

N° 232

Fraisage de rainures pour joints de portes



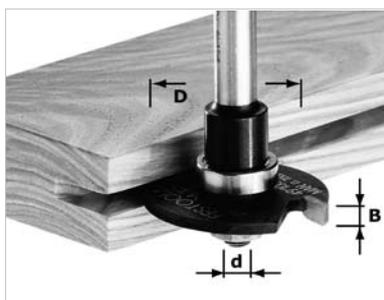
A

Description

En raison du niveau sonore et de la protection thermique accrue, les exigences liées aux portes d'entrée, d'habitations et de chambres ne sont plus concevables sans joint d'étanchéité profilé. C'est la raison pour laquelle la diversité en joints d'étanchéité profilés, qui est proposée dans le commerce, est si grande. Le problème pour le menuisier consiste à intégrer ces joints d'étanchéité profilés dans les dormants ou cadres fabriqués. Ceci s'effectue en mortaisant une rainure dans les parties du cadre, dans laquelle le méplat du joint d'étanchéité de porte est ensuite introduit.



232/01



232/02

La défonceuse OF 1010 et un disque à rainurer à plaquettes permettent de mortaiser sans problèmes tout type de joint d'étanchéité profilé. Les disques à rainurer à plaquettes sont proposés selon différentes épaisseurs, adaptées aux différents profilés, avec également différentes bagues de butée. Les bagues de butée déterminent la profondeur de la rainure et grâce à cela, l'application peut être réalisée très facilement.

B

Machines / Accessoires



232/03

Équipement de base :

Désignation	Réf.
Défonceuse (Festool OF 1010)	*

* Référence disponible dans le catalogue général ou sur le site Internet.

La réalisation de ce fraisage nécessite le matériel suivant :

- Disque à rainurer à plaquettes avec bague de butée (D28x8x10)
- Capot d'aspiration pour l'affleurage
- Table multifonctions MFT 3 (en option)
- Éléments de serrage pour la table multifonctions MFT 3 (en option)

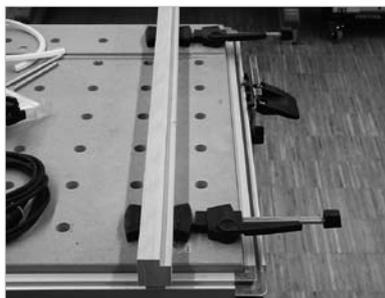


232/04

- Aspirateur CTL ou CTM. C'est la seule manière de garantir un résultat d'aspiration optimal.

C

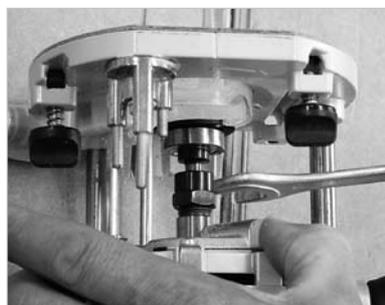
Préparation / Réglage



232/05

Pour l'insertion en rainure des joints d'étanchéité de porte, veuillez effectuer les préparations suivantes :

- Travailler les bois du dormant ou du cadre avant le collage.
- Fixer le bois du cadre sur la table multifonctions de telle manière que la pièce soit librement accessible et puisse être facilement travaillée.



232/06

Régler à présent la défonceuse comme suit :

- Serrer le disque à rainurer à plaquettes dans la tige de la défonceuse, celle-ci devant être serrée au minimum sur une profondeur de 2,5 cm.
- Régler le niveau de régime selon la matière et le diamètre de la fraise.



232/07

- Régler la profondeur de fraisage à l'aide du dispositif de réglage en profondeur en plaçant les couteaux du disque à rainurer à plaquettes sur la pièce, puis sélectionner la profondeur de fraisage en fonction du joint d'étanchéité de porte. Dès la fabrication de la feuillure pour la porte, il faut naturellement tenir compte de la largeur du joint d'étanchéité de porte. Dans notre exemple, il s'agit d'une taille standard d'une largeur de 12 mm.
- Dans cet exemple, la profondeur de fraisage se calcule, en supposant une rainure de 4 mm de large, comme suit :

$$\frac{\text{Largeur de joint}}{2} + \frac{\text{Épaisseur du disque à rainurer à plaquettes}}{2}$$

Pour notre exemple du joint de 12 mm de large, avec le disque de 4 mm, il en résulte ainsi une profondeur de fraisage de 8 mm.

E

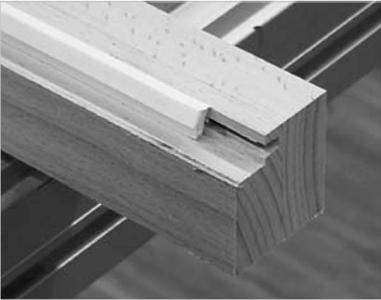
Procédure



232/08

Lors du fraisage, procéder comme suit :

- Placer la fraiseuse sur la face de la pièce, de telle manière à pouvoir fraiser en sens opposé. Régler ensuite la profondeur de fraisage sur la défonceuse, puis fixer cette dernière à l'aide du bouton de blocage situé à l'avant de la machine.



232/09

- A présent, introduire sans problèmes les joints d'étanchéité de porte dans la rainure fraisée.

FESTOOL

Les exemples d'applications Festool sont des recommandations testées et éprouvées dans la pratique. Les conditions d'utilisation ont cependant une influence importante sur le résultat final. Pour cette raison, nous ne pouvons accorder aucune garantie. Aucun droit en découlant ne peut prévaloir vis à vis de Festool. Dans tous les cas, il convient d'observer les consignes de sécurité et la notice d'utilisation jointes au produit.

www.festool.fr