

N° 529

Assemblages angulaires de plans de travail de cuisine d'une largeur de 60 cm

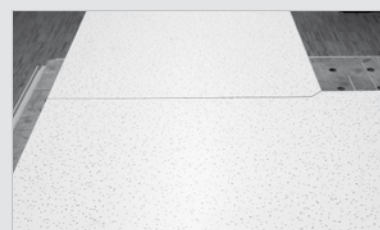


A

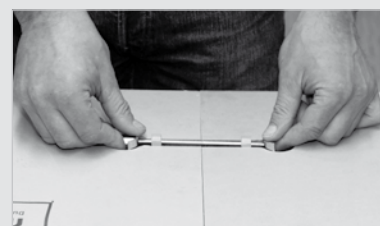
Description

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 60 cm sont assemblés selon un angle de 90°.

Des évidements pour éléments d'assemblage usuels de plans de travail peuvent également être fraisés additionnellement 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.



529/01

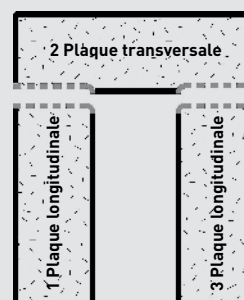


529/02

B

Disposition des plans de travail

La fig. 529/03 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.



529/03

C

Équipement nécessaire



529/04

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 tranchantes sur la défonceuse.
- Fixer la bague de copiage.
- 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.

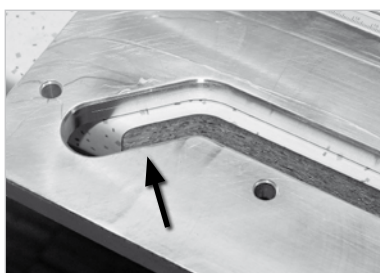
Fraisage de la sortie

Pour réaliser un assemblage optimal sans éclats, il est important de tenir compte du sens de rotation de la fraise. Sinon, des éclats apparaîtront 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 tant par la face supérieure que par la face inférieure.

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

- 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. 529/05, flèche), fraiser avec précaution 2 – 3 cm le long du gabarit.

Conseil: A l'aide du 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. 529/06) est supprimé.



529/05



529/06

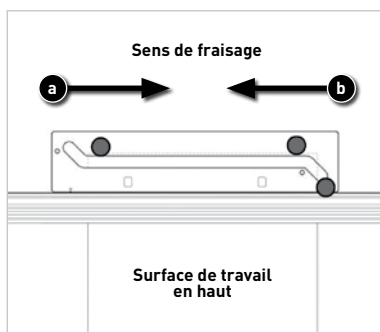
E

Procédure

1. Réalisation de l'assemblage 1 – 2



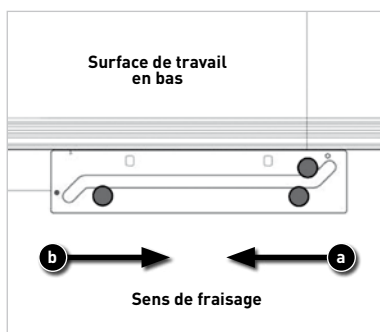
529/07



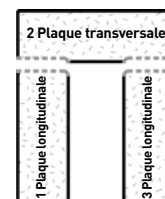
529/08



529/09



529/10



Fraisage du côté longitudinal sur la plaque longitudinale 1

Positionnement du gabarit APS 900 sur la plaque longitudinale 1

- Poser la plaque longitudinale 1 sur sa face inférieure et la bloquer.
- Poser le gabarit APS sur la face supérieure du plan de travail, conformément à la fig. 529/07.
- Insérer les broches de fixation dans les orifices prévus sur le gabarit (fig. 529/08), effectuer le positionnement par rapport au bord longitudinal et au bord transversal du plan de travail, et fixer à l'aide de serre-joints.

Processus de fraisage

- Fraiser la sortie tel que décrit.
- 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)**.
- 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)**.

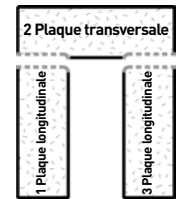
Fraisage du côté transversal sur la plaque transversale 2

- Positionner le gabarit APS sur la face inférieure du plan de travail; à cet effet, le gabarit APS est retourné (fig. 529/09).
- Insérer les broches de fixation dans les orifices prévus sur le gabarit (fig. 529/10), effectuer le positionnement par rapport au bord longitudinal et au bord transversal du plan de travail, et fixer à l'aide de serre-joints.

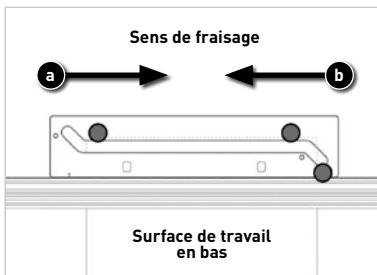
Processus de fraisage

- Poser la plaque transversale 2 sur la surface de travail.
- 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 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)**.

2. Réalisation de l'assemblage 2 – 3



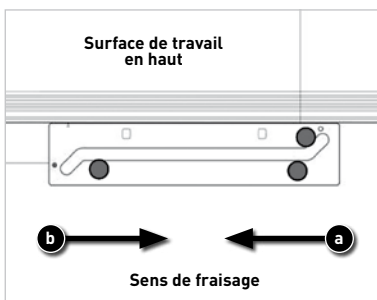
529/11



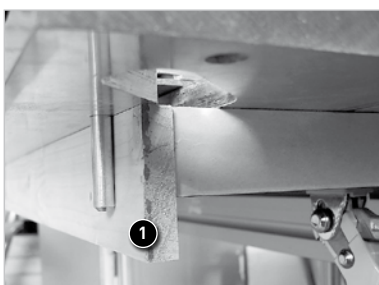
529/12



529/13



529/14



529/15

Fraisage du côté longitudinal sur la plaque longitudinale 3

Positionnement du gabarit APS sur la plaque longitudinale 3

- Poser la plaque longitudinale 3 sur sa face supérieure et la bloquer.
- Poser le gabarit APS 900 sur la face inférieure du plan de travail, conformément à la fig. 529/11.
- Insérer les broches de fixation dans les orifices prévus sur le gabarit (fig. 529/12), effectuer le positionnement par rapport au bord longitudinal et au bord transversal du plan de travail, et fixer à l'aide de serre-joints.

Processus de fraisage

- Fraiser la sortie tel que décrit.
- 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)**.
- 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)**.

Fraisage du côté transversal sur la plaque transversale 2

- Positionner le gabarit APS sur la face supérieure; à cet égard, le gabarit APS est retourné (fig. 529/13).
- Insérer les broches de fixation dans les orifices prévus sur le gabarit (fig. 529/14), effectuer le positionnement par rapport au bord longitudinal et au bord transversal du plan de travail, et fixer à l'aide de serre-joints.

Processus de fraisage

- Poser la plaque transversale 2 sur sa face inférieure et la bloquer.
- 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 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)**.

Conseil: Pour ne pas trop enlever de matière sur les plaques longitudinales, une planche auxiliaire d'une épaisseur max. de 15 mm est insérée entre les broches et le bord à fraiser (fig. 529/15, n° 1). Après avoir serré le gabarit au moyen de serre-joints, la planche auxiliaire est retirée.

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

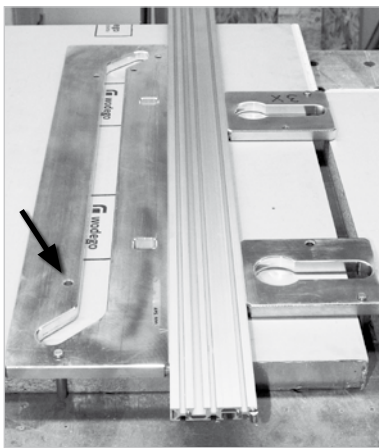


529/16

Les évidements pour les éléments d'assemblage des plans de travail sont à présent fraisés sur la face inférieure des plans de travail. Il suffit de changer d'emplacement les broches de fixation.

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 (pour des éléments d'assemblage de 65 mm dans les trous intérieurs, pour des éléments d'assemblage de 150 mm dans les trous extérieurs).

En desserrant les vis de blocage sur les gabarits des éléments d'assemblage, ceux-ci peuvent être décalés sur le rail par rapport à la distance souhaitée.



529/17

Aligner le gabarit APS 900 sur la face inférieure du plan de travail à l'aide des broches de fixation et le fixer au moyen des serre-joints.

Positionner la défonceuse et régler la profondeur. A cet effet, il est possible d'utiliser la fraise et la bague de copiage déjà montées.

Fraisier en plusieurs passe les découpes dans le sens des aiguilles d'une montre sur les deux plans de travail, à la profondeur réglée (mais au moins jusqu'à la moitié de l'épaisseur des plans de travail).

Conseil: Le trou dans le gabarit APS 900 (voir flèche sur la fig. 529/17) est utilisé pour positionner la distance des découpes. En retournant le gabarit APS et en utilisant le même réglage des broches de fixation et des gabarits des éléments d'assemblage, une découpe identique et parfaitement alignée est garantie sur les deux plans de travail.



529/18

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. 529/18). Le cas échéant, la largeur de la rainure doit être 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