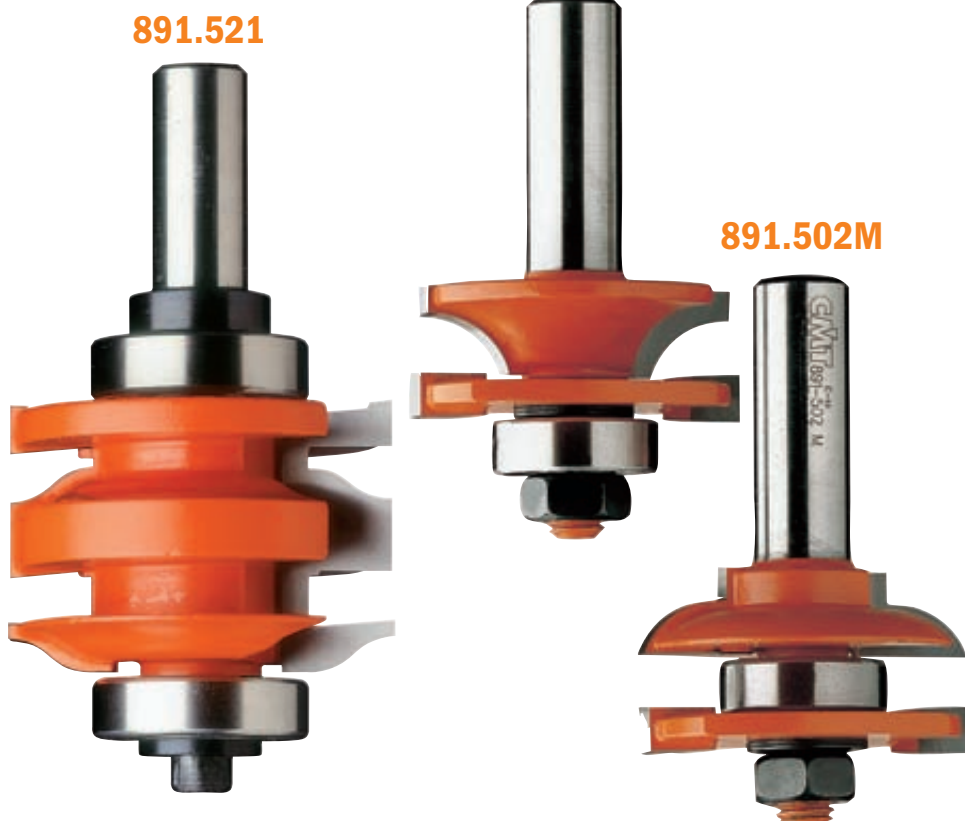


REGOLAZIONE DELLE FRESE PER ANTINE E TECNICHE PER OTTENERE GIUNZIONI PERFETTE

CMT ORANGE
TOOLS™

Le coppie di frese per antine CMT sono progettate per la realizzazione di incastri perfetti. Tuttavia ci sono diversi fattori che influiscono sull'efficacia delle giunzioni. Tra questi ricordiamo le condizioni della fresatrice, il tipo di legno da voi scelto, le tecniche di fresatura, ecc.. Anche la riaffilatura delle frese può influire negativamente sulle giunzioni. Per ovviare a questi problemi CMT realizza coppie di frese che possono essere regolate da anelli distanziali per correggere gli eventuali errori. Notate che solamente le frese dotate di anelli distanziali possono essere regolate per questo scopo.



Tra i problemi che possono sorgere dall'utilizzo delle frese per antine elenchiamo i più comuni e le relative soluzioni sviluppate in tanti anni di esperienza:

PROBLEMA #1:

I profili sembrano combaciare, ma giunzione non si chiude.



Soluzione:

probabilmente il materiale non risulta a contatto con il cuscinetto di guida durante la lavorazione. Assicuratevi di eseguire la fresatura sull'intero profilo.

PROBLEMA #2:

I profili combaciano ma il materiale risulta non complanare al momento della giunzione.



Soluzione:

verificare che il materiale da lavorare sia planare e squadrato.

PROBLEMA #3:

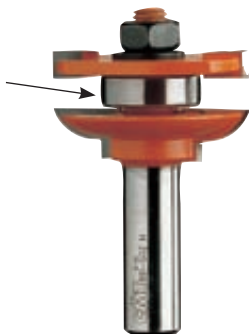
La giunzione "tenone e mortasa" è troppo lenta o troppo stretta.

La giunzione superiore corrisponde, ma il tenone è troppo spesso o troppo sottile.



Soluzione:

aggiungete o togliete anelli distanziali nella fresa raffigurata, sopra o sotto il cuscinetto. Aggiungendoli otterrete un tenone più stretto; sottraendoli allenterete la giunzione.



PROBLEMA #4:

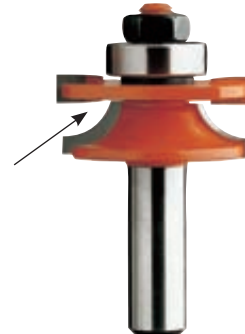
La giunzione superiore è troppo lenta o troppo stretta.

La giunzione "tenone e mortasa" corrisponde, mentre nella parte superiore risulta incompleta.



Soluzione:

assicuratevi che il tenone si incastrì perfettamente. Aggiungete o togliete anelli distanziali a questa fresa nella parte indicata. Se dovesse esserci una "luce" nella parte della giunzione rimuovete gli anelli, in caso contrario aggiungeteli.



PROBLEMA #5:

I profili combaciano ma la giunzione è sfalsata.



Soluzione:

questa è la conseguenza del errato allineamento delle frese. Sollevate o abbassate la fresa sul banco di lavoro.

PROBLEMA #6:

Le superfici superiori non sono complanari mentre quelle inferiori si.



Soluzione:

questo problema è causato dall'utilizzo di pezzi di materiale con spessore differente. Assicuratevi che i pezzi utilizzati per i montanti e le traverse siano dello stesso spessore e fresate con il lato anteriore del pezzo rivolto verso il basso. Raccomandiamo l'utilizzo di materiale con spessore 20,6mm.



© C.M.T UTENSILI S.P.A.

TM: CMT, i loghi CMT, CMT ORANGE TOOLS e il colore arancio del rivestimento della superficie degli utensili sono marchi registrati di C.M.T. Utensili S.P.A.

Questo documento Vi è stato inviato solo ad uso personale. Qualsiasi altro uso e/o riproduzione di esso è vietata senza preventiva autorizzazione scritta rilasciata da C.M.T. UTENSILI S.P.A.