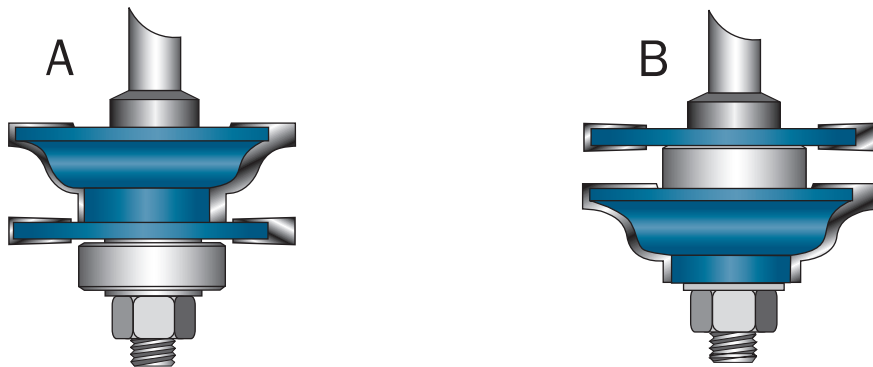


Fräsning av luckramar med handöverfräs och COBOLT kontraprofilfräs

Fräsningen kan ske med maskinen bordsmonterad (rekommenderas) eller handmatad. Beskrivningen nedan avser fräsning med handmatad maskin men gäller i tillämpliga delar naturligtvis även bordsmontage.

Bild A visar stålens och styrlagrets inbördes lägen vid fräsning av **dekorprofilen** i luckramens **sido- och tvärstycken**, medan bild B illustrerar motprofilutförandet, dvs **kontraprofilen**, som utförs i **tvärstycksändarna**.

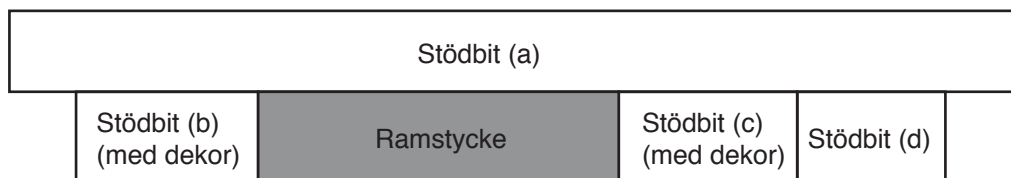


Observera att en förutsättning för precisa hörnfogar är arbetsstycken, som är absolut *räta* och av exakt *samma tjocklek*.

1. Provfräs först dekorprofilen i ett par spillbitar för att bestämma vilken djupinställning som ger den mest tilltalande dekoren. Spar två spillbitar med den dekor du bestämt och använd dessa som mothåll vid den alternativa metoden beskriven i punkt 2 nedan.
2. Kapa nu upp samtliga ramstycken med ett par centimeters övermått. Övermått rekommenderas, så att ev hack i början eller slutet av fräsmomentet (lätt hänt) kan kapas bort. Fräs sedan dekoren i sido- och tvärstycken och kapa till de förutbestämda längderna.

Alternativt tillkapas de rätta längderna *innan* dekorprofilen frästs fram, men i detta fall bör stödbitar enligt **fig C** anordnas. Bitarna (b) och (c), i vilka dekordelen frästs enligt punkt 1 ovan, spänns då fast i liv med ramstycksändarna för att eliminera risken för misslyckade snitt.

Fig C



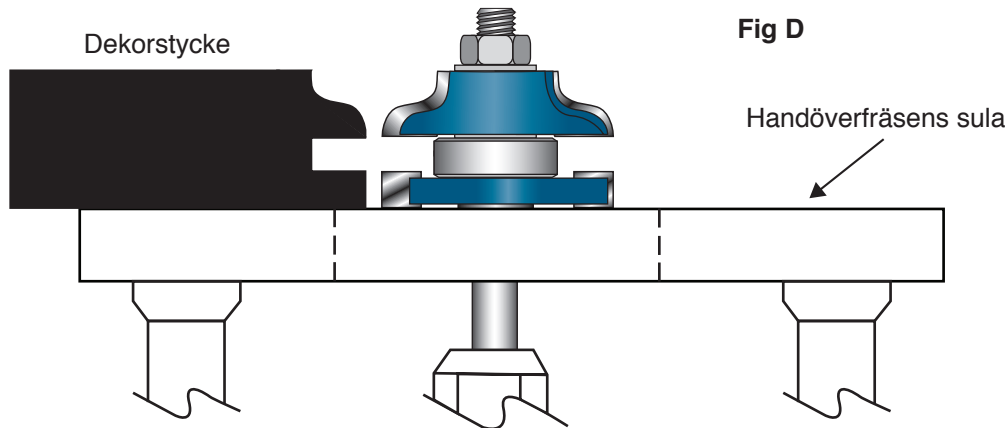
(a) och (d) spänns eller skruvas fast. (b) och (c) spänns fast.

OBS! Stödbiten (d) ej nödvändig om (c) är *säkert* fastspänd.

Ramstycket behöver ev. ej spännas fast, om övriga bitar är väl fixerade.

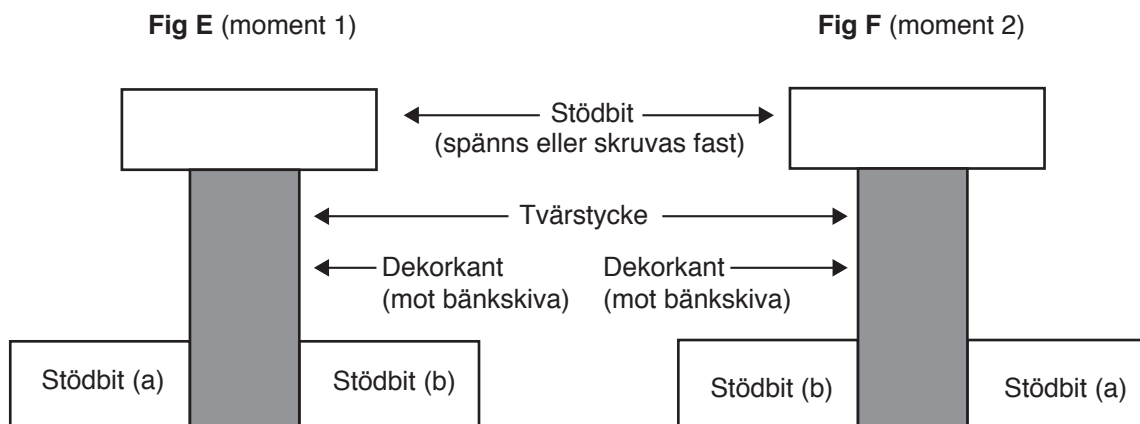
Beroende på storleken av maskinens frässula och/eller ramstycksbredden kan det bli nödvändigt att välja (a) och (d) något tunnare än övriga bitar, så att matningen av maskinen ej hindras.

3. Efter avslutad dekorfräsning tas fräsen ur maskinen och ersätts av kontraprofilutförandet **fig B**. Sedan återstår justeringen av djupinställningen, som görs med hjälp av ett färdigt dekorstycke placerat på frässulan enligt **fig D**. Justera fräskorgen tills dekorstyckets notspår befinner sig *exakt* ens med öppningen mellan not- och profilstål och lås inställningen i detta läge. Provfräs därefter kontraprofilen i en spillbit och foga samman denna med ett dekorstycke för kontroll av passningen. Om ramfogen ej är perfekt, måste en efterjustering göras.



4. Fräsning av kontraprofilen.

Börja med att fräsa kontraprofilen längs den ena kanten på två stycken stödbitar (a) och (b). Fräs dessutom kontraprofilen i vardera ända av (b). Arrangera sedan stödbitarna enligt **fig E**. Stödbiten (b) fogas alltså samman med tvärstyckets dekorprofil. Bitarna måste vara väl fastspända och (b) och (c) i linje med tvärstycket!
Fräs nu den första kontraprofilen i tvärstycket (moment 1).
Tvärstycket vänds sedan och bitarna (a) och (b) skiftas, varefter kontraprofilen i motsatt ände körs (**fig F**, moment 2).



OBS! Var speciellt noga när ramstycket spänns fast mot en stödbit, så att skarvövergången blir jämn (flytande). Se pilmarkeringarna i **fig C**, **E** och **F**.

Anm. Arrangemanget med stödbitar är viktigt för undvikande av materialurslag och hack i början och skutet av varje fräsmoment.

Tillvägagångssättet ovan kan naturligtvis varieras i såväl detalj som ordningsföljd men kan vara en lämplig arbetsgång för den som ej tidigare provat på kontraprofilfräsning.

VIKTIGT!

Ta för vana att **alltid** dra ur stickproppen vid byte av fräsverktyg eller inställning för kontraprofilfräsningen. Ögonskydd **skall** användas och hörselskydd **rekommenderas**.