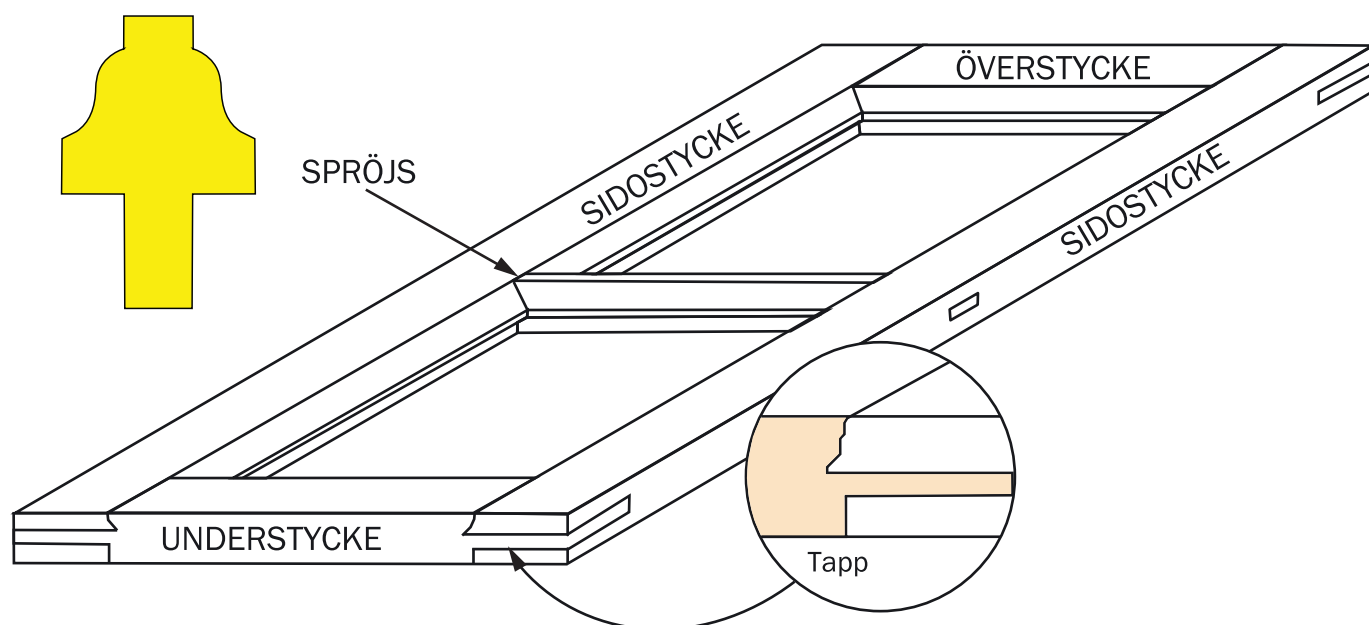
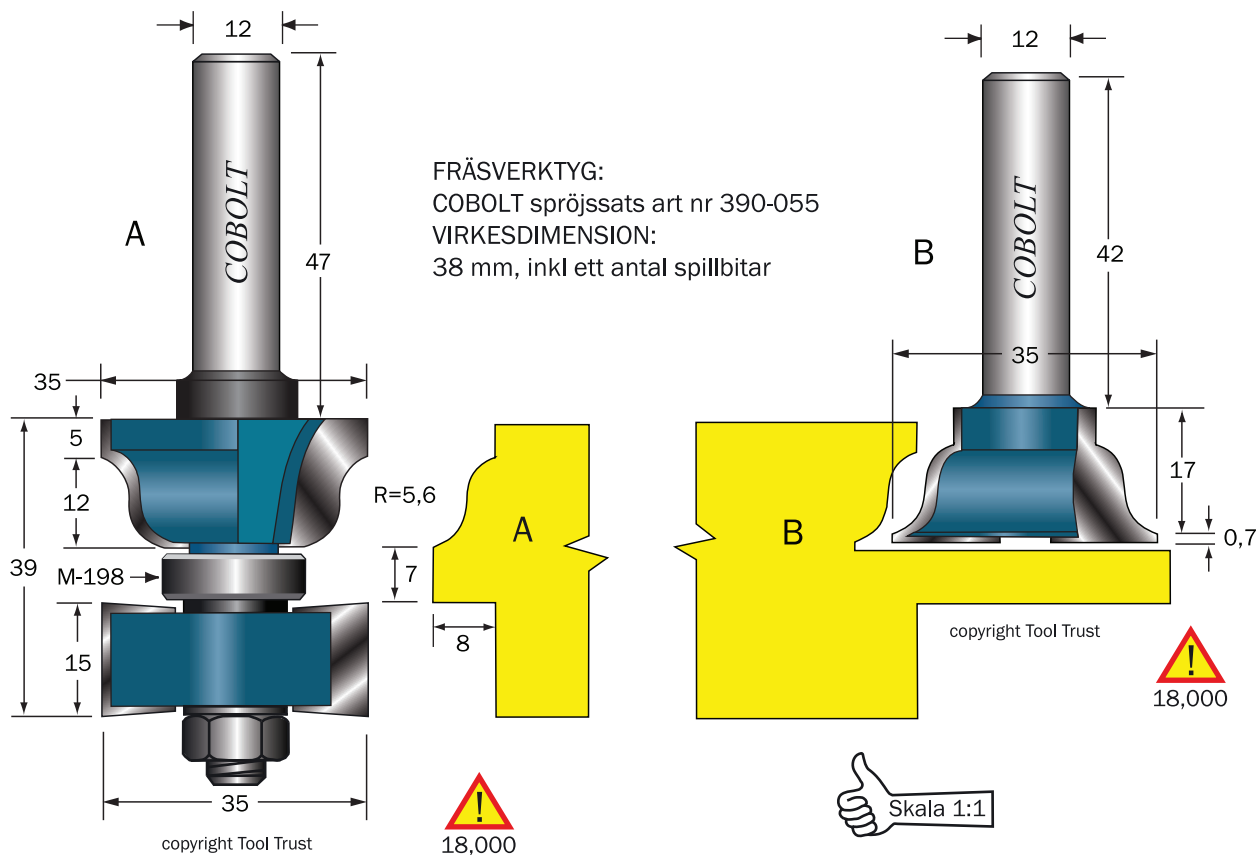


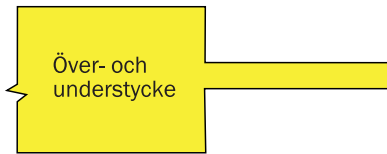
INSTRUKTION STEG-FÖR-STEG FÖR TILLVERKNING AV SPRÖJSADE FÖNSTER (1 / 2)

COBOLT frässets 390-055 är framtagen och idealiskt anpassad för tillverkning av spröjsade fönster i virkesdimension upp till 38 mm, men kan även användas för dimensioner ner till 28 mm. Material tjockare än 38 mm, överstiger fräsens arbetsområde och kan ej bearbetas i en enda operation. Var noga med att justera måtten och djupinställningen efter den virkesdimension du använder. Vi rekommenderar starkt att du gör provfräsningar i spillbitar av samtliga steg enligt nedan, innan du gör fräsningen av dekor- och kontraprofil i det slutgiltiga materialet.



INSTRUKTION STEG-FÖR-STEG FÖR TILLVERKNING AV SPRÖJSADE FÖNSTER (2/2)

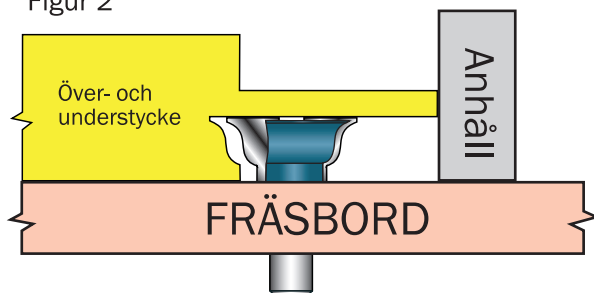
Figur 1



STEG 1 - Uppmätning av material och tillverkning av tappar.

Den idealiska virkesdimensionen på fönsterbågen är 38 mm. Den önskade bredden på fönsterbågens sidostycken är avgörande för längden på tapparna, medan längden på sidostycket representerar fönsterbågens totala höjd. Tänk på, att vid tillkapningen av bitarna, lägga till måttet för de två tapparna till den totala längden på fönsterbågens över- och understycken. Längden på tapparna skall representera minst hälften av materialbredden i fönsterbågen. Kapa eller fräs bort 15 mm mått från framsidan, genom att använda en bandsåg, kap- och geringssåg eller handöverfräs enligt figur 1. Detta mått är alltid detsamma eftersom det utgår ifrån måttet på fräsverktyget. Tjockleken på tappens är i vårt exempel 7 mm. Vänd materialet och kapa eller fräs den andra sidan. I vårt exempel blir den andra kapningen 16 mm, men detta mått kan variera vid användning av tunnare material.

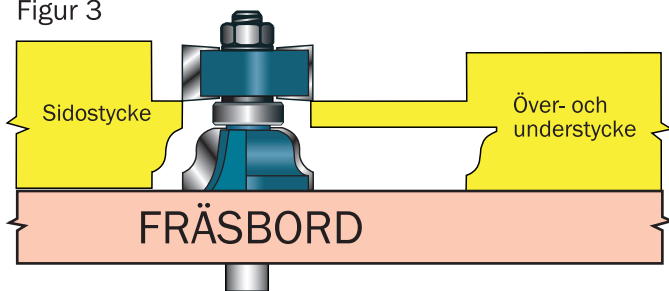
Figur 2



STEG 2 - Fräsning av kontraprofil på kortsidan av fönsterbåge och spröjs.

För att fräsa kontraprofilen på kortändarna, placera fönsterbågens under- och överstycken med framsidan ned mot fräsbordet, och med tappens i jämnhöjd med fräsen enligt figur 2. Justera anhållet så att fräsen arbetar 8 mm djupare in i materialet än tappens längd. För att fräsa spröjsarna, placera materialet med framsidan ner mot fräsbordet och fräs motprofilen på kortändarna, utan att ändra på djupinställningen. TIPS! Gör spröjsarna ur ett bredare material och klyv upp dessa till önskad bredd efter det att kontraprofilen har frästs på kortändarna. Flisning undviks genom detta förfarande.

Figur 3



STEG 3 - Fräsning av dekorprofilen på fönsterbågens ramverk och spröjs.

Vid fräsning av dekorprofilen på insidan av fönsterbågens ramverk och på alla spröjsdetaljer, placera över- och understycket med den redan urfästa kontraprofilen med tapp, med framsidan ned mot bordet och justera djupinställningen så att den nedre delen på falsfräsen kommer exakt i höjd med överdelen på tappens, så som visas i figur 3. Med framsidan fortfarande vänd mot bordet, vrid över- / understycket så att den blivande insidan blir vänd mot fräsverktyget och fräs dekorprofilen. Fräs även dekorprofilen på insidan av fönsterbågens sidostycken samt på spröjsdetaljernas båda sidor. För att göra urtaget för tappens, mät upp 15 mm från framsidan på ramverkets sidostycken och såga upp urtaget med hjälp av en bandsåg eller med annan lämplig metod.

OBS! Frässatsen gör ej tapphållet (vid dold fogning) utan den får göras med en notfräs, stämjärn eller tappmaskin.