de travail d'une taille de 150 mm ont été utilisés.



534/01

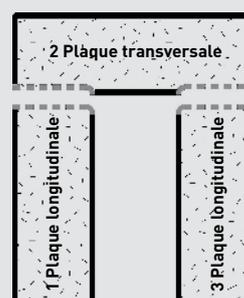


534/02

B

Disposition des plans de travail

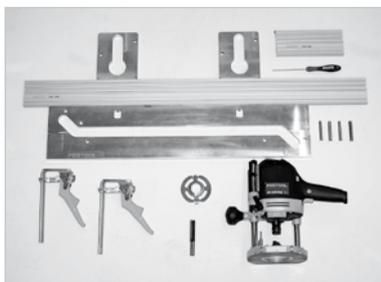
La fig. 534/03 représente la structure de l'assemblage des plans de travail à réaliser. L'assemblage est constitué des plaques longitudinales 1 et 3, ainsi que de la plaque transversale 2.



534/03

C

Équipement nécessaire



534/04

Équipement	Référence
Gabarit pour plans de travail APS 900	492727
Profilé de rallonge MFS VP 200	492722
2 serre-joints à levier FS-HZ	491594
Défonceuse OF 1400 ou OF 2200	*
Bague de copiage Ø 30 mm (contenue dans le volume de livraison des défonceuses OF 1400 et OF 2200)	
Pince de serrage SZ-D 8,0 (pour fraise à rainurer à plaquettes)	492005
Fraise à rainurer à plaquette réversible D 14 mm, longueur utile 45 mm	491110
Fraise à rainurer à plaquettes (p. ex. HW D 40x4)	491059
Broche porte-fraise avec roulement de butée S 8x30	491557
Aspirateur mobile de la série CT	*

* Veuillez sélectionner la référence de commande dans le catalogue principal Festool ou sur le site Internet.

D

Préparation / réglage

Assembler le gabarit APS 900 conformément à la notice.

Régler la machine

- Monter une fraise à plaquettes amovibles sur la défonceuse.
- Fixer la bague de copiage sur la défonceuse.
- Régler trois profondeurs de fraisage uniformes sur la butée revolver.
- Brancher le tuyau d'aspiration.
- Régler le niveau de vitesse de rotation 6 sur la défonceuse.

Fraisage de la sortie

Pour réaliser un assemblage optimal sans éclats il est important de tenir compte du sens de rotation de la fraise. Sinon il en résulte des éclats sur l'arête de rayon visible dus à l'arête de coupe sortant du bord du plan de travail. Pour cette raison, dans le cas d'un assemblage angulaire, les plaques doivent être usinées par la face supérieure et également par la face inférieure.



534/05

Remarque: Toujours usiner en premier la sortie de l'assemblage, puis le côté longitudinal. Ceci permet de garantir que les coins intérieurs seront exempt d'éclats en fin d'usinage.

- Insérer la machine dans la rainure de guidage du gabarit APS.
- Déplacer la fraise sur la profondeur complète en dehors du plan de travail.
- Au niveau de la rainure de guidage en biais (fig. 534/05, flèche), fraiser avec précaution 2 – 3 cm le long du gabarit.



534/06

Conseil: Avec le profilé de rallonge MVS VP 200, le gabarit APS peut également être fixé de façon sûre par le côté de l'arête de rayon. De ce fait, le serrage directement sur le profilé du gabarit APS à l'aide d'un serre-joint (fig. 534/06) est supprimé. Recommandé pour les fraisages sur le côté transversal des plans de travail.

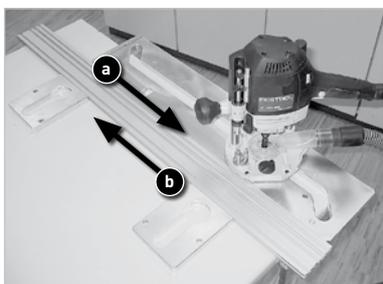
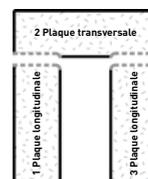
E

Procédure

1. Réalisation de l'assemblage 1 – 2

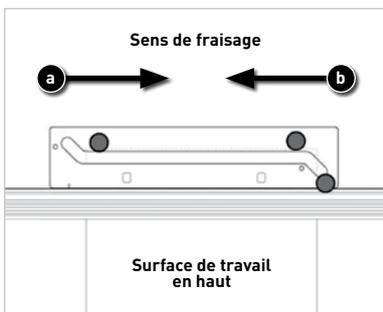
Fraisage du côté longitudinal sur la plaque longitudinale 1

Positionnement du gabarit APS 900 sur la plaque longitudinale 1



534/07

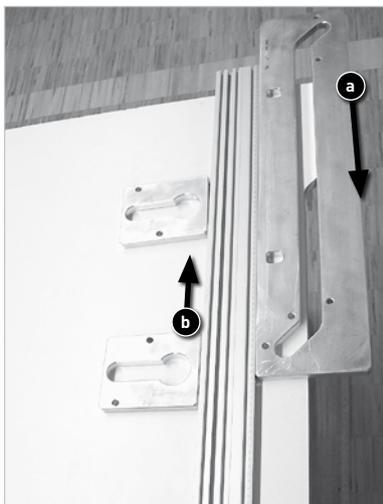
- Poser la plaque longitudinale 1 sur la face inférieure du plan de travail et la bloquer.
- Poser le gabarit APS sur la face supérieure du plan de travail, conformément à la fig. 534/07.
- Insérer les broches de fixation dans les orifices prévus sur le gabarit (fig. 534/08), effectuer le positionnement par rapport au bord longitudinal et au bord transversal du plan de travail, et fixer à l'aide de serre-joints.



534/08

Processus de fraisage 1

- Fraiser la sortie tel que décrit sur la fig. 534/05.
- Fraiser le côté longitudinal complet en 3 passes. La butée revolver de la défonceuse permet de régler rapidement les 3 passes de fraisage.
- Déplacer la défonceuse dans le **sens de fraisage (a)**.
- Changer de sens après chaque opération de fraisage.
- Pour finir, il convient encore d'effectuer une passe de finition; pour ce faire, déplacer la défonceuse à la profondeur de fraisage finale dans le **sens de fraisage (b)**.

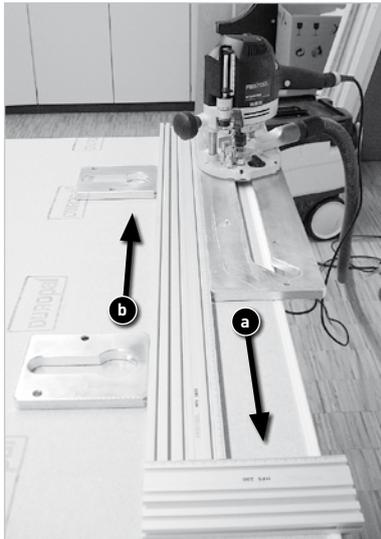


534/09

- Retirer l'axe de fixation sur la face frontale.
- Déplacer le gabarit APS le long du bord de la face frontale du plan de travail, jusqu'à ce que la rainure de guidage droite dans le gabarit APS dépasse du plan de travail (fig. 534/09). Il est important que la sortie se trouve en dehors du plan de travail.

Processus de fraisage 2

- Monter la défonceuse sur le gabarit APS devant la section à fraiser.
- Fraiser à nouveau le côté longitudinal complet en 3 passes.
- Déplacer la défonceuse dans le **sens de fraisage (a)**.
- Pour terminer, effectuer à nouveau une passe de finition dans le **sens de fraisage (b)**.



534/10

Fraisage du côté transversal sur la plaque transversale 2

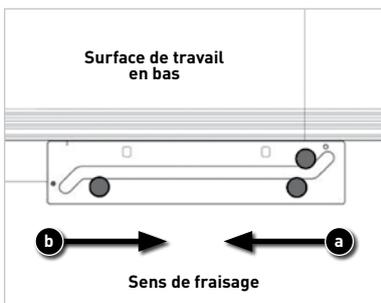
- Positionner le gabarit APS sur la face inférieure du plan de travail; à cet égard, le gabarit APS est retourné (fig. 534/10). Les vis de fixation du gabarit sont ensuite desserrées sur le profilé de la règle.
- Insérer les broches de fixation dans les orifices prévus sur le gabarit (fig. 534/11) et effectuer le positionnement par rapport au bord transversal du plan de travail.
- Le repère se trouvant sur le gabarit APS est réglé sur la cote 35 (fig. 534/12) au niveau de la règle, puis serré dans cette position contre le profilé de la règle.

Raison: Le gabarit APS 900 est un gabarit de fraisage pour plans de travail permettant de fraiser sans réglage des plans de travail d'une largeur de 60 cm. Pour pouvoir l'utiliser pour des plans de travail de 90 cm, celui-ci doit être décalé. Pour ce faire, le repère sur le gabarit APS 900 est décalé sur la cote 35 ou 5.

- Fixer le profilé de rallonge MFS VP 200 sur la face frontale du profilé de la règle.
- Bloquer le gabarit sur le plan de travail au moyen de serre-joints.

Processus de fraisage 1

- Poser la plaque transversale 2 sur la surface de travail.
- Fraiser le côté transversal en 3 passes.
- Déplacer la défonceuse dans le **sens de fraisage (a)**.
- Pour finir, il convient encore d'effectuer une passe de finition; pour ce faire, déplacer la défonceuse à la profondeur de fraisage finale dans le **sens de fraisage (b)**.
- La sortie peut ici être fraisée en même temps.
- Desserrer les vis de fixation du gabarit APS sur le profilé de la règle.
- Déplacer le repère sur le gabarit APS contre le profilé MFS VP 200 ou le repère sur le gabarit APS sur la cote 5, puis resserrer les vis de fixation.



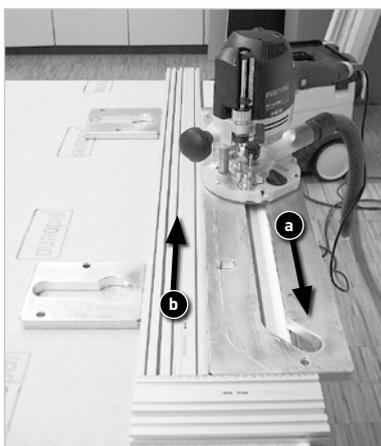
534/11



534/12

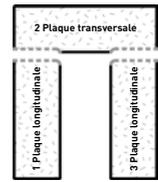
Processus de fraisage 2

- Fraiser la sortie tel que décrit.
- Fraiser le côté transversal en 3 passes.
- Déplacer la défonceuse dans le **sens de fraisage (a)**.
- Pour terminer, effectuer à nouveau une passe de finition dans le **sens de fraisage (b)**.



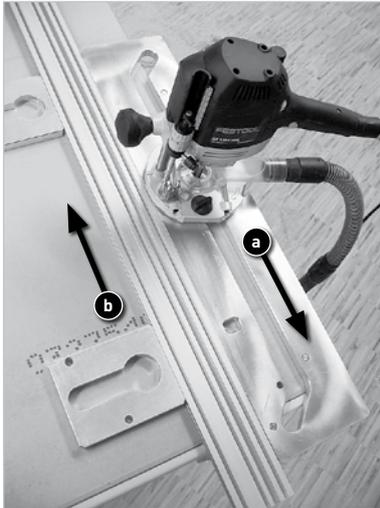
534/13

2. Réalisation de l'assemblage 2 – 3



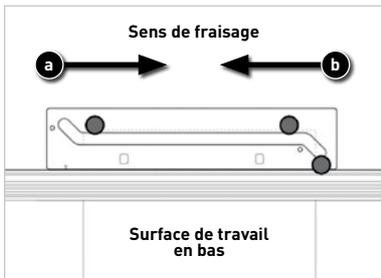
Fraisage du côté longitudinal sur la plaque longitudinale 3

Positionnement du gabarit APS 900 sur la plaque longitudinale 3



534/14

- Poser la plaque longitudinale 3 sur la face supérieure du plan de travail et la bloquer.
- Poser le gabarit APS sur la face inférieure du plan de travail, conformément à la fig. 534/14.
- Insérer les broches de fixation dans les orifices prévus sur le gabarit (fig. 534/15), effectuer le positionnement par rapport au bord longitudinal et au bord transversal du plan de travail, et fixer à l'aide de serre-joints.



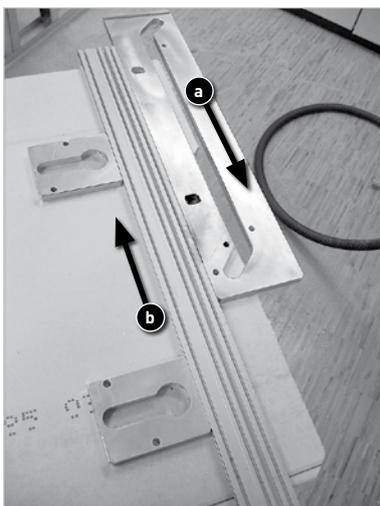
534/15

Processus de fraisage 1

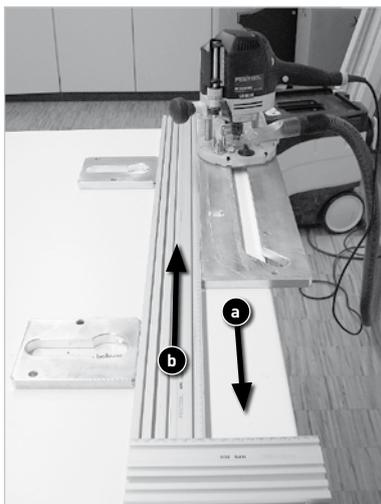
- Fraiser la sortie tel que décrit.
 - Fraiser le côté longitudinal complet en 3 passes.
 - Déplacer la défonceuse dans le **sens de fraisage (a)**.
 - Pour terminer, effectuer à nouveau une passe de finition dans le **sens de fraisage (b)**.
-
- Retirer l'axe de fixation sur la face avant.
 - Desserrer le gabarit APS sur le profilé de la règle et le déplacer le long du bord de la face frontale, jusqu'à ce que la rainure de guidage droite dépasse du plan de travail (fig. 534/16). Il est important que la sortie se trouve en dehors du plan de travail.

Processus de fraisage 2

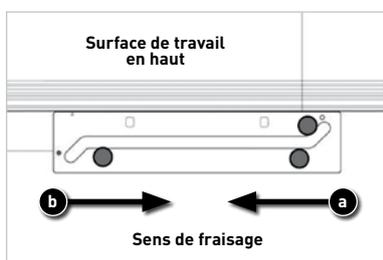
- Fraiser le côté longitudinal complet en 3 passes, avec les profondeurs de fraisage pré réglées sur la butée revolver.
- Déplacer la défonceuse dans le **sens de fraisage (a)**.
- Pour terminer, effectuer à nouveau une passe de finition dans le **sens de fraisage (b)**.



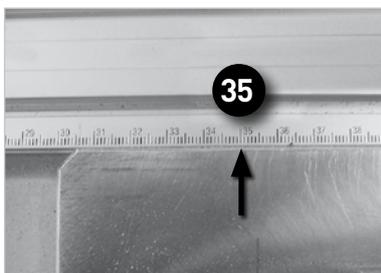
534/16



534/17



534/18



534/19



534/20

Fraisage du côté transversal sur la plaque transversale 2

- Positionner le gabarit APS 900 sur la face supérieure; à cet égard, le gabarit APS est retourné (fig. 534/17) et les vis de fixation du gabarit sur le profilé de la règle sont ensuite desserrées.
- Insérer les broches de fixation dans les orifices prévus sur le gabarit (fig. 534/17) et effectuer le positionnement par rapport au bord transversal du plan de travail.
- Le repère se trouvant sur le gabarit est réglé sur la cote 35 (fig. 534/19) au niveau de la règle, puis serré dans cette position contre le profilé de la règle.
- Fixer le profilé de rallonge MFS VP 200 sur la face frontale du profilé de la règle.
- Bloquer le gabarit sur le plan de travail au moyen de serre-joints.

Processus de fraisage 1

- Poser la plaque transversale 2 sur sa face supérieure et la bloquer.
- Fraiser le côté transversal en 3 passes.
- La butée revolver de la défonceuse permet de régler rapidement les 3 passes de fraisage.
- Déplacer la défonceuse dans le **sens de fraisage (a)**.
- Pour terminer, effectuer à nouveau une passe de finition dans le **sens de fraisage (b)**.
- Desserrer les vis de fixation du gabarit APS sur le profilé de la règle.
- Déplacer le repère sur le gabarit APS contre le profilé MFS VP 200 ou le repère sur le gabarit APS sur la cote 5, puis resserrer les vis de fixation.

Processus de fraisage 2

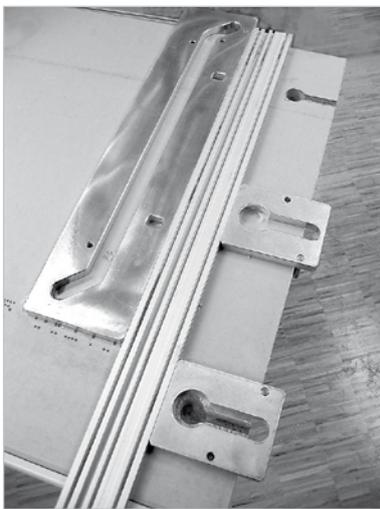
- Fraiser la sortie tel que décrit.
- Fraiser le côté transversal en 3 passes.
- La butée revolver de la défonceuse permet de régler rapidement les 3 passes de fraisage.
- Déplacer la défonceuse dans le **sens de fraisage (a)**.
- Pour terminer, effectuer à nouveau une passe de finition dans le **sens de fraisage (b)**.



534/21

Conseil: Dans le cas des plaques longitudinales, il est également possible de fraiser des plaques avec des dimensions à peine supérieures, en insérant une planche auxiliaire d'une épaisseur de 15 cm entre les axes et le bord à fraiser. Après avoir serré le gabarit au moyen de serre-joints, la planche auxiliaire est à nouveau retirée. Ainsi, moins de matière sera usinée.

3. Fraisage pour les éléments d'assemblage des plans de travail

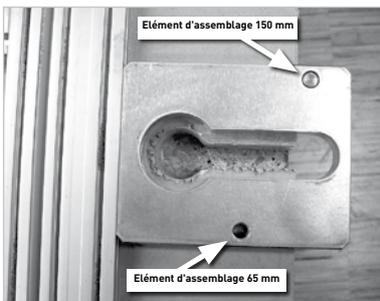


534/22

Les évidements pour les éléments d'assemblage des plans de travail sont à présent fraisés sur la face inférieure des plans de travail. Au moins 3 éléments d'assemblage sont nécessaires pour un assemblage de plans de travail de 90 cm. La distance entre les éléments d'assemblage devrait être identique, p. p. à partir du bord 15 cm – 30 cm – 30 cm – 15 cm (fig. 534/22).

Pour ce faire, les broches de fixation présentes sont changées d'emplacement et les gabarits des éléments d'assemblage sont déplacés.

Les broches de fixation sont – en fonction de la longueur des éléments d'assemblage des plans de travail – insérées dans les orifices prévus à cet effet (fig. 534/23: pour éléments d'assemblage de 65 mm dans les trous intérieurs, pour éléments d'assemblage de 150 mm dans les trous extérieurs).

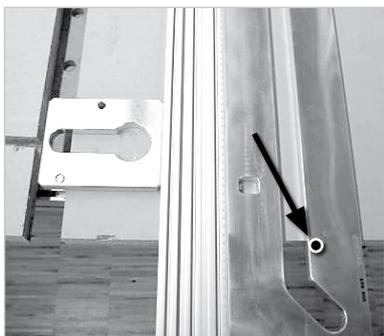


534/23

En desserrant les vis de blocage des éléments d'assemblage, ceux-ci peuvent être décalés sur la distance souhaitée au niveau de la règle.

En retournant le gabarit APS et en utilisant le même réglage des broches de fixation et des gabarits des éléments d'assemblage par rapport aux plans de travail, une découpe identique et parfaitement alignée est garantie sur les deux plans de travail.

4. Fraisage des évidements



534/24

a) Fraisage de deux évidements d'élément d'assemblage dans la plaque 1

- Aligner le gabarit APS 900 sur la face inférieure du plan de travail à l'aide de la broche de fixation, au niveau du côté arrière (fig. 534/24), puis le fixer au moyen des serre-joints.
- Positionner la défonceuse et régler la profondeur (au moins la moitié de l'épaisseur du plan de travail). A cet égard, il est possible d'utiliser la fraise et la bague de copiage déjà montées.
- Les 2 évidements des éléments d'assemblage sont ensuite fraisés à la profondeur réglée, en respectivement 2 passes à contre-sens (sens des aiguilles d'une montre).

b) Fraisage de deux évidements d'élément d'assemblage dans la plaque 2

- Retourner le gabarit APS sur l'autre plan de travail et le positionner à nouveau contre le bord arrière du plan de travail à l'aide de la broche de fixation.
- Fraisier les évidements des éléments d'assemblage tel que décrit ci-dessus.

c) Fraisage du troisième évidement d'élément d'assemblage dans la plaque 2

- Déplacer ensuite un gabarit d'élément d'assemblage conformément à la distance correspondante défini auparavant sur la règle, et le fixer.
- Fraisier l'évidement de l'élément d'assemblage sur cette plaque, en 2 passes.

d) Fraisage du troisième évidement d'élément d'assemblage dans la plaque 1

- Retourner le gabarit APS sur l'autre plan de travail et le positionner à nouveau contre le bord arrière du plan de travail à l'aide de la broche de fixation.
- Fraisier l'évidement de l'élément d'assemblage tel que décrit ci-dessus.



534/25

Conseil: Pour obtenir une transition propre et uniforme au niveau des jointures, une rainure est fraisée dans les côtés fraisés des plans de travail au moyen d'une fraise à rainurer à plaquettes avec roulement de butée. Un listel, p. ex. en contreplaqué, peut être collé en tant que liaison (fig. 534/25). Le cas échéant, la largeur de la rainure est adaptée à l'épaisseur du listel en effectuant une deuxième passe.

FESTOOL

Notre exemple d'application constitue une méthode testée et éprouvée dans la pratique. Nous n'avons cependant aucune influence sur les autres conditions générales dont dépendent également les résultats. Dès lors, nous n'offrons aucune garantie. Aucun droit ne peut être emprunté de cette publication. Observez toujours les consignes de sécurité et la notice d'utilisation jointes au produit.

www.festool.be