

La bottega di Mastro Geppetto



Geppetto's WoodWorks

LAVORAZIONE PANNELLI



Ritagli, sezionature, tagli a sagoma, fresature, bordature, forature, placcature, verniciature: tante lavorazioni di falegnameria ordinabili online per realizzare in autonomia i vostri mobili e i vostri progetti.

La falegnameria a portata di click...

INDICE



-INDICE	pag. 3
-PANORAMICA LAVORAZIONI	pag. 4
-RITAGLIO	pag. 5
-SEZIONATURA	pag. 8
-TAGLIO A SAGOMA	pag.14
Figure circolari e semicircolari	pag. 16
Soglie e piani tavolo	pag. 17
Triangoli e Trapezi	pag. 18
Quadrilateri e Poligoni	pag. 19
Sagome tipiche	pag. 20
Gradini e figure residuali	pag. 21
Figure residuali	pag. 22
-TAGLIO ANGOLATO	pag. 22
-BORDATURA	
Bordatura semplice	pag. 23
Bordatura in massello	pag. 23
-FRESATURA	
Fresatura tondi e smussi	pag. 24
Fresatura becco di civetta	pag. 24
Fresatura battente	pag. 24
Fresatura giunzione pannelli	pag. 24
Fresatura doghe	pag. 24
-FORATURA E ALTRE LAVORAZIONI	
Fori ciechi su facce	pag. 26
Fori passanti su facce	pag. 27
Forature su spessore	pag. 28
-ALTRE LAVORAZIONI	
Fori per cerniere	pag. 29
Foratura per fianchi armadi	pag. 30
Fori per stop a scomparsa	pag. 32
Fresature per fodere	pag. 33
-LAVORAZIONI SUI PANNELLI	
Placcatura laminati e impiallacciatura	pag. 34
Incollaggio e massellatura pannelli	pag. 35
-FINITURE DI SUPERFICIE	
Rusticatura e sbianca tura pannelli	pag. 36
Tinta, impregnazione verniciatura e vetrificazione	pag. 37
Prelaccatura, laccatura e smalatura	pag. 38

PANORAMICA LAVORAZIONI

Entrando nella Bottega di Mastro Geppetto si aprirà la panoramica di lavorazione eseguibili sul pannello



Ritaglio pannello



Sezionatura pannelli



Taglio a sagoma



Bordatura semplice



Bordatura massello



Fresatura pannelli



Fori ciechi su facce



Fori passanti su facce



Foratura su spessore



Fori cerniere



Foratura fianchi



Foratura per stop



Fresatura fodera



Placcatura laminati



Impiallacciatura



Incollaggio pannelli

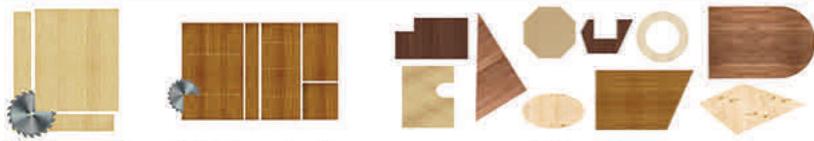


Massellatura pannelli



Verniciatura pannelli in legno

PANORAMICA LAVORAZIONI



Ritaglio pannello

Sezionatura pannelli

Taglio a sagoma

Nel primo gruppo di lavorazioni sono raggruppate tutte le lavorazioni di taglio. Dal semplice ritaglio del pannello, alla sezionatura in due o più pezzi, ai tagli a sagoma, effettuabili in tutte le forme possibili.

Nel secondo gruppo di lavorazioni sono raggruppate tutte le lavorazioni sul perimetro del pannello: dalla bordatura semplice, alla bordatura in massello alla fresatura per pannelli in massello, e in MDF. La fresatura, può essere effettuata in un'ampissima scelta di frese su uno o più lati del pannello.



Bordatura semplice

Bordatura massello

Fresatura pannelli

Nel 3° gruppo di lavorazioni sono raggruppate tutte le forature possibili sul pannello: dalle forature su facce (cieche o passanti) a quelle sugli spigoli. Sono possibili forature tonde, rettangolari, per lamelli, rettangolari e di forma qualsiasi per incasso di ogni tipo di ferramenta.



Fori ciechi su facce

Fori passanti su facce

Foratura su spessore



Fori cerniere

Foratura fianchi

Foratura per stop

Fresatura fodera

Nel 4° gruppo sono raggruppate le più comuni lavorazioni che, sia pure ricomprese nelle lavorazioni precedenti, sono così frequenti da meritare un gruppo a parte.



Placcatura laminati

Impiallacciatura

Incollaggio pannelli

Massellatura pannelli

Nel 5° gruppo sono raggruppate alcune tipiche lavorazioni eseguibili sui pannelli: dalla placcatura con laminati a quella con impiallacciate, all'incollaggio pannelli e alla massellatura.

Nell'ultimo gruppo potrete trovare tutte le operazioni di finitura sul pannello. Verniciature, impregnature, laccature, rusticate e molto altro ancora.



Verniciatura pannelli in legno

CONSIGLI D'UTILIZZO

In molti casi, come gradini, fianchi di librerie, mensole, ante di armadi, è importante che la direzione della vena sia definita. Occorre pertanto prestare attenzione alla direzione della vena del pannello iniziale che deve essere lavorato.



Supponiamo ad esempio di voler realizzare una mensola in faggio lamellare di lunghezza 95 cm e profondità 38 cm, partendo da un pannello iniziale di dimensione 100x50. Se si parte da un pannello 100x50 con vena lungo il 100 si avrà fig I, se la vena è lungo il 50 si avrà il caso di fig II



Fig.



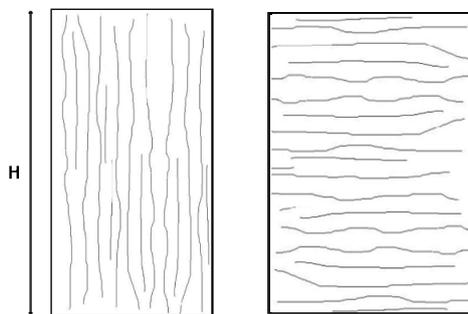
Fig.

PANNELLO INIZIALE

RITAGLIO

RISULTATO

Nel primo caso si ottiene un mensola con vena corretta, nel secondo caso no. Occorre pertanto prestare attenzione alla scelta della vena del pannello iniziale.

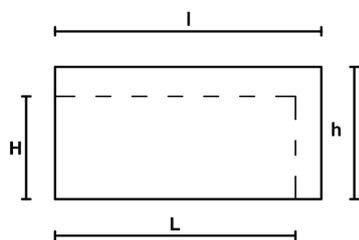


Esempi di due pannelli che hanno stesse dimensioni di altezza H e larghezza L ma vena diversa

In tutte le lavorazioni qui descritte, non si farà mai riferimento alla vena, in quanto è una caratteristica del pannello acquistato. O è lungo H o è lungo L. E' in fase d'acquisto del pannello che va posta l'attenzione a che la vena sia nel verso desiderato.

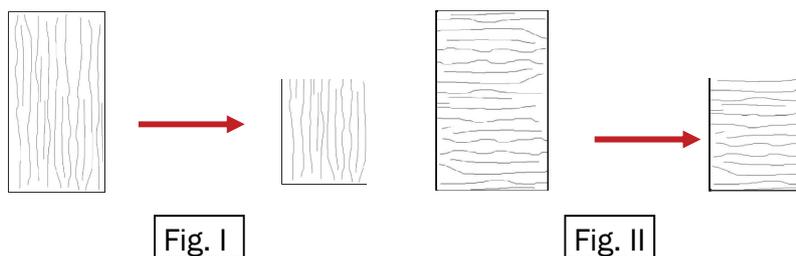


RITAGLIO



Con il ritaglio è possibile ritagliare il pezzo alle misure desiderate. Devono essere indicate H, e L, le altezze e le larghezze delle misure del pezzo ritagliato. Vanno indicate anche le dimensioni del pezzo origine.

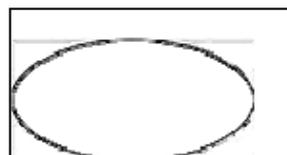
Nel caso di materiali a vena, verrà mantenuta la direzione iniziale della vena. Se la vena era lungo l'altezza, sarà ora lungo H (fig I), se era lungo la larghezza sarà ora lungo L (fig II)



Il ritaglio va utilizzato solo per portare a dimensione precisa un pannello. Gli scarti di questa lavorazione non vengono consegnati. Se gli scarti sono necessari, va invece utilizzata la sezionatura, che permette di ritagliare il pezzo secondo le linee di taglio desiderate.

Nei casi in cui deve essere realizzato un pezzo a sagoma il ritaglio è facoltativo, potendo anche essere effettuato contemporaneamente alla realizzazione del pezzo a sagoma.

Esempio di realizzazione di un'ellisse da un pannello i dimensione più grande del rettangolo che circonda l'ellisse.



SEZIONATURA

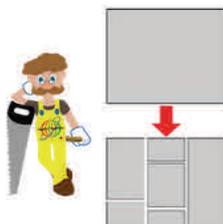
La sezionatura del pannello è la lavorazione tipicamente utilizzata per sezionare un pannello in due o più pezzi.

La maschera d'accesso si presenta così.

LA BOTTEGA DI MASTRO GEPPETTO
Geppetto's WoodWorks *La falegnameria a portata di click...*

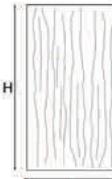
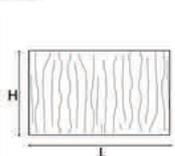
Inserisci il tuo codice

SEZIONATURA PANNELLI





Inserisci le misure del pannello di partenza

Altezza H (mm)

Larghezza L (mm)

Spessore (mm)

 MyBricoShop.com
il brico dalle mille idee



Da qui è possibile richiamare la guida

Ogni sezionatura effettuata con il nostro sezionatore è contrassegnata da un codice, che permette di richiamarla e modificarla. La modifica è possibile fino a quando la sezionatura è acquistata, dopodiché non è più modificabile, ma può essere richiamata in qualsiasi momento (per un intervallo di Tempo di 60 giorni) accedendo al pannello del sezionatore e inserendo il codice di lavorazione.

Accedendo al sezionatore, è necessario inserire l'altezza, la larghezza e lo spessore del pannello. Nel caso di materiali a vena, prestare particolare attenzione all'orientamento del pannello, e a quale lato si sceglie per l'altezza.

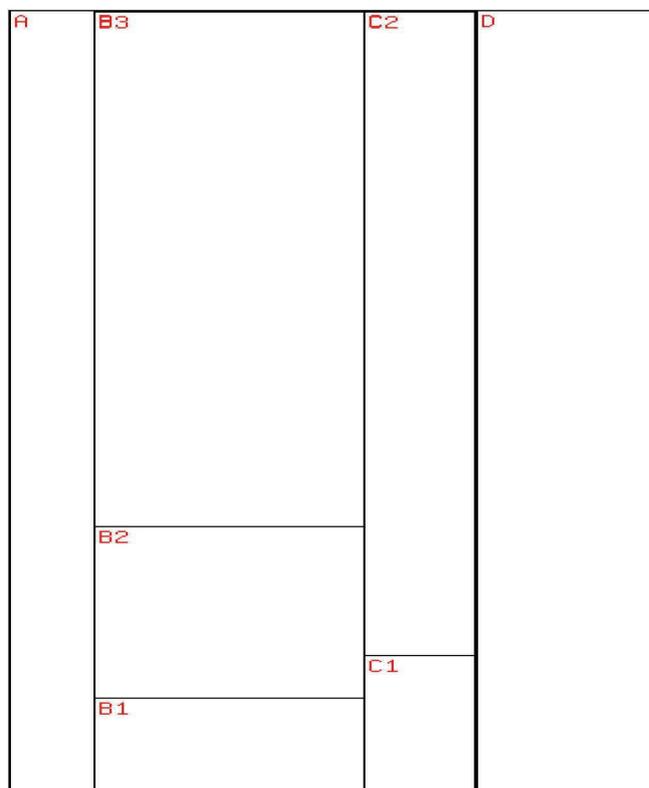
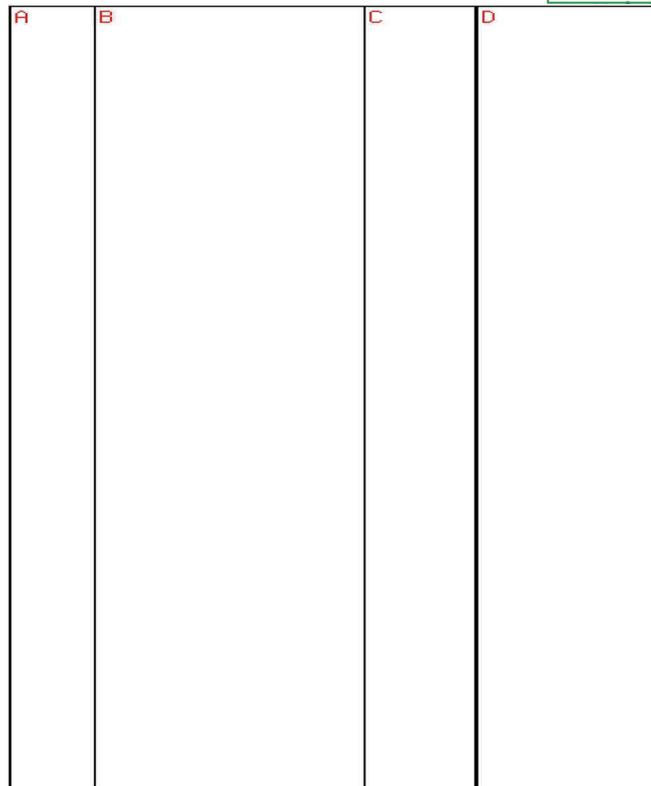
SEZIONATURA



Se il primo livello di taglio è verticale, ogni pezzo, contrassegnato dalle lettere maiuscole: A, B, C...etc apparirà come nella figura accanto.

Quando si seleziona in numero di pezzi da tagliare, il programma assegna a tutti i pezzi un valore di larghezza uguale. Tutti i valori dal primo al penultimo possono essere cambiati, tranne l'ultimo che il configuratore calcola automaticamente tenendo conto dello spessore dei tagli.

Qui accanto è mostrata una suddivisione in 4 strisce verticali in cui sono state attribuite delle diverse larghezze per ogni striscia.



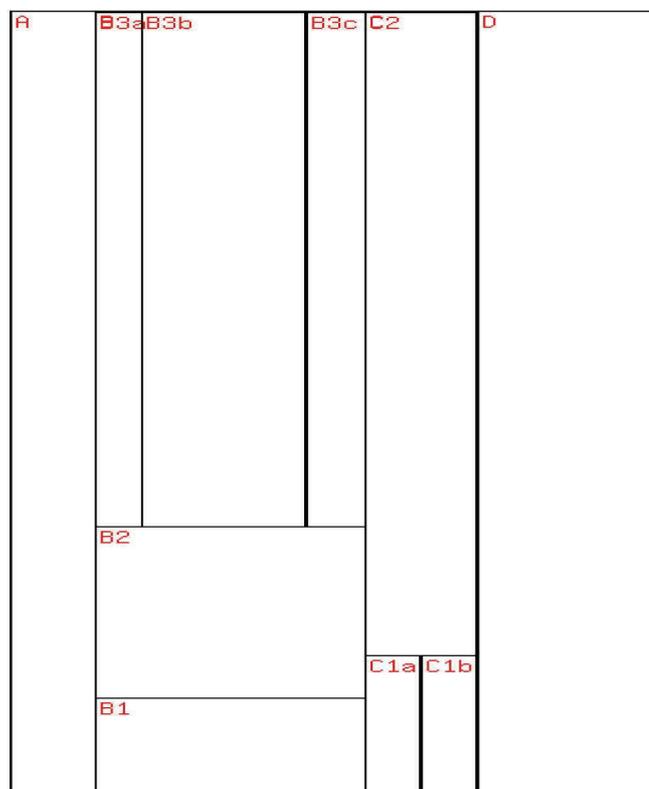
Tutti i pezzi, possono a loro volta essere tagliati in due o più pezzi, con tagli necessariamente orizzontali e che saranno a loro volta contrassegnati con la lettera maiuscola e con un numero.

Nella figura accanto è mostrato il caso in cui la striscia B è stata tagliata in 3 pezzi (B1, B2 e B3) e la striscia C è stata tagliata in due pezzi: C1 e C2

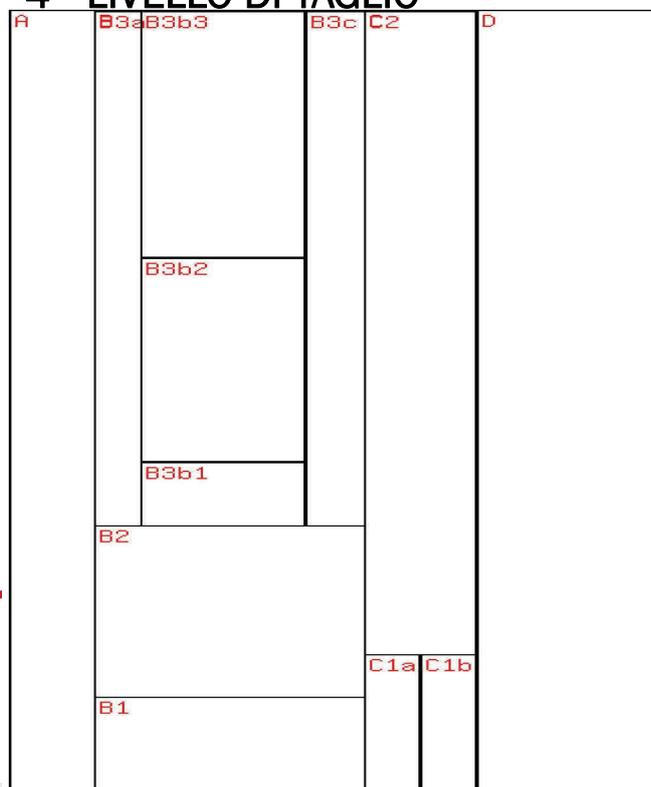
SEZIONATURA

3° LIVELLO DI TAGLIO

Ogni pezzo corrispondente al 2° livello di taglio, può a sua volta essere tagliato in 2 o più pezzi, che saranno contrassegnati con i primi caratteri che contraddistinguono il secondo livello di taglio e una lettera minuscola. Nella figura accanto è mostrato il caso in cui il pezzo originario B3 è stato diviso in 3 parti (B3a, B3b e B3c) e il pezzo C1 è stato diviso in due pezzi originando i pezzi C1a, e C1b



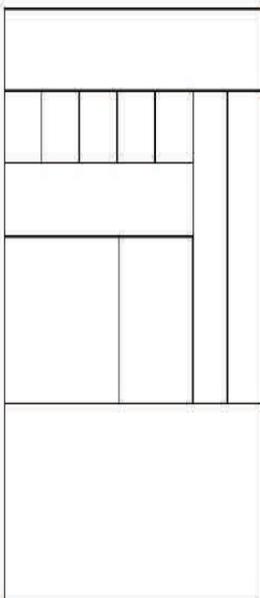
4° LIVELLO DI TAGLIO



Ogni pezzo corrispondente al 3° livello di taglio, può a sua volta essere tagliato in 2 o più pezzi, che saranno contrassegnati con i primi caratteri che contraddistinguono il terzo livello di taglio e un numero. Nella figura accanto è mostrato il caso in cui il pezzo originario B3b è stato diviso in 3 parti originando i pezzi (B3b1, B3b2 e B3b3)

SCHERMATA DI CONFIGURAZIONE





Codice lavorazione: **N3D7AT8L** Preview

Strisce	H	L	verso	n° strisce
Pannello: 1230x1880mm	1880	1230	Orizzontali	3 <input type="text"/> <input type="button" value="Ok"/>
A : orizzontale	623	1230	Nessuna	
B : orizzontale	993	1230	Verticali	3 <input type="text"/> <input type="button" value="Ok"/>
B1 : verticale	993	906	Orizzontali	3 <input type="text"/> <input type="button" value="Ok"/>
B1a : orizzontale	527	906	Verticali	2 <input type="text"/> <input type="button" value="Ok"/>
B1a1 : verticale	527	550		
B1a2 : verticale	527	351		
B1b : orizzontale	228	906	Nessuna	
B1c : orizzontale	228	906	Verticali	5 <input type="text"/> <input type="button" value="Ok"/>
B1c1 : verticale	228	177		
B1c2 : verticale	228	177		
B1c3 : verticale	228	177		
B1c4 : verticale	228	177		
B1c5 : verticale	228	178		
B2 : verticale	993	157	Nessuna	
B3 : verticale	993	157	Nessuna	
C : orizzontale	254	1230	Nessuna	

Stampa lavorazione

Dettagli prodotto



Info pannello
Pannello inserito dall'utente

Altezza 1880 mm
Larghezza 1230 mm
Spessore 10 mm

I pezzi evidenziati in blu sono i nomi dei pezzi attuali, che sono a loro volta sezionabili, selezionando sì nel menù a tendina della voce tagli e il numero dei pezzi desiderati nella casella di testo accanto. Solo i pezzi relativi all'ultimo livello di taglio (i pezzi B1c1, B1c2,.... B1c5), non sono ulteriormente sezionabili

Quando un pezzo viene tagliato in due o più pezzi, il colore da blu diventa celeste per evidenziare che il pezzo non esiste più, ma esistono i pezzi che da esso originano e che saranno contrassegnati dal loro nome e dal colore blu.

Il pulsante in alto a destra permette, ad ogni punto della lavorazione di visualizzare l'anteprima della sezionatura effettuata. Una volta completata la lavorazione, si può stampare (pulsante stampa lavorazione) nel formato preferito e ordinarla aggiungendo al carrello. E' chiaro che una lavorazione può essere acquistata solo unitamente ad un pannello della stessa dimensione a cui

SEZIONATURA: FILE DI STAMPA

Ad ogni livello di lavorazione, stampando l'anteprima potrà essere visualizzata la lavorazione come qui illustrato. Potrà essere salvato il file nel formato desiderato (jpeg, pdf, etc)

Quando la lavorazione è terminata, può essere acquistata la lavorazione, a cui verrà assegnato un numero di codice.

Questo permetterà all'utente di richiamarla per futuri utilizzi.

La lavorazione potrà essere acquistata un numero di volte, pari ai pannelli che si intende tagliare secondo lo schema di taglio configurato

SCHEMA DI TAGLIO

Pannello di dimensioni H=3660 mm;
L=1830 mm
diviso nei seguenti pezzi:

A H: 3660mm x L:235mm

B1 H: 450mm x L:758mm

B2 H: 800mm x L:758mm

B3a H: 2400mm x L:129mm

B3b1 H: 296mm x L:459mm

B3b2 H: 947mm x L:459mm

B3b3 H: 1147mm x L:459mm

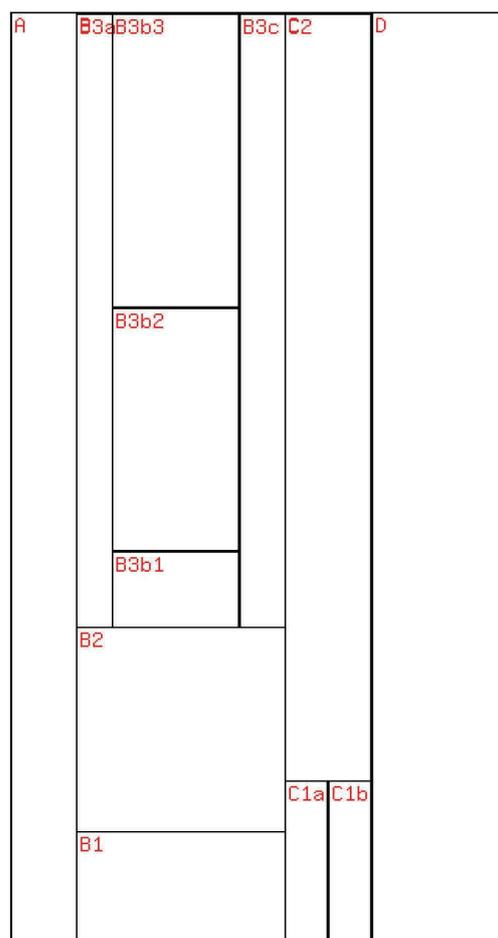
B3c H: 2400mm x L:160mm

C1a H: 652mm x L:153mm

C1b H: 652mm x L:153mm

C2 H: 3003mm x L:311mm

D H: 3660mm x L:511mm

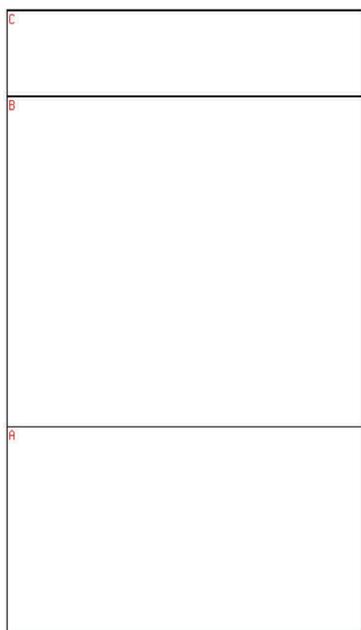


SEZIONATURA

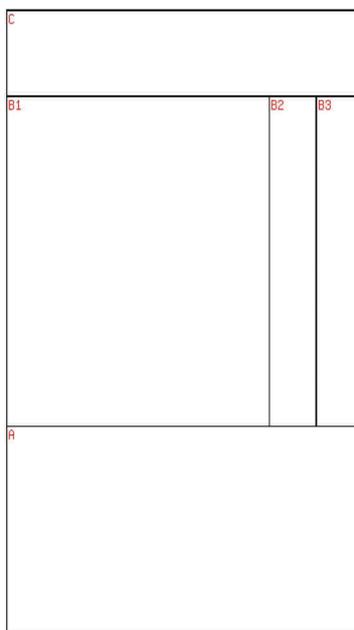


Il caso di pannelli tagliati, cominciando da tagli orizzontali è analogo al precedente. Qui sotto è mostrato un esempio di come si presenta una lavorazione con tagli fino al 4 livello cominciando da tagli orizzontali.

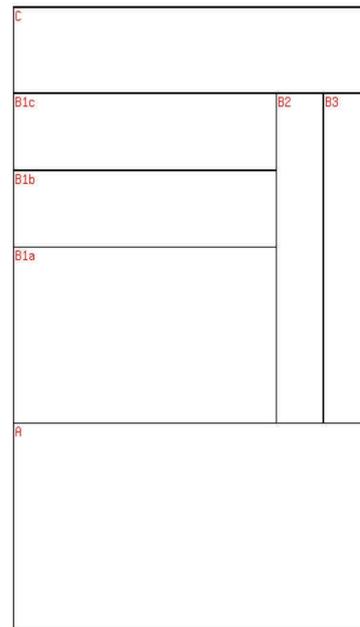
1° LIVELLO DI TAGLIO



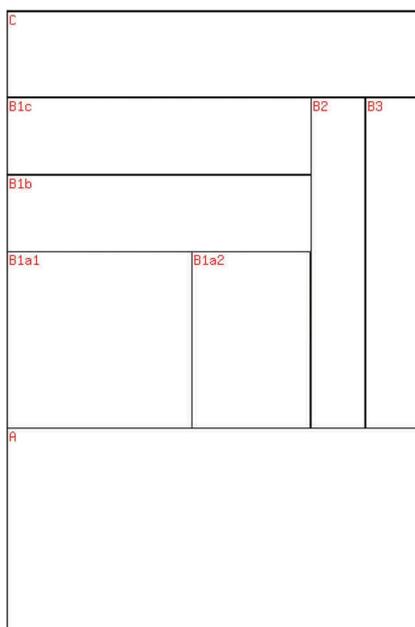
2° LIVELLO DI TAGLIO



3° LIVELLO DI TAGLIO



4° LIVELLO DI TAGLIO



Pannello di dimensioni H=1880 mm e L=1230 mm diviso

A H: 623mm x L:1230mm

B1a1 H: 527mm x L:550mm

B1a2 H: 527mm x L:351mm

B1b H: 228mm x L:906mm

B1c H: 228mm x L:906mm

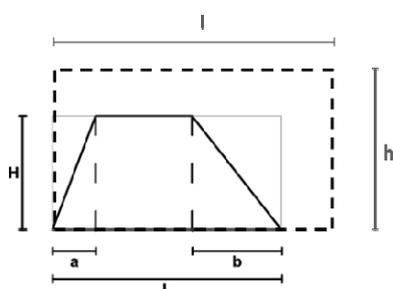
B2 H: 993mm x L:157mm

B3 H: 993mm x L:157mm

C H: 254mm x L:1230mm

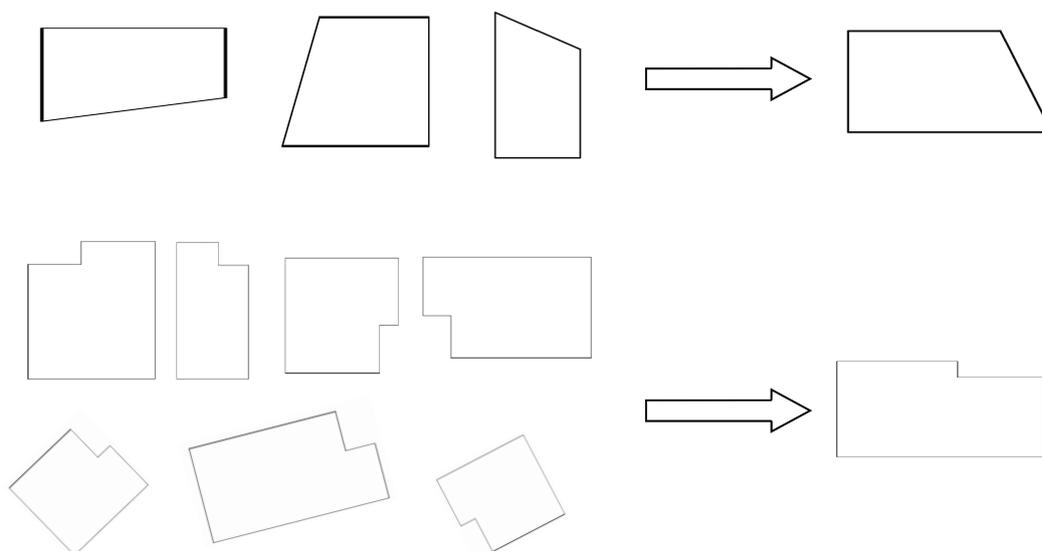
TAGLI A SAGOMA

Nella categoria tagli a sagoma, potrete effettuare tutti i tagli di forma particolare. Accedendo a questa pagina, potrete scorrere tutte le sagome proposte, una cui panoramica è illustrata nella pagina accanto.



Il taglio a sagoma è compatibile con il ritaglio. Per ogni sagoma va inserita la dimensione del pannello (h e l) e le dimensioni (H e L) del rettangolo che inscrive la sagoma, insieme ai valori caratteristici di ogni figura, come si vede nella figura accanto in cui è illustrata la sagoma a trapezio scaleno. I parametri caratteristici di ogni sagoma saranno illustrati nelle pagine successive.

Nel caso di applicazione di un taglio a sagoma, occorre prestare attenzione al fatto che forme che a prima vista possono sembrare diverse sono in realtà uguali. Semplicemente corrispondono alla forma di (fig III) ruotata o specchiata



Nel caso in cui si debba lavorare un pannello che va ritagliato a sagoma, per non confondersi, conviene immaginarlo ruotato e /o specchiato per ricondurlo alla sagoma proposta tra quelle disponibili.

Tutte le sagome che si incontrano frequentemente, sono incluse.

Ogni forma non ricompresa tra quelle elencate può essere acquistata con la figura residuale cliccando su "OGNI ALTRA SAGOMA"

TIPI DI SAGOME



I tagli a sagoma eseguibili sui pannelli sono raggruppate secondo lo schema seguente:

FIGURE CIRCOLARI

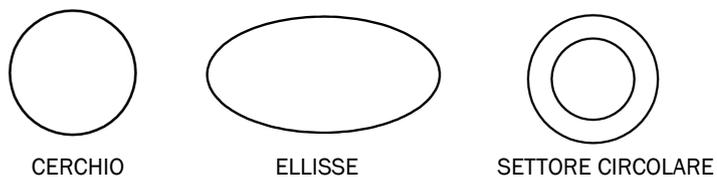
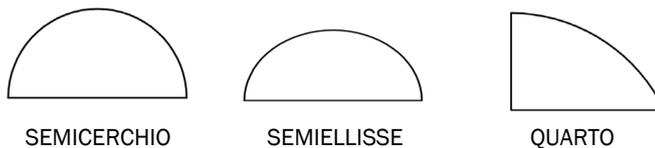


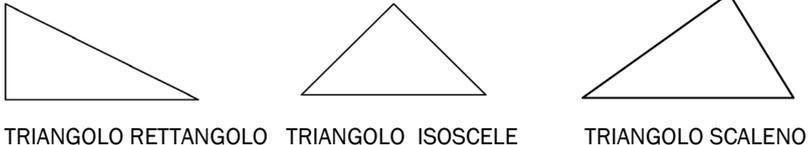
FIGURE SEMICIRCOLARI



SOGLIE E PIANI TAVOLO



TRIANGOLI



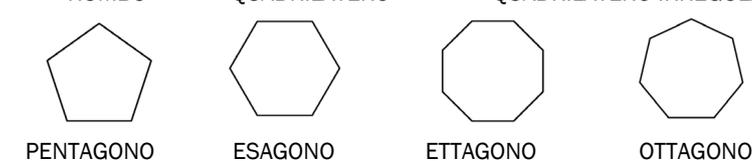
TRAPEZI



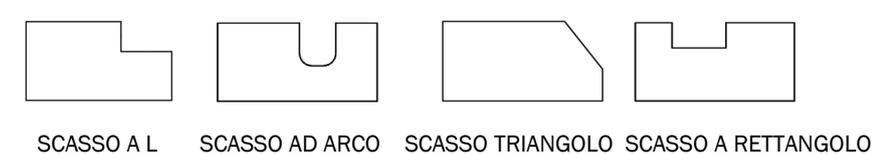
QUADRILATERI



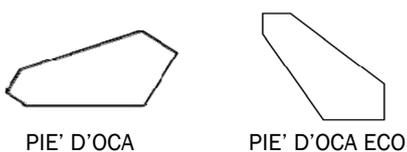
POLIGONI REGOLARI



SAGOME TIPICHE



GRADINI



OGNI ALTRA SAGOMA

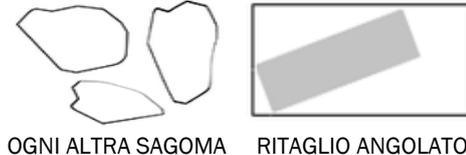
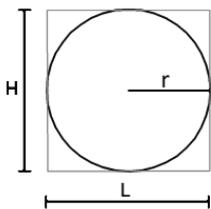
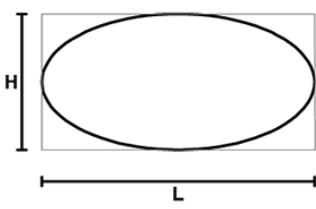


FIGURE CIRCOLARI E SEMICIRCOLARI

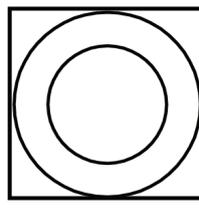
CERCHIO



ELLISSE



SETTORE CIRCOLARE

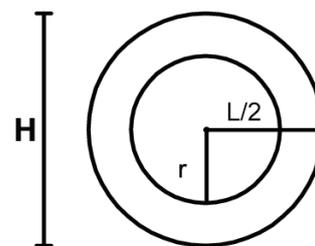


Il cerchio, l'ellisse, l'anello circolare sono tipicamente usate per realizzare figure nel modellismo.

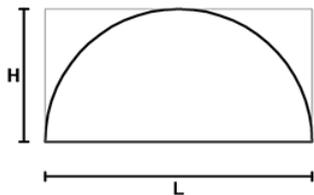
Il cerchio e il piano tavolo sono anche frequentemente necessarie per realizzare piani tavolo e tavolinetti.

Nel caso di anelli circolare è necessario specificare il parametro r .

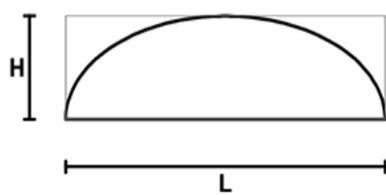
Il cerchio è possibile solo quando le quote inserite di H e L sono uguali. Il raggio del cerchio sarà necessariamente uguale alla metà del lato di H . Nel caso di settore circolare va specificato r .



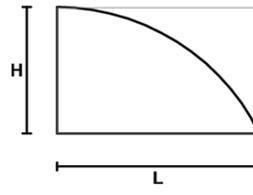
SEMICERCHIO



SEMIELLISSE



QUARTO



Tutte queste sagome hanno come altezza, l'altezza H del pannello e larghezza L . Il quarto, nel caso in cui $H=L$ diventa un quarto di cerchio.



Tipici casi d'utilizzo di queste figure sono le mensole a console, le mensole ad angolo



SOGLIE E PIANI TAVOLI



Queste lavorazioni vengono usate frequentemente per realizzare soglie di muri e muretti, mensole a ridosso di pareti o piani tavolo.

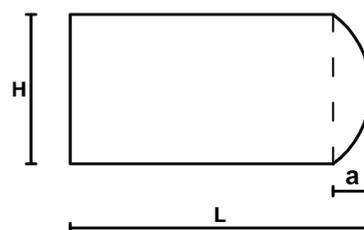


SOGLIA



Forma tipicamente usata per realizzare soglie di muretti o per mensole o piani consolle con un lato a muro. Può essere specificata nel campo note la quota (r) .

ARCO SESTO RIBASSATO



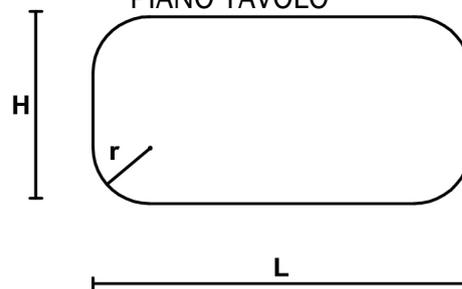
Forma tipica impiegata in trompe d'oeil , sagome di archi o pannellature consistente in una parte ad arco. E' necessario specificare la quota (a).

ARCO TUTTO SESTO



Forma tipica impiegata in trompe d'oeil o pannellature consistente in una parte ad arco avente raggio di curvatura pari alla metà del lato.

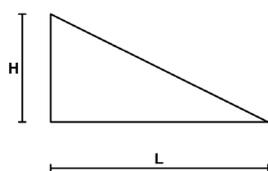
PIANO TAVOLO



Forma tipicamente impiegata per i piani tavoli. Per usi particolari può essere precisato nel campo note il raggio della curvatura dei 4 spigoli (r)

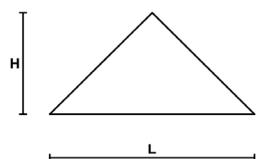
TRIANGOLI E TRAPEZI

Triangoli e trapezi sono molto diffusi in falegnameria. Sono impiegati per realizzare elementi ad angolo di armadi, mensole e in moltissime applicazioni di decoupage e modellismo. L'eventuale vena del pannello di partenza assieme alla scelta determinata in fase di inserimento misure per H e L ne condizionerà la vena



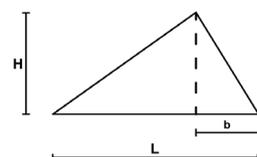
TRIANGOLO RETTANGOLO

Il triangolo rettangolo è automaticamente definito dalle misure di altezza H e larghezza del pannello, che ne costituiranno rispettivamente l'altezza e la base.



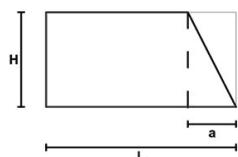
TRIANGOLO ISOSCELE

Analogamente per il triangolo isoscele. I valori di H e L ne delineano la forma precisa.



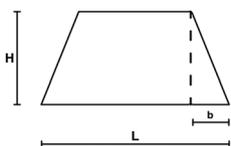
TRIANGOLO SCALENO

Per il triangolo scaleno va specificato b o, se si preferisce, uno qualsiasi dei tre angoli, nel campo note.



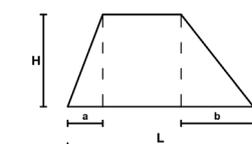
TRAPEZIO RETTANGOLO

Per il trapezio rettangolo è necessario specificare b o, se si preferisce il valore dell'angolo illustrato (nel campo note). Uno dei più comuni casi è nel caso di mensole ad angolo o antine.



TRAPEZIO ISOSCELE

Per il trapezio isoscele è necessario specificare b o, se si preferisce il valore dell'angolo illustrato (nel campo note).



TRAPEZIO SCALENO

Per il trapezio scaleno è necessario specificare i valori b e c o, se si preferisce il valore degli angoli illustrato (nel campo note).

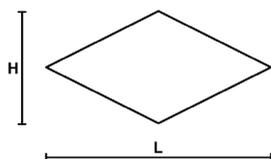
QUADRILATERI E POLIGONI



I quadrilateri regolari e irregolari come i Rombi, sono usati nel modellismo e per la realizzazioni di parti di mobili e armadi di strutture su misura. Sono ampiamente usati anche nel modellismo.

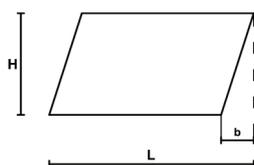


I poligoni regolari sono configurabili solo nei casi in cui H e L (dimensioni del pannello iniziale o del ritaglio) sono uguali.



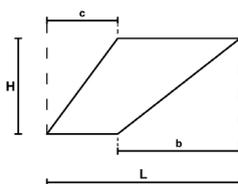
IRREGOLARE

Il rombo è automaticamente definito dalle misure di altezza H e larghezza, che ne costituiranno rispettivamente l'altezza e la base .



QUADRILATERO

Per il quadrilatero regolare va specificato b, o, se si preferisce, uno qualsiasi dei tre angoli, nel campo note.

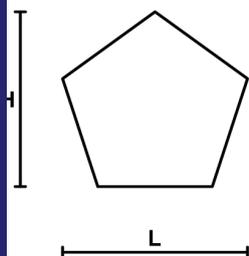


QUADRILATERO IRREGOLARE

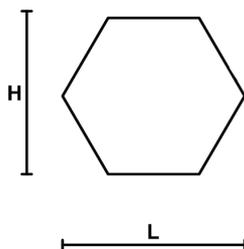
Per il quadrilatero irregolare è necessario specificare i valori b e c o, se si preferisce il valore degli angoli illustrato (nel campo note).

Uno dei più classici utilizzi è il gradino di scala a pedata costante

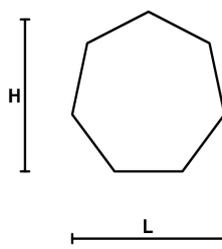
PENTAGONO



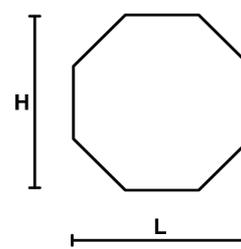
ESAGONO



ETTAGONO



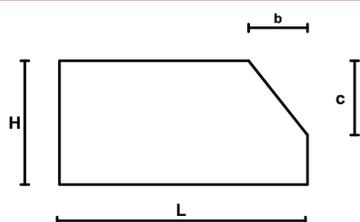
OTTAGONO



Il poligoni regolari iscritti nel quadrato di lato $L=H$ hanno lati e angoli uguali univocamente determinati dalle dimensioni del quadrato in cui sono iscritte.

SAGOME TIPICHE

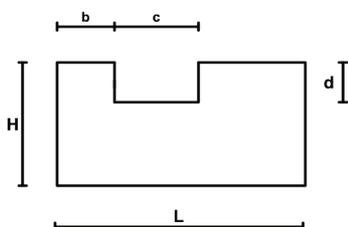
Forme tipiche di scassi che frequentemente è necessario effettuare su pannelli per impedimenti di vario genere: battiscopa, corrugati, denti di muri



SCASSO A TRIANGOLO

Sagoma tipicamente utilizzata per realizzare mensole su angoli con impedimenti.

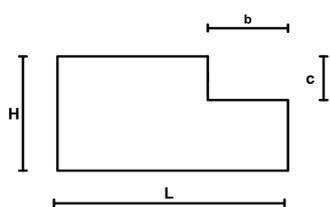
E' necessario specificare le quote (b) e (c).



SCASSO A RETTANGOLO

Sagoma tipicamente utilizzata per realizzare mensole che devono essere ritagliate in corrispondenza di impedimenti.

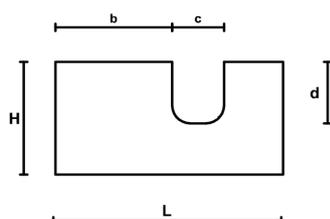
E' necessario specificare le quote (b), (c) e (d)



SCASSO A L

Frequentemente usata per fianchi di mobili accanto al muro, in corrispondenza del battiscopa o per piani in corrispondenza di impedimenti.

' necessario specificare le quote (b) e (c).



SCASSO AD ARCO

Sagoma tipicamente utilizzata per realizzare mensole che devono essere ritagliate in corrispondenza di impedimenti.

E' necessario specificare le quote (b), (c) e (d)

GRADINI

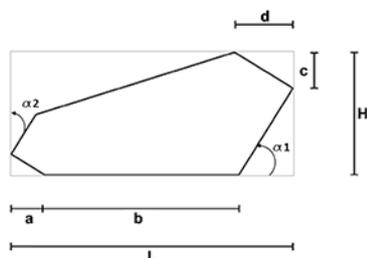


GRADINI

Forme tipicamente applicabili ai gradini a ventagli delle scale. Le sagome disponibili sono utilizzate per il gradino centrale di una scala ad angolo.



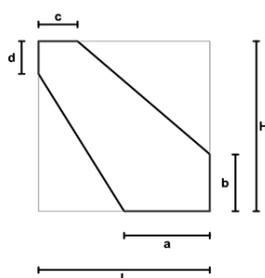
PIÈ D'OCA



Forma Piè d'oca tipica del gradino centrale di una scala a L. La sagoma di questo tipo è quella tipicamente utilizzata in quanto rispetta la regola che la vena deve correre lungo uno dei due lati più lunghi.

Per questa sagoma deve essere inviato il disegno con le quote oppure devono essere specificate nel campo note i valori illustrati nella figura accanto.

PIÈ D'OCA ECO



Forma Piè d'oca tipica del gradino centrale di una scala a L. La sagoma di questo tipo, ricavata non rispettando la vena, si utilizza per scale particolarmente economiche o per gradini provvisori, in cui l'esigenza principale è ottimizzare il legno. Per questa sagoma deve essere inviato il disegno con le quote oppure devono essere specificate nel campo note i valori illustrati nella figura accanto.

PIÈ D'OCA

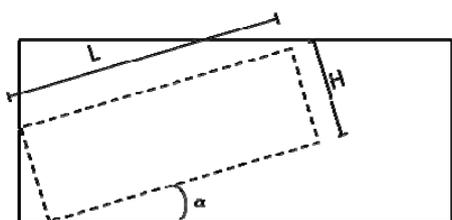


PIÈ D'OCA ECO



TAGLIO ANGOLATO E FIGURA RESIDUALE

RITAGLIO ANGOLATO



Il ritaglio angolato utilizzato solo nel caso di pannelli a vena, va effettuato nei casi in cui si desidera un pannello in cui oltre alla forma si desidera una particolare angolazione della vena.

Va specificato H, L e l'angolo α

Esempi di risultati nei casi in cui la vena del pannello iniziale è orientata secondo l'altezza (fig I bis) e secondo la larghezza (fig II bis).

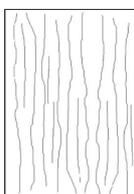


Fig. I bis

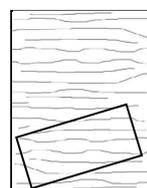
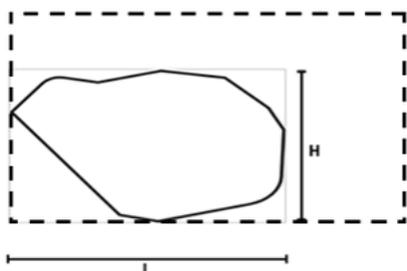


Fig. II bis

OGNI ALTRA SAGOMA



Ogni figura, non compresa tra quelle su elencate può essere configurata con la sagoma "OGNI ALTRA SAGOMA"

Deve necessariamente essere inviato il disegno. Nei casi di maggiore complessità è richiesto il file di formato dwg.

Per questa lavorazione deve essere inserita la dimensione del rettangolo di dimensione H e L che iscrive la sagoma. Il disegno della sagoma deve essere inviato via email.



BORDATURA SEMPLICE E MASSELLO



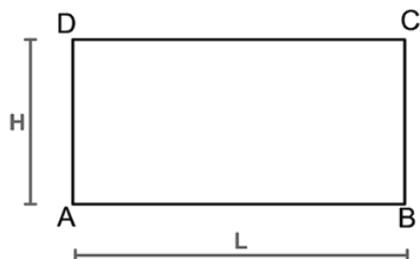
Bordatura semplice



Bordatura massello



Bordatura di pannelli su uno o più lati. E' possibile effettuare la bordatura in essenza (laminato se la mensola è nobilitata o impellicciata) nello stesso colore e materiale del pannello, oppure in legno massello disponibile in diversi spessori.

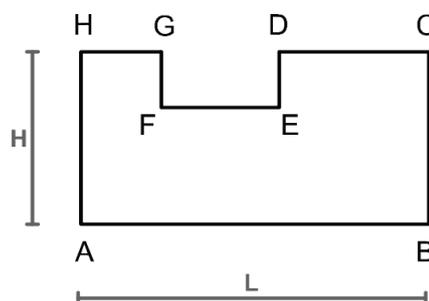


La bordatura può essere effettuata sui seguenti lati:

- AB BC CD DA

Nel caso si sia effettuato un taglio a sagoma, comparirà la scelta sui lati del poligono scelto.
Nel caso qui accanto:

- AB BC CD DE EF FG
 GH HA



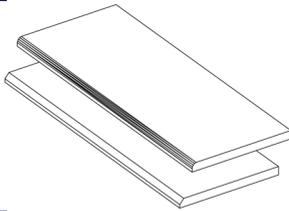
Per la bordatura semplice può essere scelto un colore diverso da quello del pannello. Se ad esempio si vuole che una mensola nobilitata ciliegio sia bordata con bordo nero o con bordo in legno Tanganica). Tale scelta va indicata nelle note.

BORDATURA MASSELLO

Per la bordatura in massello, lo spessore del massello può essere scelto tra 3 e 6 mm. Come legno verrà utilizzata un'essenza uguale o che si accompagna al pannello su cui si applica. Per mensole in laminato viene usato Faggio, Tiglio o Kotò. Se si hanno esigenze particolari sul profilo in massello, possono essere indicate nel campo note.



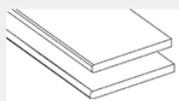
FRESATURA



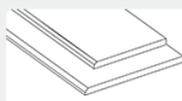
La fresatura dei pannelli può essere effettuata con una molteplicità di sagome disponibili.

I tipi di fresatura sono accorpati nei seguenti blocchi:

Stondi e smussi; becco di civetta, Battenti, Giunzioni pannelli, doghe, finitura pannelli e altre sagome



Stondi e smussi



Becco civetta



Battente



Giunzioni pannelli



Maschio e femmina



Finitura pannelli

Individuato il blocco delle frese viene scelto il profilo idoneo. Alcuni profili possono essere personalizzati con la scelta di diversi parametri.

Solitamente usate per rifinire pannelli in legno massello



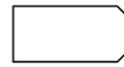
Stondi e smussi



Tip A



Tip B



Tip C



Tip D

Solitamente usate per rifinire pannelli di ante, boiserie e battiscopa.



Tip A



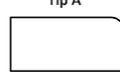
Tip B



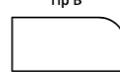
Tip C



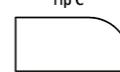
Tip D



Tip E



Tip F



Tip G



Tip H

Battente

Usati per creare giunzioni allineate di pannelli



Tip A



Tip B

Giunzioni pannelli

Fresature tipicamente utilizzate per creare boiserie e dogati-



Tip A



Tip B



Tip C



Tip D



Tip E



Tip F



Tip G



Tip H



Tip I

Maschio e femmina

Tipica lavorazione per dogati e



Tip A



Tip B



Tip C



Tip D

Finitura pannelli

Lavorazione di finiture di ante, cornici, mensole e molto altro.



Tip A



Tip B



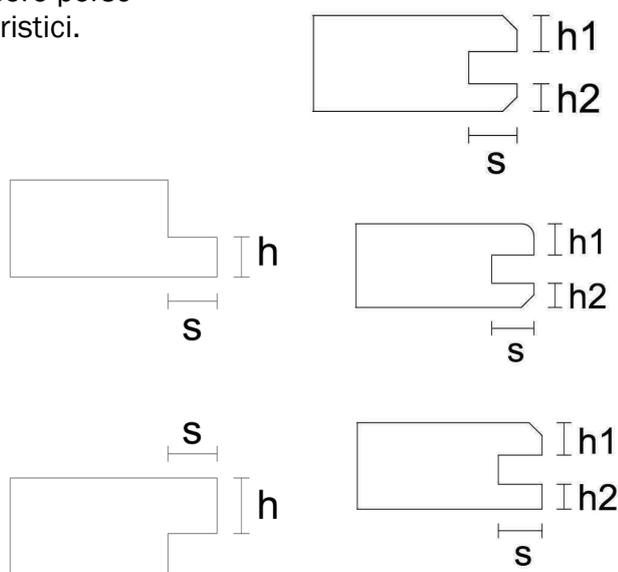
FRESATURA



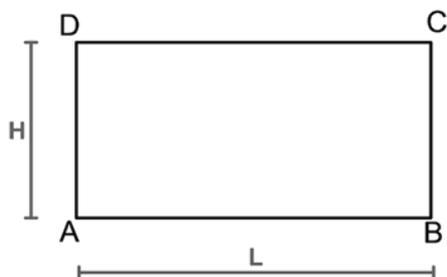
Individuato il blocco delle frese viene scelto il profilo idoneo. Ogni tipologia di fresa può essere personalizzata precisando i suoi valori caratteristici.

Tutte le frese hanno delle impostazioni standard, ma in caso di esigenze particolari è possibile precisare i valori caratteristici.

Le figure accanto mostrano i parametri di alcune frese che è possibile precisare per esigenze particolari.

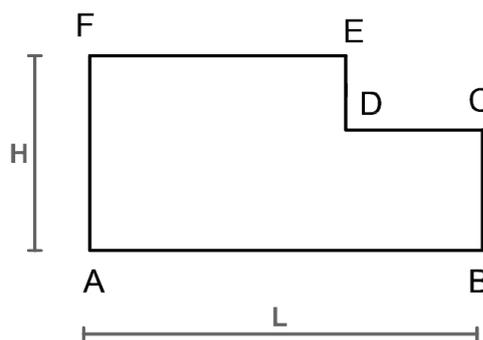


Analogamente alla bordatura, anche la fresatura può essere effettuata su uno o più lati. Verrà proposta la scelta a seconda di un pannello rettangolare o una sagoma così:



Lati a cui applicare la fresatura

AB BC CD DA



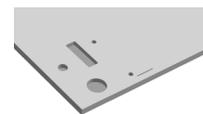
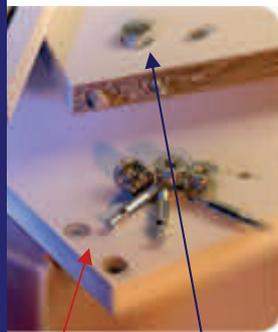
Lati a cui applicare la fresatura

AB BC CD DE EF FA

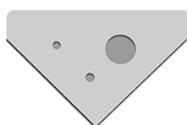
E' possibile applicare diverse fresature sui diversi lati di una mensola, ma un lato può avere una sola fresatura.

FORI CIECHI SU FACCE

Le forature cieche sono usate in moltissime situazioni in cui occorre incassare la ferramenta. Cerniere, brucole, giunti, perni, maniglie a incasso e giunti di ogni genere.



Le forature cieche sono a loro volta divise nei seguenti tipi:



Fori ciechi tondi



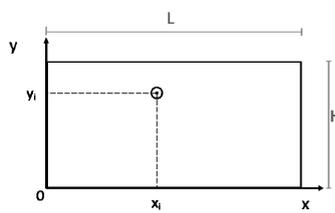
Fori ciechi per lamelli



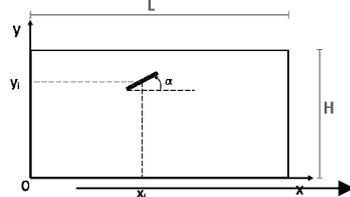
Fori ciechi rettangolari



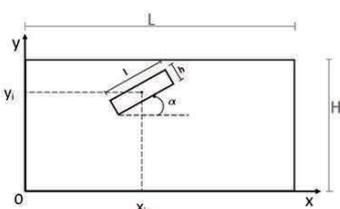
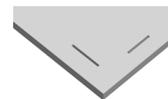
Fori ciechi generici



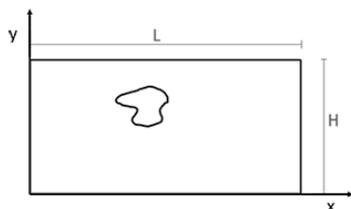
Per fori ciechi tondi va specificato il diametro il numero e la posizione di ogni foro.



Per fori lamelli va specificato il tipo (LMO, LM10, LM20, LM56, S9), il numero e l'angolo α . Per ogni foro andranno specificate le quote come da figura accanto.



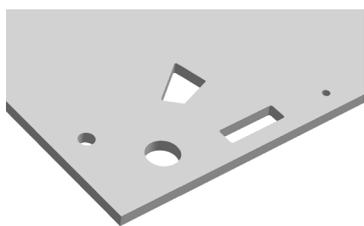
Per fori rettangolari vanno specificate le dimensioni caratteristiche l , h e α , e il numero assieme alle posizioni dei centri foro come illustrato nella figura accanto.



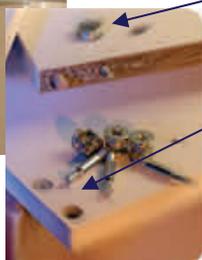
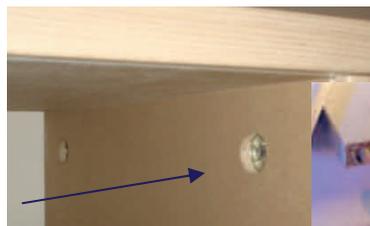
Per fori generici va specificato il numero di fori della forma desiderata oltre che la faccia. Le quote e la forma del foro devono necessariamente essere inviate.

Per ognuna di queste lavorazioni deve essere inserita la dimensione del pannello su cui va effettuata la lavorazione. Le posizioni dei fori possono essere comunicate con l'invio di un disegno o come specificato nella scheda della lavorazione.

FORI PASSANTI SU FACCE



Fori passanti su pannelli. Sono utilizzati in molteplici situazioni, su mensole, fianchi mobili, e top. Possono avere forma circolare, rettangolare o di forma qualsiasi.



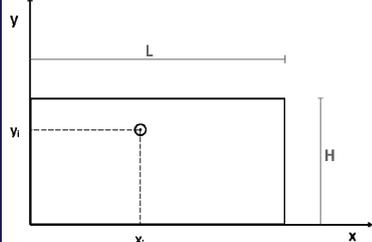
Fori passanti tondi



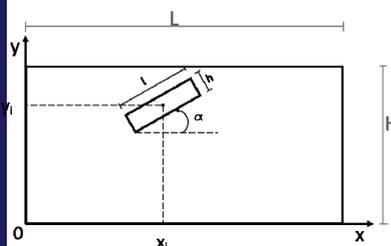
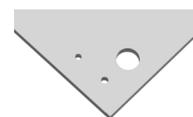
Fori passanti rettang



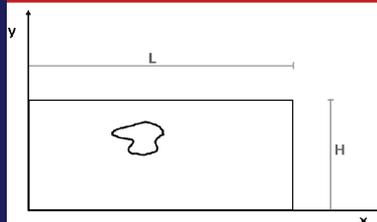
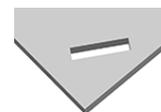
Fori passanti generici



Per fori ciechi tondi va specificato il diametro il numero e la posizione di ogni foro.



Per fori rettangolari vanno specificate le dimensioni caratteristiche l , h e α , e il numero assieme alle posizioni dei centri foro come illustrato nella figura accanto.



Per fori generici va specificato il numero di fori della forma desiderata oltre che la faccia. Le quote e la forma del foro devono necessariamente essere inviate.

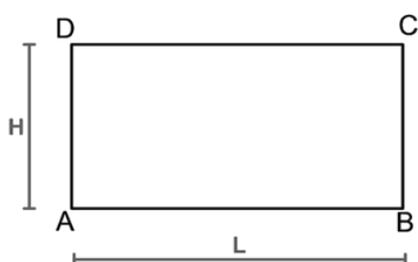
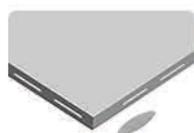


In tutti i casi le misure vanno comunicate facendo riferimento alle posizioni (coordinate x e y) rispetto al pannello rettangolare o al rettangolo in cui la sagoma è inscritta, nel caso di pannello sagomato.

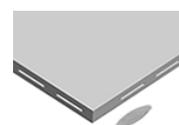
FORATURA SU SPESSORE



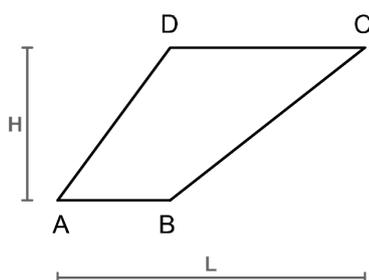
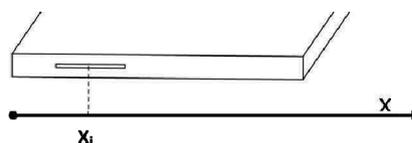
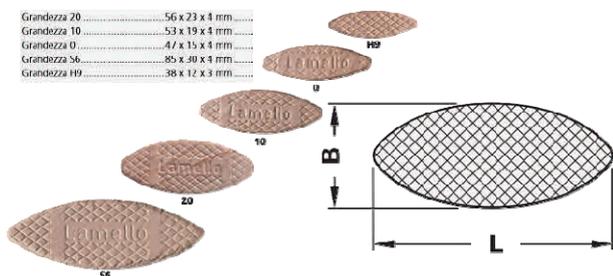
La foratura sugli spigoli del pannello, dei tre tipi sotto indicati, può essere effettuata per inserire perni o giunti (rasfix, rastex), lamelli e ferra-



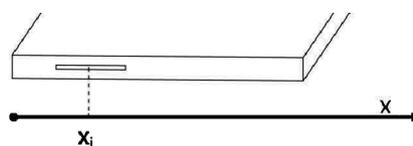
Per fori perni deve essere indicato il lato su cui eseguire le forature e per ogni lato selezionato il tipo (LM0, LM10, LM20, LM56, S9) e la posizione indicando le quote rispetto allo spigolo sinistro del lato selezionato (A se si è scelto AB, B se si è scelto BC e così via) come nella figura sottostante.



Grandezza 70	56 x 23 x 4 mm
Grandezza 10	53 x 19 x 4 mm
Grandezza 0	47 x 15 x 4 mm
Grandezza 36	35 x 30 x 4 mm
Grandezza 119	38 x 12 x 3 mm



Per fori perni deve essere indicato il lato su cui eseguire le forature il diametro e la posizione. Lo spessore s può essere precisato rispetto alle impostazioni standard.



Lo spessore s può essere precisato nelle note nel caso si voglia variare rispetto alle impostazioni standard.

S
 Φ



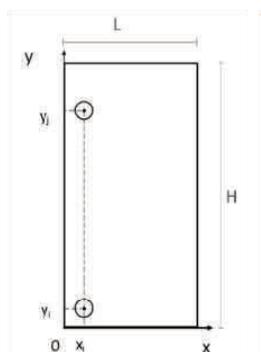
Per i fori generici, si seleziona n per ogni lato. Dimensioni dei fori e posizioni devono necessariamente essere inviate via email

FORATURA PER CERNIERE



Lavorazione di foratura per cerniere. Devono essere inserite le dimensioni del pannello su cui effettuare la lavorazione.

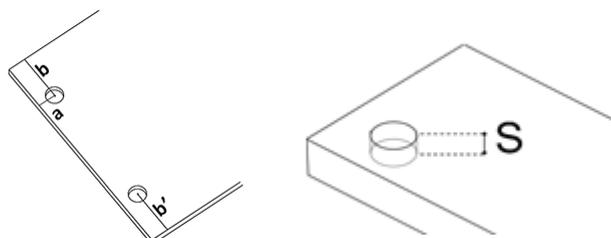
E' possibile realizzare forature di diametro 26, 35 e 40 mm, compatibili con tutte le cerniere standard.



E' necessario specificare per questa lavorazione: il diametro dei fori e il loro numero. Ai fini di questa lavorazione si considera il pannello orientato con l'altezza come in figura. Pertanto nell'inserimento delle dimensioni del pannello considerare H come il lato lungo cui vanno effettuati i fori.

Rispetto al numero di fori, tenere conto che consigliamo l'utilizzo di 2 cerniere per altezze fino a 90-120 cm, 3 fori per altezze da 120 a 180, 4 fori per lunghezze 150-220 e 5 fori per lunghezze superiori. Le posizioni vengono determinate automaticamente nella nostra officina in funzione della dimensione del pannello. In caso di necessità, si possono precisare nel campo note.

Nel caso si vogliano indicare le posizioni, si può farlo nel campo note, seguendo la sottostante nomenclatura rispetto ai valori da precisare, oppure liberamente (es" due fori uno a 10 cm dal bordo e uno a 35 dall'altro") o ancora con l'invio di un disegno. Per esigenze particolari può essere precisata anche la profondità della fresatura.



FORATURA FIANCHI ARMADI

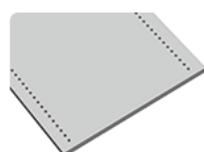
Lavorazione tipica per fianchi di armadi e librerie. Può essere eseguita solo su pannelli di forma rettangolare (anche eventualmente con scassi).

La foratura a passo costante permette di avere la massima versatilità nello spostamento delle mensole.

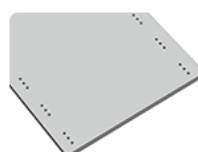
Può essere di tre tipi. I parametri caratteristici di ogni tipo di foratura possono essere variati rispetto alle impostazioni standard.



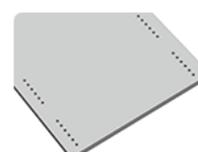
Sono possibili: Forature continue, a gruppi di 3 fori a gruppi di n fori.



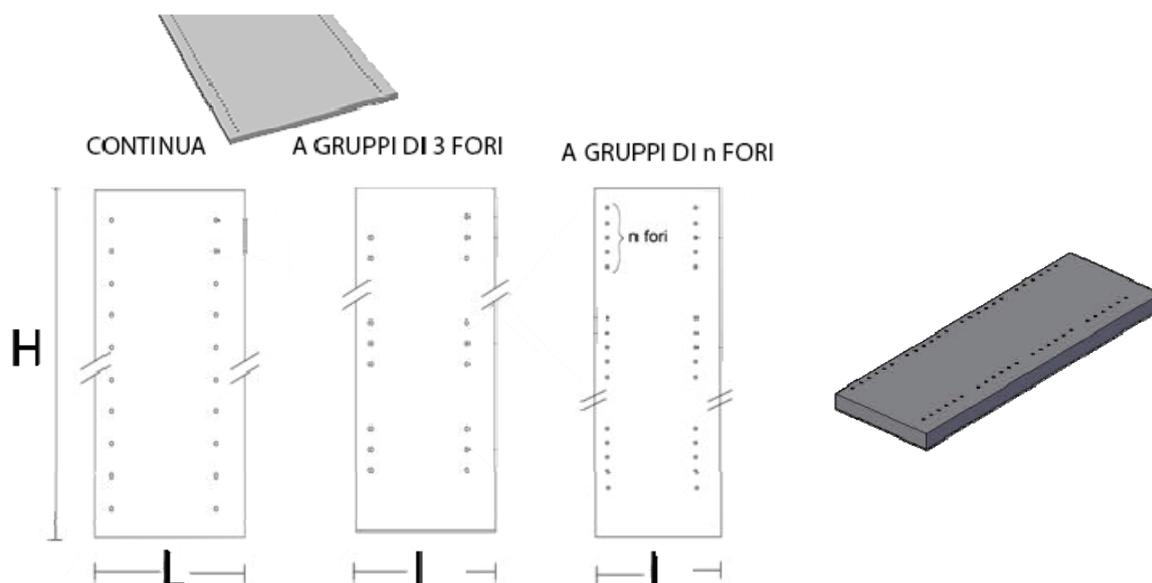
Foratura continua



Gruppi di 3 fori

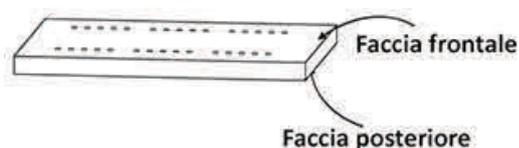


Gruppi di n fori



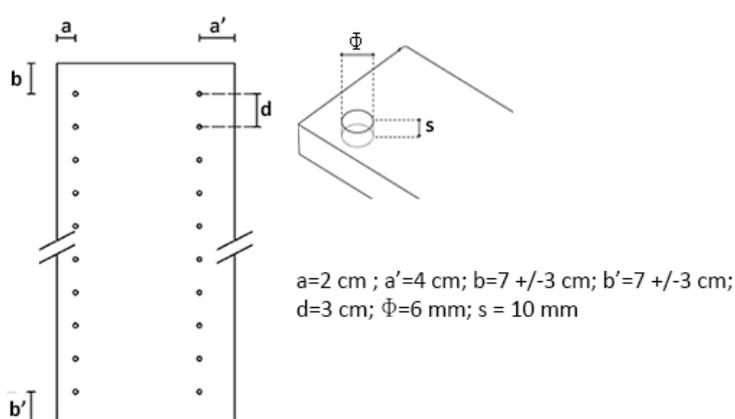
Per questa lavorazione deve essere specificata il tipo, se monofacciale o bifacciale e le dimensioni del pannello. Il campo note può essere utilizzato per comunicare eventuali variazioni rispetto alle impostazioni standard.

FORATURA FIANCHI ARMADI

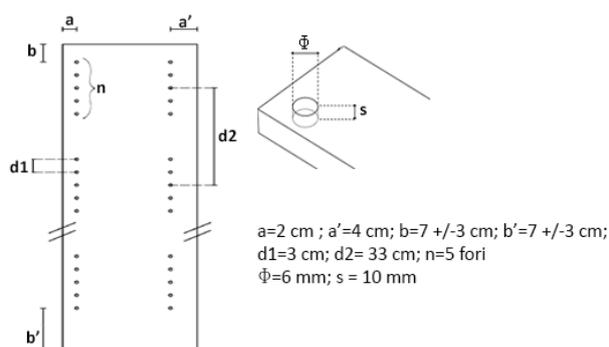
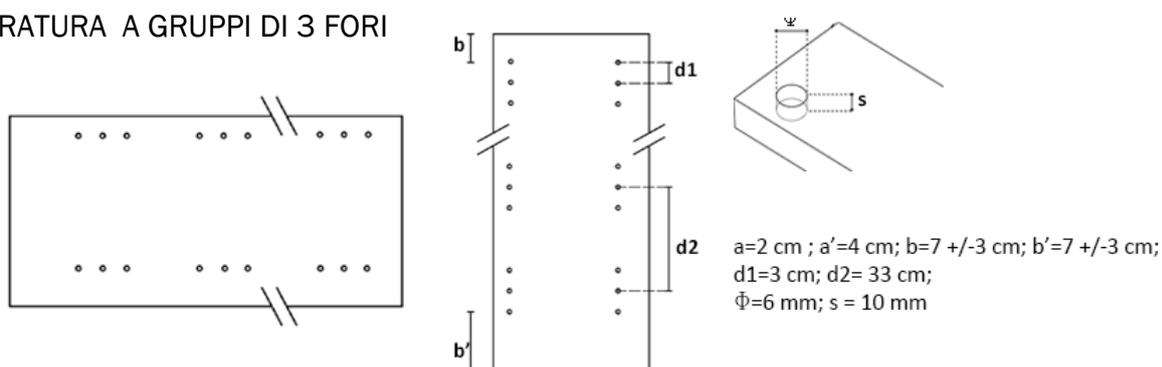


La foratura su una faccia si presta a fianchi terminali di armadi o librerie. La foratura bifacciale si presta a fianchi interni di strutture.

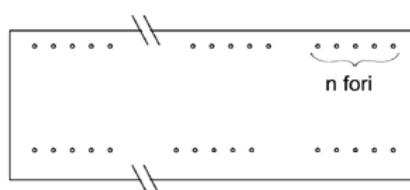
I parametri di default dei tre tipi di forature sono quelli illustrati nella figure sottostanti. Per esigenze particolari i singoli parametri possono essere modificati variati. In tal caso specificare nel campo Note il parametro e il valore (o i parametri e i valori) da modificare



FORATURA A GRUPPI DI 3 FORI



FORATURA A GRUPPI DI n FORI

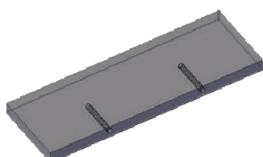


FORATURA PER STOP A SCOMPARSA

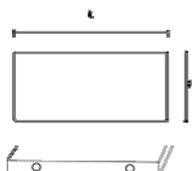
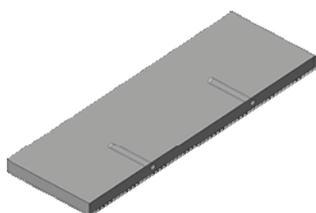


Foratura per stop

La foratura per stop a scomparsa viene usata per inserire stop per il fissaggio nascosto di mensole. Può essere ordinata insieme agli stop a scomparsa compatibili. In questo caso non è necessario comunicare le misure.



Rispetto al numero di fori, tenere conto che consigliamo l'utilizzo di 2 stop per lunghezze fino a 120-140 cm, 3 fori per lunghezze del lato da 120 a 200, 4 fori per lunghezze 150-250 e 5 fori per lunghezze superiori.

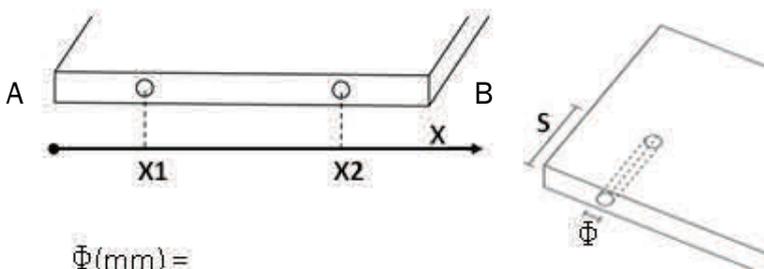


Il pannello ai fini di questa lavorazione si considera orientato come in figura. Devono essere indicate le misure del pannello a cui la lavorazione si riferisce e il numero di fori. Solo nel caso in cui si utilizzano stop propri è necessario specificare le misure

La posizione dei fori, se non diversamente indicato, viene definita direttamente dalla nostra officina. Per necessari

Nel caso si vogliano indicare le posizioni, o le posizioni e dimensioni dei fori, si può farlo nel campo note, seguendo la sottostante nomenclatura rispetto ai valori da precisare, oppure liberamente (es" due fori per gli stop acquistati uno a 10 cm dal bordo e uno a 35 dall'altro") .

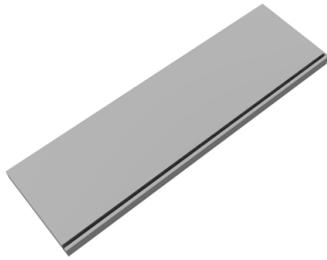
Le posizioni vanno misurate dall'esterno sinistro del lato (A se si è scelto il lato A-B, B se si sceglie il lato B, C quando la scelta cade sul lato CD e così via)



Φ (mm) =
 s (mm) =
 x fori (mm) =

Se il foro deve essere decentrato in altezza va comunicata anche la quota (y) di ogni foro.

FRESATURA FODERE



La lavorazione di fresatura per incasso fodere trova impiego, in alternativa al battente, nella realizzazione di fianchi di librerie, armadi e in tutti i mobili che necessitano di schiena.

Il pannello ai fini di questa lavorazione si considera orientato come in figura:



Può essere effettuata su una faccia e su entrambe le facce in posizione adiacente.
La monofacciale, riguarda fianchi di mobili terminali, mentre la bifacciale è utilizzata per i fianchi intermedi.



La fresatura per incasso fodera sul pannello è effettuata rispettando le seguenti quote:

$h=0$ cm; $h'=0$ cm;
 $s=2$ cm; $p=6$ mm ; $l=4$ mm.

Tali quote possono essere variate per esigenze particolari.
In tal caso inserire nelle note i valori desiderati dei parametri da modificare.

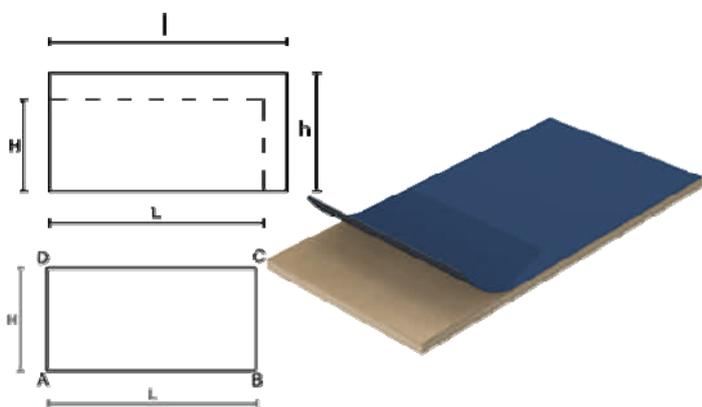
PLACCATURA LAMINATI E IMPIALLACCIATURA



IMPIALLACCIATURA



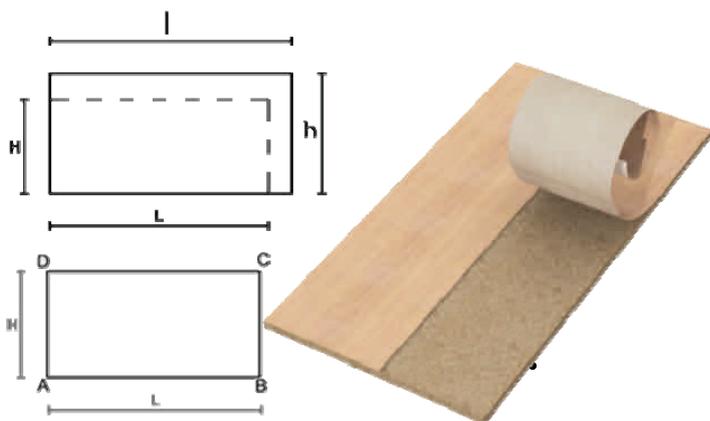
La placcatura con laminati può essere eseguita con tutti i laminati acquistati nel nostro shop. L'impiallacciatura è effettuata con tutte le principali essenze lignee in commercio. I pannelli, su cui può essere eseguita sono tipicamente: truciolati, multistrati e MDF, che devono a loro volta essere acquistati insieme alla lavorazione.



Per entrambe queste lavorazioni vanno indicate:

- le dimensioni del pannello di supporto (L e h) acquistato.
- le dimensioni del pannello placcato o impellicciato che si desidera (H e L)
- l'eventuale bordatura sui lati del pannello (AB, BC etc)

Le dimensioni dei pannelli di supporto devono essere più grandi delle dimensioni desiderate di almeno 3 cm per ogni lato



Nel caso della placcatura, va indicato nel campo note il codice del laminato acquistato.

Nel caso dell'impiallacciatura va indicata l'essenza lignea desiderata.

Nel caso in cui si desideri la realizzazione di un pezzo a sagoma, quest'ultimo può naturalmente essere effettuato dopo la placcatura e l'impellicciatura. L'eventuale bordatura va acquistata come una bordatura semplice sulla sagoma ottenuta.

INCOLLAGGIO PANNELLI, MASSELLATURA



L'incollaggio pannelli viene usato ogni qualvolta si desidera un pannello di spessore maggiore di quelli in commercio. Può essere effettuato a partire da due pannelli dello stesso spessore o di diverso spessore. Lo spessore del pannello ottenuto sarà di circa 1 mm maggiore rispetto alla somma dei due pannelli componenti.

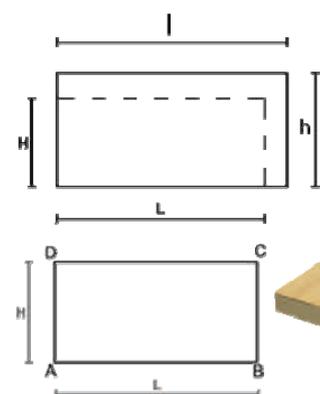
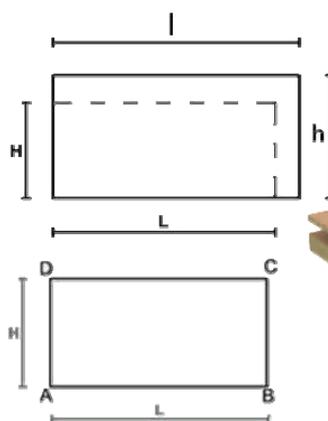


INCOLLAGGIO PANNELLI



MASSELLATURA PANNELLI

La massellatura di multistri o MDF viene utilizzata per creare piani leggeri e meglio bilanciati rispetto ai piani massello. E' adatta per piani lavabo, top da cucina, piani tavolo e scrivanie di grandi dimensioni.



Per entrambe queste lavorazioni vanno indicate:

-le dimensioni dei pannelli acquistati o del pannello di supporto nel caso della massellatura (l e h) .

-le dimensioni del pannello desiderato (H e L)

-l'eventuale bordatura sui lati del pannello (AB, BC etc)

Le dimensioni dei pannelli di partenza devono essere più grandi delle dimensioni desiderate di almeno 3 cm per ogni lato

Nel caso della massellatura va indicata l'essenza lignea desiderata.

Nel caso in cui si desideri la realizzazione di un pezzo a sagoma, quest'ultimo può naturalmente essere effettuato dopo l'incollatura o la massellatura. L'eventuale bordatura in massello per la sagoma desiderata va acquistata come una bordatura in massello

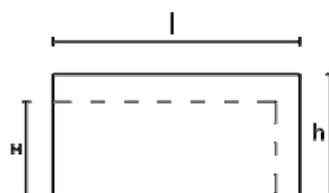
FINITURE SUPERFICIALI



RUSTICATURA PANNELLI

La rusticatura o spazzolatura è una lavorazione che conferisce al pannello uno stile rustico e vissuto. Può essere eseguita su una faccia o su entrambe. Può essere eseguita anche su pannelli già impregnati per conferire al colore un aspetto suggestivo. La spazzolatura infatti, eliminerà la parte lignea più morbida, scoprendo il colore del legno e permettendo di ottenere una sfumatura pronunciata. I legni adatti per questo tipo di lavorazione sono quelli con venature pronunciate: Abete, Frassino, Rovere, Castagno, Pino e Olmo

Per questa lavorazione devono essere indicate le dimensioni del pannello acquistato (h e l) e del pannello che si vuole ottenere con la rustica tura (H e L)

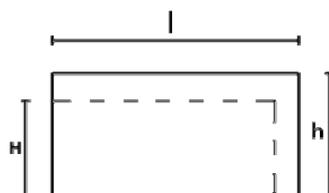


La sbiancatura dei pannelli è una lavorazione che permette di sbiancare il legno. Effettuata con acqua ossigenata ed ammoniaca, permette di ottenere pannelli dal colore sbiancato che, in abbinamento ad altri dello stesso genere permettono di realizzare effetti cromatici interessanti.



SBIANCATURA PANNELLI

Per questa lavorazione devono essere indicate le dimensioni del pannello acquistato (h e l) e del pannello che si vuole ottenere con la rustica tura (H e L).
Le due dimensioni possono certamente essere uguali.



COLORAZIONE E VERNICIATURA



IMPREGNAZIONE TINTEGGIATURA

Impregnazione tinteggiatura bifacciale colorata di pannelli realizzata con prodotti all'acqua. I pigmenti dei colori degli impregnanti usati sono resistenti alla luce ed è pertanto adatta ad ambienti esterni oltre che interni.

Il colore definitivo del pannello tinteggiato sarà funzione della vena del legno sottostante. Questo trattamento lascia i pori del legno aperti. Per una migliore protezione e finitura, questo trattamento può essere completato da una verniciatura trasparente realizzata con il trattamento di verniciatura o vetrificazione



VERNICIATURA PANNELLI

Verniciatura pannelli, effettuabile nella finitura semilucida o satinata. E' effettuata con prodotti all'acqua ed è adatta anche ad ambienti esterni.

E' indicata per pannelli interni o esterni non soggetti a forte usura da calpestio. E' sconsigliata per top, piani tavolo e gradini. (h e l).



VETRIFICAZIONE PANNELLI

Vetrificazione pannelli, effettuabile nella finitura semilucida o satinata. E' effettuata con prodotti bi componenti poliuretanic.

E' una verniciatura molto dura indicata per superfici soggetti a forte usura come: top, piani tavolo, gradine, mensole molto utilizzate.

Devono essere indicate le dimensioni del pannello da trattare (H e L) che possono anche essere inferiori a quelle del pannello su cui deve essere effettuata (h e l).

VETRIFICAZIONE E SMALTATURA



PRELACCATURA PANNELLI

Prelaccatura pannelli effettuata con cementite all'acqua bianca.

Viene effettuata su entrambe le facce per evitare problematiche di torsione del pannello. Devono essere indicate le dimensioni del pannello da laccare (H e L) che possono anche essere inferiori a quelle del pannello su cui deve essere effettuata (h e l).



LACCATURA PANNELLI

Laccatura su pannelli effettuata con vernici all'acqua e realizzabile in un'ampia gamma di colori e in tonalità a campione (indicando il codice RAL o NTS).

E' mobili da interni, in particolar modo a superfici verticali.

Devono essere indicate le dimensioni del pannello da laccare (H e L) che possono anche essere inferiori a quelle del pannello su cui deve essere effettuata (h e l).



VERNICIATURA A SMALTO

I trattamenti a smalto coprente, sono realizzabili in un'ampia gamma di colori e in tonalità a campione (indicando il codice RAL o NTS).

Vengono utilizzati smalti all'acqua adatti anche ad ambiente esterno.

- Questo tipo di trattamento copre completamente la vena del legno.

E' adatto a recinzioni, mobili da interni, pannelli per giochi e superfici verticali in genere, non soggette a forte usura.

E' un tipo di trattamento molto meno delicato della laccatura, ma con uno stile molto diverso.

Devono essere indicate le dimensioni del pannello da smaltare (H e L) che possono anche essere inferiori a quelle del pannello su cui deve essere effettuata (h e l)



NOTE:

In alcuni casi c'è la necessità di applicare lavorazioni diverse sullo stesso pannello, che fanno perdere alcuni assi e piani di simmetria, rendendo non più adeguata la rappresentazione bidimensionale che si è data di tutte le lavorazioni.

Esempio: fori per armadio su in pannello e sul retro dei fori ciechi.

In questi casi, è indispensabile inviare, unitamente all'ordine il disegno che illustri l'insieme delle lavorazioni sul pannello e l'esatta collocazione delle lavorazioni rispetto alle facce

Va indicata nelle note di ogni lavorazione il riferimento al disegno che si invia.

*C'è qualche lavorazione che non trovate nella nostra Bottega ?
Mandateci un'e-mail con l'indicazione della lavorazione desiderata, specificando le dimensioni del profilo e il materiale su cui deve essere*



Geppetto's WoodWorks

La falegnameria a portata di click...



MYBRICOSHOP
Via A. Meucci, 13-00015 Monterotondo (Roma)
www.mybricoshop.com email: info@mybricoshop.com