

INSTRUKTION COBOLT HÖRNFOGFRÄSAR

För rätvinkliga hörnfogar. Förutsättning för ett lyckat resultat är ett material av god kvalitet som är både plant och jämntjockt. Märk upp halva tjockleken på materialet som ska fogas samman och lägg detta på fräsbordet (sulan). Ställ in fräsdjupet så att den gemensamma kanten för not- och spontskär (centreringspunkten) ligger i exakt linje med markeringen på materialet. Först fräses det ena arbetsstycket (A), liggande på bordet med den invändiga sidan nedåt. Kontrafogen (B) fräses lodrätt, med den invändiga sidan mot anhållet, utan förändring av inställningen om denna gjorts korrekt från början. Viktigt att arbetsmaterialet är noga centrerat (*) mot frässtålet. OBS! Använd alltid spillbitar för kontroll av centrering innan slutlig fräsning påbörjas. Kan även användas för starka parallellimfogar (C). Tips! Tänk på att lägga lagom press vid limningen så att fogen precis går samman. För lite press ger en svag fog och för mycket press resulterar i en risk för deformation av arbetsstycket.

