



Art.nr. 106843

Denne bruksanvisningen er oversatt fra engelsk til norsk og revidert av Gustavsen AS. Dersom noe er uklart, eller du er usikker på betydningen av en instruksjon, anbefaler vi at du tar kontakt med oss før produktet tas i bruk.

GUSTAVSEN
www.gustavsenas.no

Universell sinkejig



FINGERSKJØTER



GJENNOMGÅENDE SINKING



HALVFORDEKT SINKING



RETT-NOT



SVALEHALE-NOT

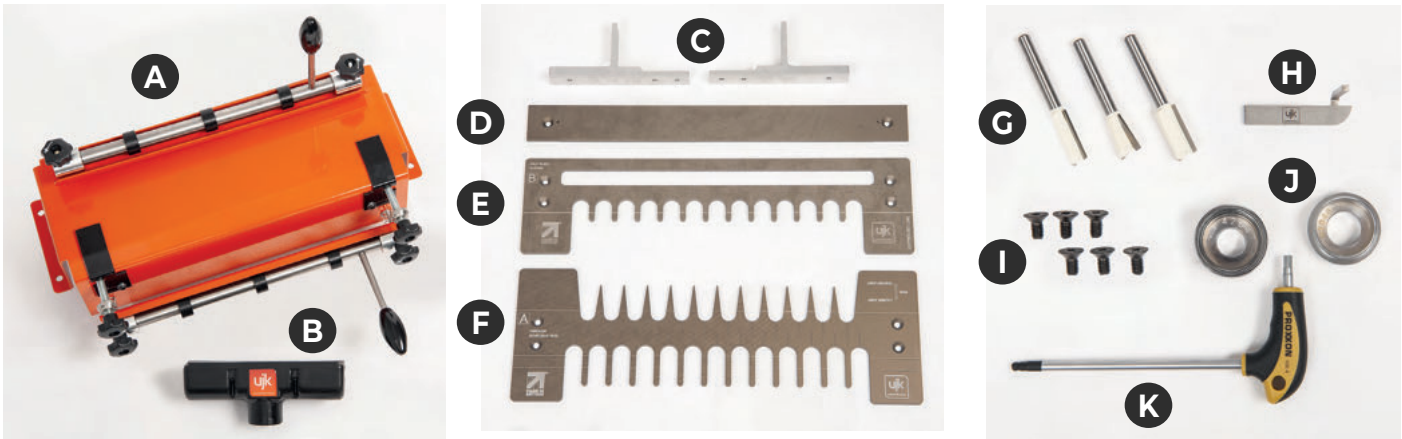


HJØRNELÅS MED HALVFORDEKT
SVALEHALEFALS

INNHold

Dette følger med	02	Halvfordekt sinking	06-07
Opphavsrett	02	Rett-not	08-09
Oversikt	03	Svalehale-not	10-11
Generelle sikkerhetsinstruksjoner	03	Gjennomgående sinking	12-13-14
Montering og innstilling av sinkejig	04-05	Fingerskjøter	15-16-17
		Hjørnelås med halvfordekt svalehalefals	18-19-20

DETTE FØLGER MED

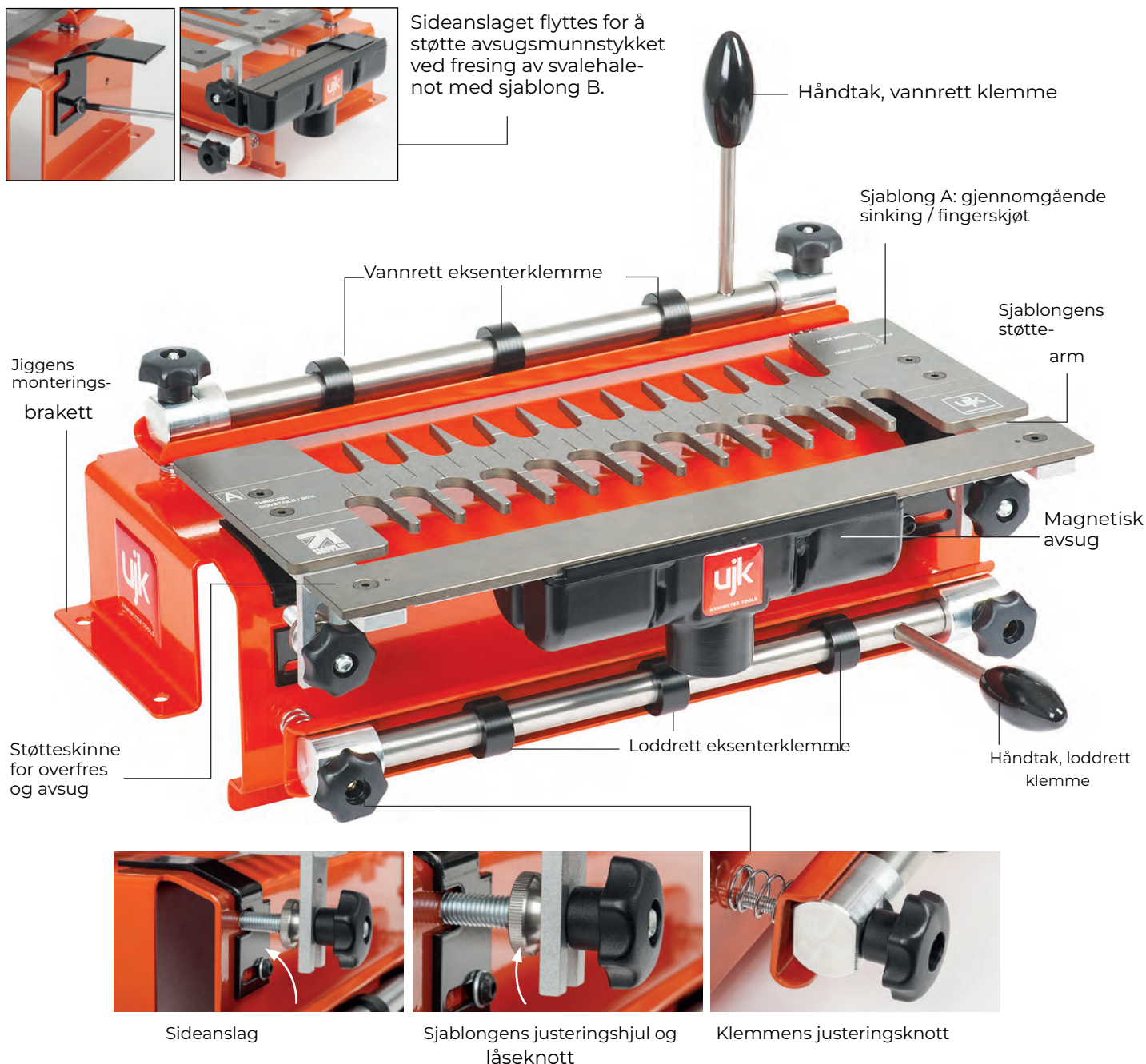


Antall	Beskrivelse	Del	Modellnummer
1	UJK universell sinkejig med eksenterklemmer	A	106843
1	Magnetisk avsug	B	
2	Støttearm for sjablong og støtteskinne	C	
1	Støtteskinne for overfres og avsug	D	
1	Sjablong for halvfordekt sinking / svalehale-not (B)	E	
1	Sjablong for gjennomgående sinking / fingerskjøt (A)	F	
1	Svalehale-fresestål, 1/4" tange, diameter 13,55 mm	G	
	Rett toskjærs tappfres, 1/4" tange, diameter 10,39 mm	G	
	Rett toskjærs fingerskjøtfres, 1/4" tange, diameter 12,5 mm	G	
1	Magnetisk innstillingsmal	H	
6	Forsenkede innvendige sekskantskruer M6 x 12 mm	I	
2	Styrehylser og låsering 3/4" (19,1 mm) og 5/8" (15,9 mm)	J	
1	4 mm sekskantnøkkel med T-håndtak	K	

OPPHAVSRETT



All opphavsrett, designrett og andre immaterielle rettigheter til våre design og produkter tilhører, og vil fortsatt tilhøre, Axminster Tool Centre Ltd. Vi ser alvorlig på krenkelser av disse rettighetene. Axminster Tool Centre Ltd er medlem av ACID.



GENERELLE SIKKERHETSINSTRUKSJONER



ADVARSEL! OPPBEVAR VERKTØY OG UTSTYR UTILGJENGELIG FOR SMÅ BARN.



HOLD ARBEIDSMRÅDET SÅ RYDDIG SOM PRAKTISK MULIG. BARN SKAL UNDER INGEN OMSTENDIGHETER HA ADGANG TIL ARBEIDSMRÅDER.

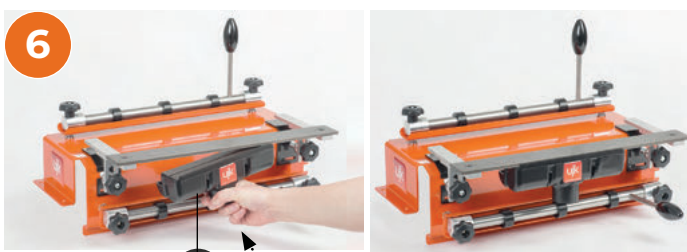
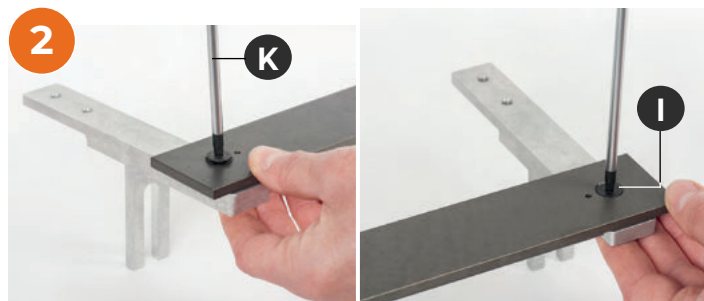
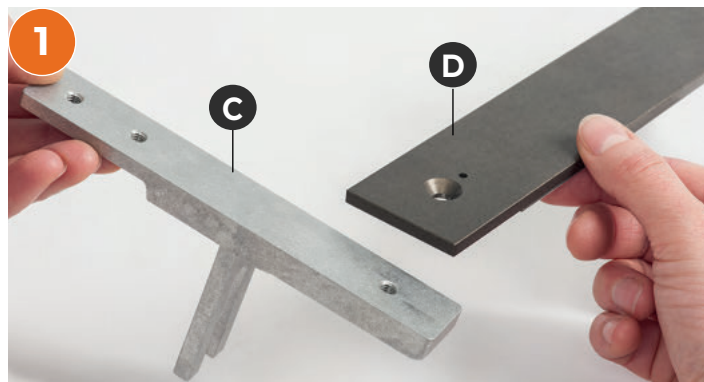
• Sørg for at du har lest og fullt ut forstått de generelle instruksjonene og sikkerhetsreglene i overfresens bruksanvisning.

• Kontroller at fresestålet du skal montere, er riktig for arbeidet. Se etter skader, og sørg for at det er skarpt og rent.

• VIKTIG: SØRG FOR at fresestålets tange er ført 3/4" inn i overfresens spennhylse. De fleste fresestål har bokstaven «K» inngravert på tangen for å angi riktig innstikksdybde.

MONTERING OG INNSTILLING AV SINKEJIG

Montering



Senk fresesjablongen ned, og rett inn de forsenkede hullene mot hullene i støttearmene (C). Fest med fire forsenkede innvendige sekskantskruer (I).

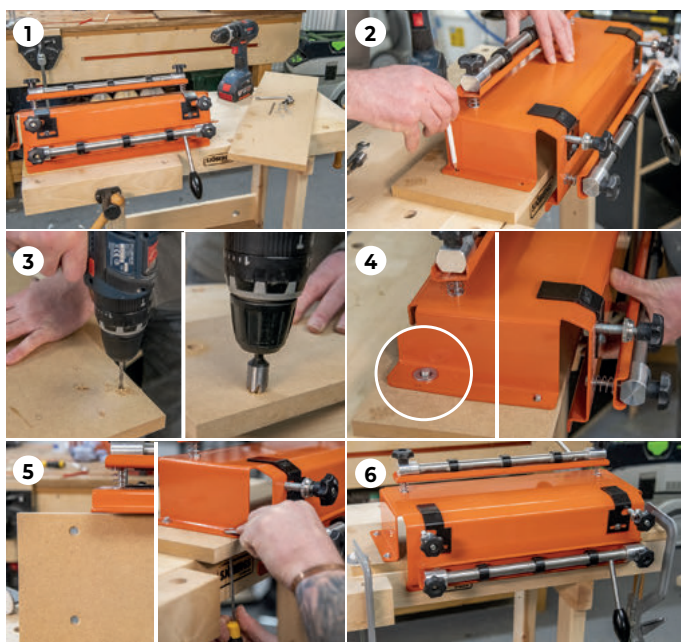


Feste jiggen

Monter jiggen på en fast og stabil arbeidsbenk i behagelig arbeidshøyde. Husk at overfresen står oppå jiggen. Jiggen må stå nær forkanten, slik at det er fri plass til arbeidsstykket i den fremre, loddrette klemmen. Sørg også for god klaring bak jiggen, med plass til de lengste arbeidsstykkene du regner med å bruke.

På hver side av jiggen er det to monteringshull for permanent feste til en arbeidsbenk eller et tilsvarende stabilt underlag. Ved begrenset plass kan jiggen festes gjennom de samme hullene til en flyttbar plate. Platen kan spennes fast i en skrustikke eller på benken med F- eller G-tvinger, se fig. A. Da kan jiggen settes bort når den ikke er i bruk.

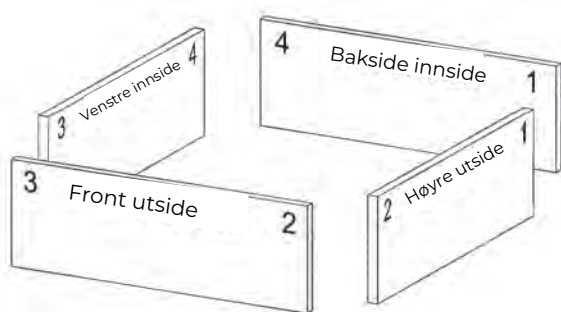
Fig A



Klargjøre trevirket

Som ved alt snekkerarbeid må delene til skuffen eller kassen dimensjoneres og kappes nøyaktig og i rett vinkel. Det er en fordel å velge bredder i trinn på 1/2" (dvs. 5", 5 1/2", 6", 6 1/2" osv.). Da får du hele sinker uten ufullstendige tapper eller tappåpninger i endene. Merk gjerne skuffedelene, se fig. B, slik at de plasseres riktig i jiggen.

Fig B



Fresestål

Tre Axc caliber-fresestål med 1/4" tange følger med (ett 7° svalehale-fresestål og to rette fresestål), se fig. C. Fresestål med 8 mm eller 1/2" tange kan også kjøpes. Bruk én av de to styrehylsene som følger med. For montering på overfresen må du kjøpe en styrehylseadapter som passer til fabrikatet, se fig. D.

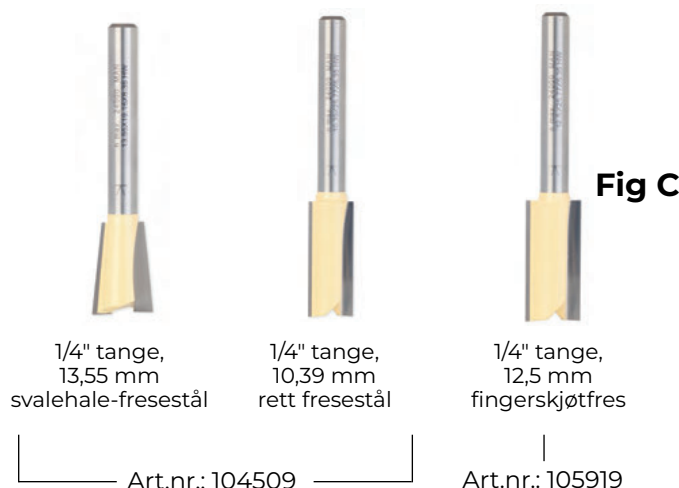


Fig C



Fig D

Eksempler på styrehylseadaptere til ulike overfreser

Skru styrehylsen og festeringen sammen, og monter dem i overfresens såle. Flensen skal vende ned og stikke ut under sålen, slik at den følger sjablongen. Det er viktig at fresestålet er helt sentrert i den monterte styrehylsen. Kontroller med en sentreringskonus (følger ikke med) hvis du er usikker, se fig. E-F.

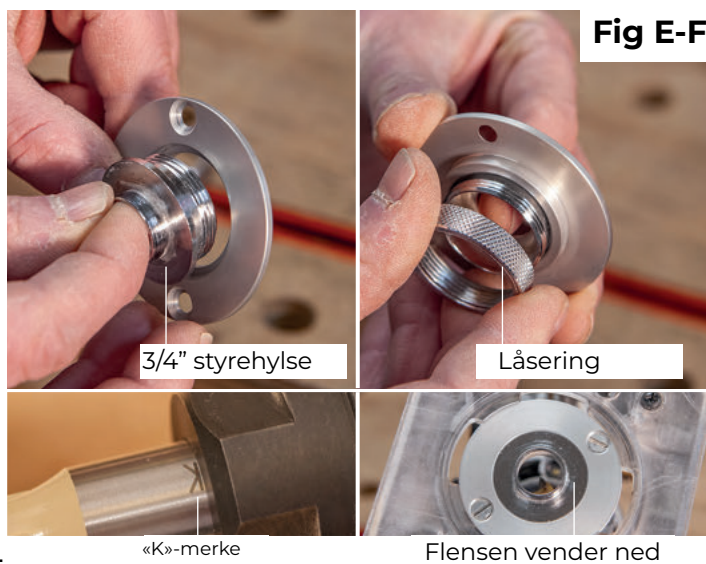


Fig E-F

«K»-merke

Flensen vender ned

HALVFORDEKT SINKING



- Maks. materialbredde - 300 mm
- Min. materialtykkelse - 13 mm
- Maks. materialtykkelse - 25 mm

Nødvendige deler:

- Sjablong B (halvfordekt sinking / svalehale-not)
- 13,55 mm svalehale-fresestål
- ¾" (19 mm) styrehylse

Begge delene av skjøten freses samtidig (én gjennomgang).

1) Monter sjablong B (halvfordekt sinking / svalehale-not) med de rette fingrene foran, se fig. 01-02. Bruk det vannrette arbeidsstykket som skal freses, til å stille sjablongen i vater, se fig. 03. Ved smale arbeidsstykker kan en støtteplate med samme tykkelse være nødvendig, se fig. 03.

Fig 01-02



Fig 03



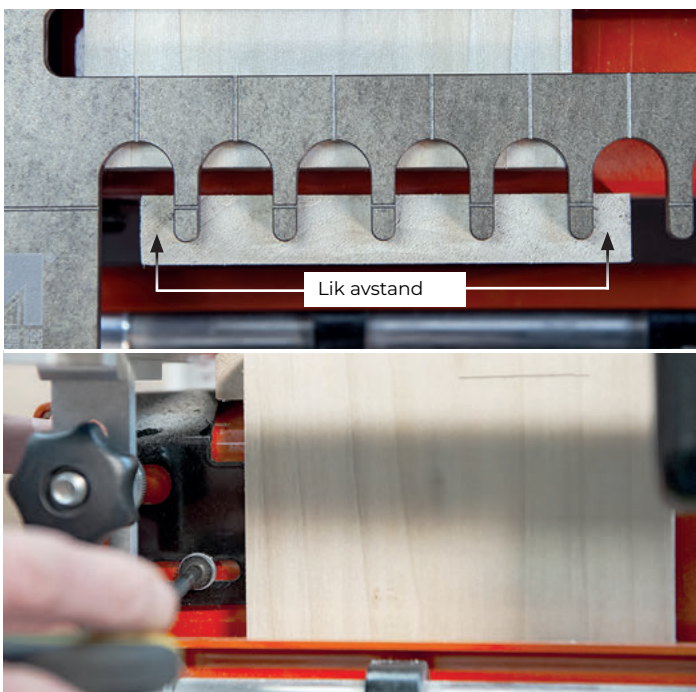
2) Før det tilhørende loddrette arbeidsstykket settes inn, bruker du dybdemerket til høyre på sjablongen og en spiss blyant til å merke en strek øverst på arbeidsstykket, se fig. 04.

Fig 04



3) Sett det første arbeidsstykket loddrett inn på venstre side av jiggen. Skyv det opp mot undersiden av sjablongen, og sentrer det i forhold til fingrene, se fig. 05. Skyv sideanslaget mot høyre til det berører siden av arbeidsstykket, se fig. 06, og lås det.

Fig 05-06



4) Skyv det vannrette arbeidsstykket frem mot det loddrette, og mot venstre inntil sideanslaget, se fig. 07. Løsne sjablongs låseknøtter, og bruk justeringsknøttene til å stille fingerlinjen over skjøten mellom arbeidsstykkene, se fig. 08-09. Kontroller at sjablongen ligger flatt på det vannrette arbeidsstykket, og at begge arbeidsstykkene er i vater, se fig. 10.

Fig 07

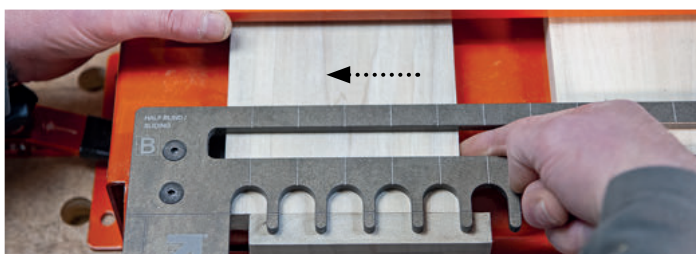
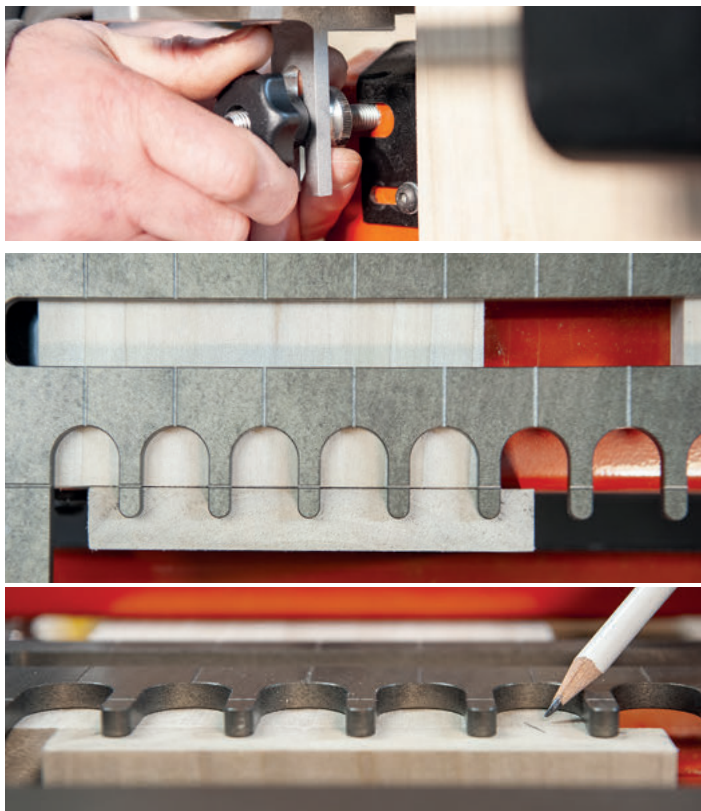
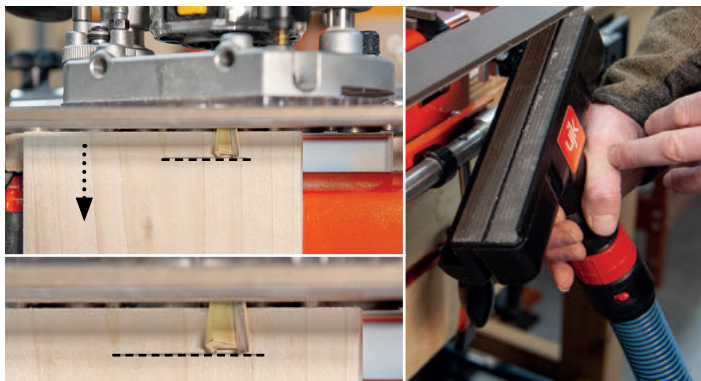


Fig 08-09-10



5) Senk fresestålet ned mellom fingrene foran arbeidsstykket, til spissen akkurat treffer blyantstreken, se fig. 11. Skyv avsuetet på plass, eller monter det igjen, se fig. 12.

Fig 11-12

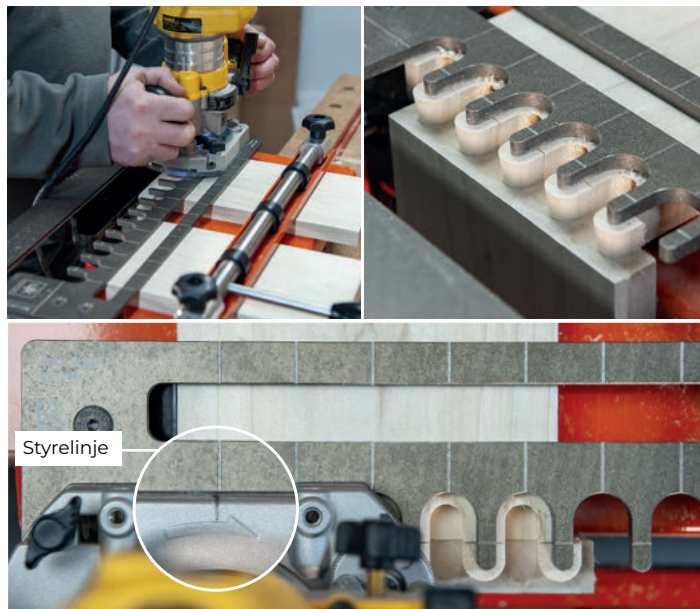


6) Lag et lett risskutt foran på arbeidsstykket fra høyre mot venstre, se fig. 13. Begynn deretter til venstre på sjablongen, og følg fingrene fra venstre mot høyre for å frese sinkene. Hold overfresen flatt på sjablongen hele tiden, se fig. 14-15. Bruk styrelinjene for å finne fingrene, se fig. 16. **IKKE LØFT OVERFRESEN MENS DEN GÅR!**

Fig 13



Fig 14-15-16



7) Ta ut begge arbeidsstykkene, og prøv passformen. Hvis skjøten er for stram til å bankes sammen med et lett slag, hever du fresestålet svært lite (ca. 0,5 mm) og freser nye arbeidsstykker, se fig. 17.

Fig 17-18



Feilsøking:

- For stram skjøt: Hev fresestålet svært lite (ca. 0,5 mm), og fres nye arbeidsstykker, se fig. 17.
- For løs skjøt: Senk fresestålet svært lite (ca. 0,5 mm), og fres nye arbeidsstykker.
- Glippe i én ende: Trevirket er ikke rettvinklet, eller sjablongen ligger ikke flatt på det, se fig. 18.
- Glippe midt i skjøten: Arbeidsstykket er kullet.
- Kassesidene flukter ikke: Arbeidsstykkene er ikke sentrert eller ikke kappet likt, se fig. 19.
- For stort overheng: Flytt sjablongen litt frem med justeringsknottene, se fig. 20.

Fig 19-20





- Maks. materialbredde - 290 mm
- Min. materialtykkelse - 10 mm
- Maks. materialtykkelse - 25 mm

Nødvendige deler:

- Sjablong B (svalehale-not / halvfordekt sinking)
- Rett fresestål med diameter opptil 14,5 mm
- 3/4" (19 mm) styrehylse

Arbeidsstykkene med not freses vannrett.

Frese noten

1) Monter sjablong B med den lange slissen foran på jiggen, se fig. 01. Flytt begge sideanslagene til en midtstilling, og lås dem, se fig. 02.

Fig 01-02



Fig 03-04-05



2) Merk en vinkelrett strek på tvers av arbeidsstykket der midten av noten skal være. Sett arbeidsstykket vannrett inn under sjablongen, inntil venstre sideanslag, og spenn det fast, se fig. 03-04-05.

3) Sørg for at sjablongen ligger flatt og i vater oppå arbeidsstykket, se fig. 06. Bruk den brede delen av innstillingsmalen til å sentrere blyantstreken i sjablongslissen, se fig. 07-08. Rett inn med sjablongens justeringsknotter, se fig. 09.

Fig 06-07-08

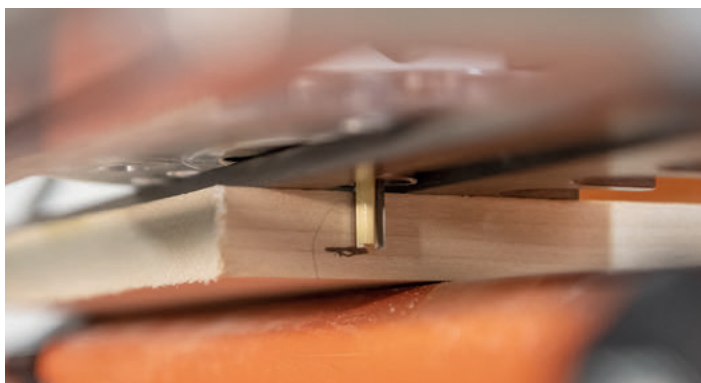


Fig 09



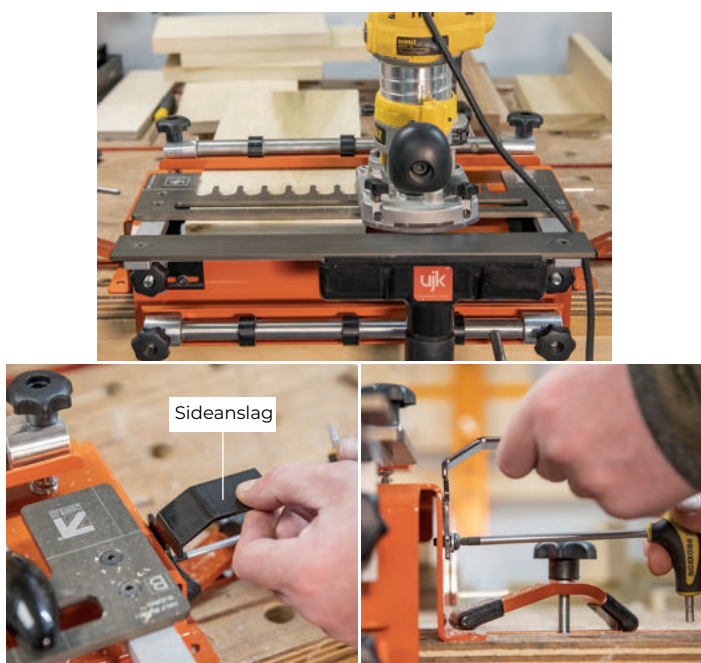
4) Fresestålets diameter tilsvarer vanligvis tykkelsen på arbeidsstykket som skal passe i noten (f.eks. 10 mm arbeidsstykke = 10 mm fresestål). For en bredere not kan du justere sjablongen eller arbeidsstykket og frese flere ganger. Fresedybden er valgfri, men for best utseende og styrke bør den være ca. $\frac{2}{3}$ av materialtykkelsen, se fig. 10.

Fig 10



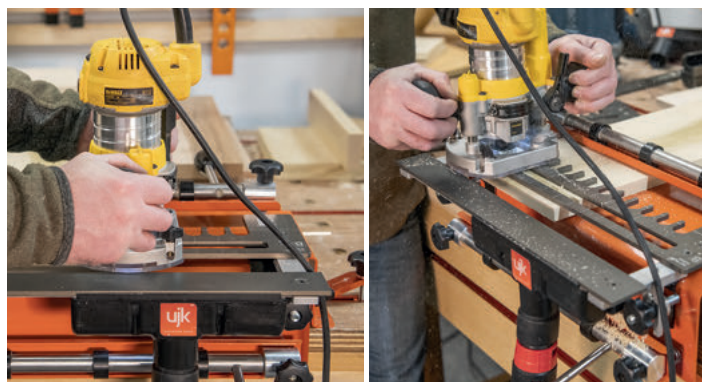
5) Fest det magnetiske avsug til høyre ende av støtteskinnen, se fig. 11. Ved bredere arbeidsstykker festes høyre sideanslag til høyre ende av jiggen for å støtte arbeidet, se fig. 12-13-14.

Fig 11-12-13-14



6) Begynn til høyre på jiggen, og før overfresen langsomt fra høyre mot venstre i en jevn, sammenhengende bevegelse, se fig. 15-16. **IKKE LØFT OVERFRESEN UNDER FRESINGEN.** MERK: Ved svært hardt trevirke kan en gjennomgang med halv dybde være nødvendig.

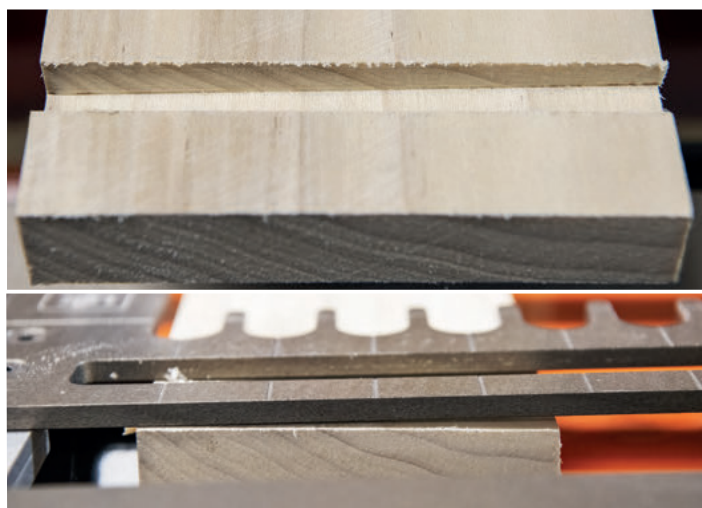
Fig 15-16



Feilsøking:

- Noten er dypere i én ende, se fig. 17: Sjablongen ligger ikke flatt på arbeidsstykket, se fig. 18.
- For stram skjøt: Fjern mer materiale ved å justere sjablongens stilling litt.
- For løs skjøt: Fresestålet er for stort.
- Noten er ikke vinkelrett på arbeidsstykket: Blyantstreken er ikke vinkelrett, eller innstillingsmalen for sjablongslissen er ikke brukt.

Fig 17-18



SVALEHALE-NOT



- Maks. materialbredde - 290 mm
- Min. materialtykkelse - 13,5 mm
- Maks. materialtykkelse - 25 mm

Nødvendige deler:

- Sjablong B (svalehale-not / halvfordekt sinking)
- Svalehale-fresestål
- 3/4" (19 mm) styrehylse

Arbeidsstykkene med svalehalespor freses vannrett. De tilhørende arbeidsstykkene med tapp freses loddrett.

Frese svalehalesporet

1) Monter sjablong B med den lange slissen foran på jiggjen, se fig. 01. Flytt begge sideanslagene til en midtstilling, og lås dem, se fig. 02.

Fig 01-02



2) Merk en vinkelrett strek på tvers av arbeidsstykket der midten av svalehalesporet skal være, se fig. 03. Sett arbeidsstykket vannrett inn under sjablongen, inntil venstre sideanslag, og spenn det fast, se fig. 04.

Fig 03-04

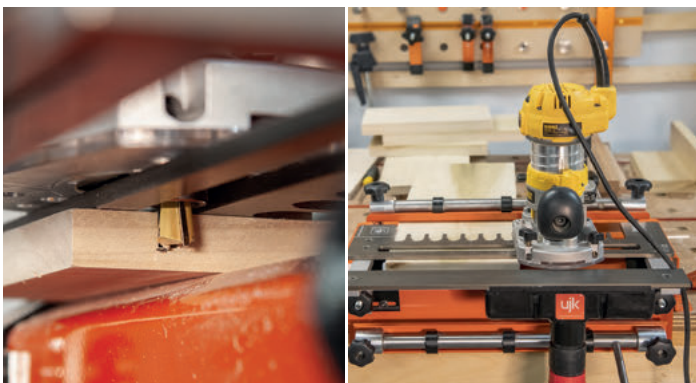


Fig 05-06-07-08



3) Sørg for at sjablongen ligger flatt og i vater oppå arbeidsstykket, se fig. 05. Bruk den brede delen av innstillingsmalen til å sentrere blyantstreken i sjablongslissen, se fig. 06. Rett inn med sjablongens justeringsknotter, se fig. 07-08.

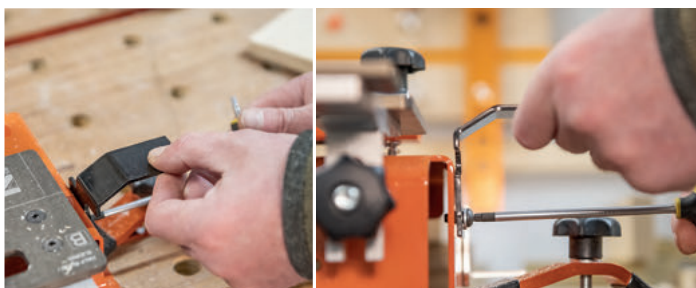
Fig 09-10



4) Fresedybden er valgfri, men skal alltid være lik for svalehalesporet og den tilhørende tappen. For best utseende og styrke bør dybden være ca. 2/3 av materialtykkelsen. MERK: Maks. fresedybde er 19 mm, se fig. 09.

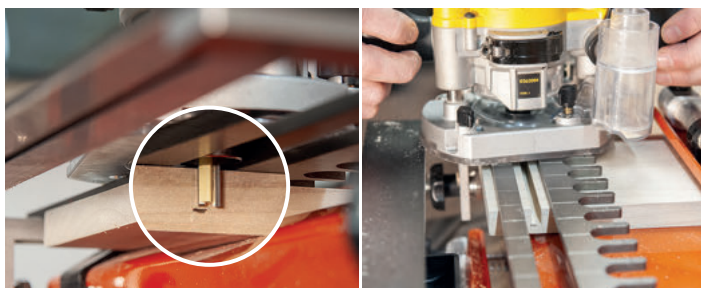
5) Fest det magnetiske avsuget til høyre ende av støtteskinne, se fig. 10. Ved bredere arbeidsstykker festes høyre sideanslag til høyre ende av jiggjen for å støtte avsuget, se fig. 11-12. Begynn til høyre på jiggjen, og fres fra høyre mot venstre. **IKKE LØFT OVERFRESEN UNDER FRESINGEN.**

Fig 11-12



MERK: I svært hardt trevirke kan det være lurt å grovfrese først. Før et 6 mm fresestål gjennom slissen, med litt mindre dybde enn det ferdige svalehalesporet, se fig. 13-14.

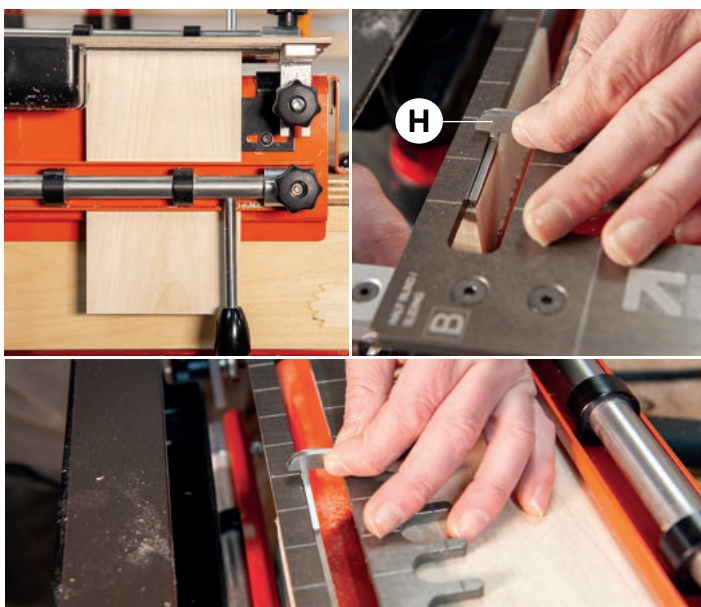
Fig 13-14



Frese svalehale-tappen

1) La sjablongen stå i samme stilling. Sett arbeidsstykket med tapp loddrett inn i jiggen, mot høyre sideanslag og opp mot undersiden av sjablongen, og spenn det fast, se fig. 15. MERK: En støtteplate kan motvirke at sjablongen bøyer seg ved bruk av en stor, tung overfres.

Fig 15-16-17



2) Bruk den smale enden (3,2 mm) av innstillingsmalen (H) til å rette inn sjablongslissen mot kanten av arbeidsstykket. Still begge endene likt, se fig. 16-17. Ikke fres ennå.

Fig 18-19-20-21

3) Før første fresing flyttes sjablongen fremover på jiggen. Løsne først låseknottene, og dreier deretter begge justeringsknottene én hel omdreining mot klokken. Et pennemerke på knotten kan hjelpe deg å følge omdreiningen, se fig. 18-19-20-21.



4) Bruk samme fresedybde som for svalehalesporet (ca. $\frac{2}{3}$ av materialtykkelsen). Start til venstre på sjablongen, og fres langsomt og sammenhengende fra venstre mot høyre. **IKKE LØFT OVERFRESEN UNDER FRESINGEN, se fig. 22-23.** Vend arbeidsstykket med samme ende opp, og fres den andre siden, se fig. 24-25-26. Plasser det magnetiske avsug til venstre, eller bruk overfresens eget avsug hvis dette gir bedre avsug ved denne fresingen, se fig. 27. Prøv passformen, se fig. 28.

Fig 22-23-24-25-26

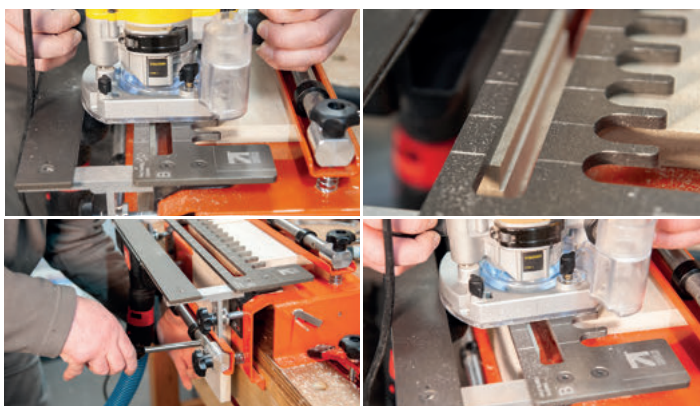


Fig 27-28-29



Flere gjennomganger kan være nødvendige, avhengig av tykkelsen. Flytt sjablongen fremover som i trinn 3 for å fjerne mer materiale, se fig. 29.

Feilsøking:

- Glippe i én ende av svalehaleskjøten: Sjablongen ligger ikke flatt på arbeidsstykket, se fig. 30.
- For stram skjõt: Fjern mer materiale ved å flytte sjablongen svært lite fremover.
- For løs skjõt: Flytt sjablongen litt bakover, og fres et nytt arbeidsstykke.
- Svalehalesporet er ikke vinkelrett på arbeidsstykket: Blyantstreken er ikke vinkelrett, eller innstillingsmalen er ikke brukt.
- Glipper ved skuldrene eller toppen av tappen: Ulik fresedybde på delene, eller sjablongen ligger ikke flatt, se fig. 31.

Fig 30



Fig 31



GJENNOMGÅENDE SINKING



- Maks. materialbredde - 300 mm
- Min. materialtykkelse - 10 mm
- Maks. materialtykkelse - 19 mm (tappstykke) 25 mm (sinkestykke)

Nødvendige deler:

- Sjablong A (gjennomgående sinking / fingerskjøt)
- 10,39 mm rett fresestål (tapper)
- 13,55 mm svalehale-fresestål (sinker)
- 5/8" (15,9 mm) styrehylse (tapper)
- 3/4" (19 mm) styrehylse (sinker)

Alle arbeidsstykker freses loddrett.

Fres sinkene først: svalehale-fresestål og 3/4" styrehylse.

1) Monter sjablong A med de rette fingrene (sinker) foran på jiggen, se fig. 01. Still sjablongen i vater med en flat støtteplate under: 15-20 mm tykk x 150 mm - 200 mm bred x 200 mm - 250 mm lang. Lås med sjablons låseknøtter, se fig. 02.

Fig 01-02



2) Flytt det magnetiske avsuget, og bruk den medfølgende sekskantnøkkelen til å flytte sideanslaget mot venstre, se fig. 03-04-05. Sett det første arbeidsstykket loddrett inn til venstre på jiggen, opp mot undersiden av sjablongen, og sentrer det i forhold til fingrene, se fig. 06-07.

Fig 03-04-05

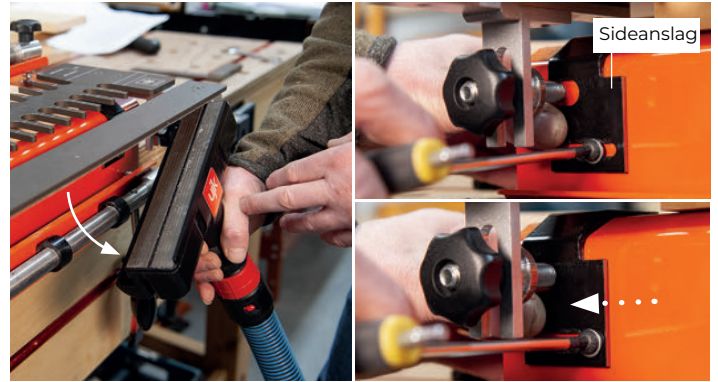
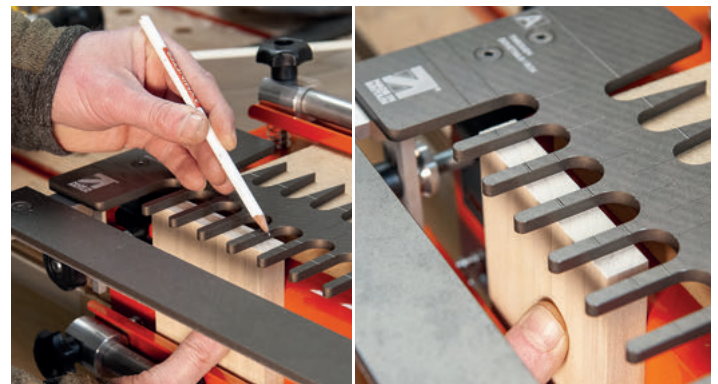
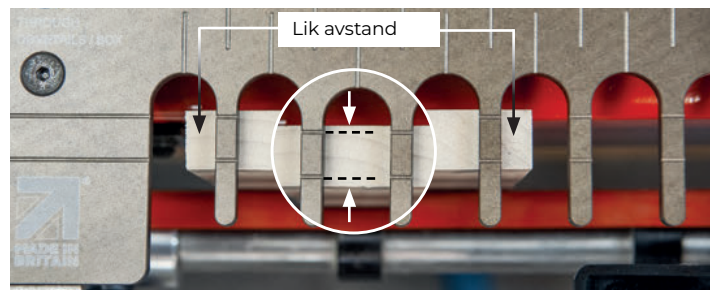


Fig 06-07



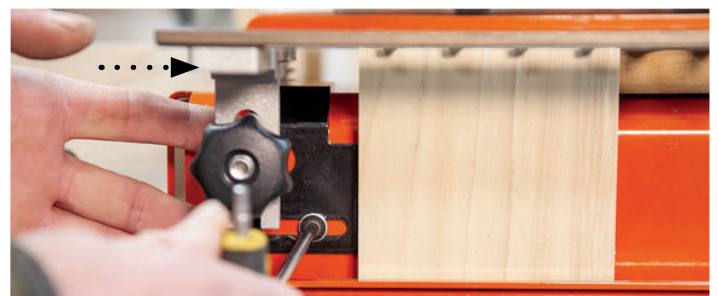
3) Sørg for at materialmerkene på sjablongen er sentrert over arbeidsstykkets toppkant, med lik avstand langs hele kanten, se fig. 08.

Fig 08



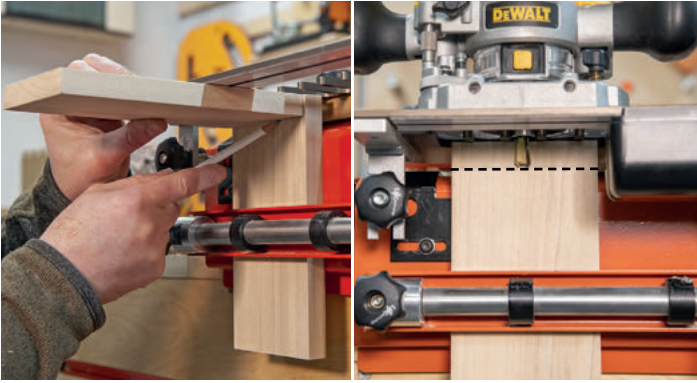
4) Skyv sideanslaget mot høyre til det berører siden av arbeidsstykket, se fig. 09, og lås det.

Fig 09



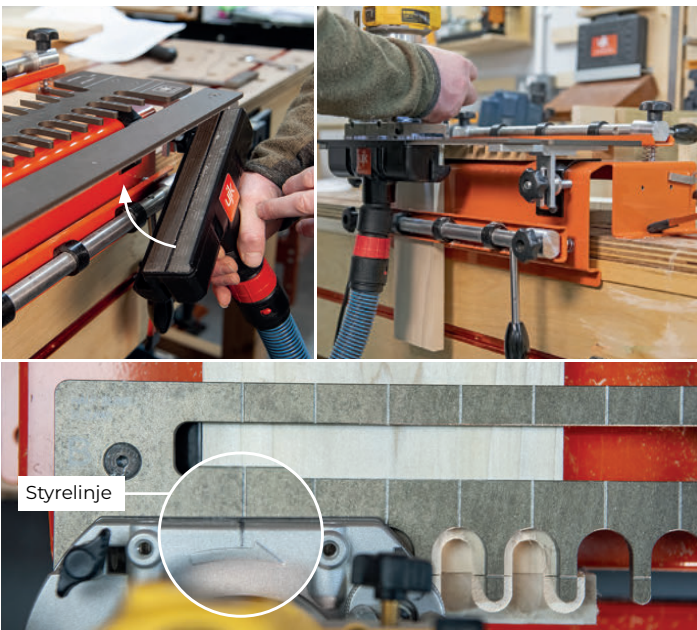
5) Bruk det tilhørende arbeidsstykket til å merke fresedybden, se fig. 10. Senk deretter svalehale-fresestålet mellom fingrene foran arbeidsstykket til spissen akkurat treffer blyantstrekken, se fig. 11.

Fig 10-11



6) Skyv avsuetet på plass til høyre, eller monter det igjen, se fig. 12. Fres fra venstre mot høyre. Hold overfresen flatt på sjablongen hele tiden, se fig. 13. Bruk styrelinjene for å finne fingrene, se fig. 14. **IKKE LØFT OVERFRESEN MENS DEN GÅR!**

Fig 12-13-14



Frese tapper: 10,39 mm rett fresestål og 5/8" styrehylse.

1) Løsne de 4 forsenkede innvendige sekskantskruene, og snu sjablongen slik at de V-formede fingrene (tapper) vender frem, se fig. 15-16-17-18. Sett tappstykket loddrett inn mot venstre sideanslag og opp mot undersiden av sjablongen, se fig. 19-20. Løsne låseknottene, og rett inn fingerlinjen mot arbeidsstykkets kant med justeringsknotten, se fig. 21-22.

Fig 15-16-17-18

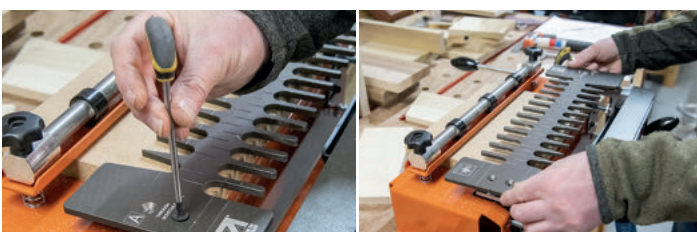


Fig 19-20

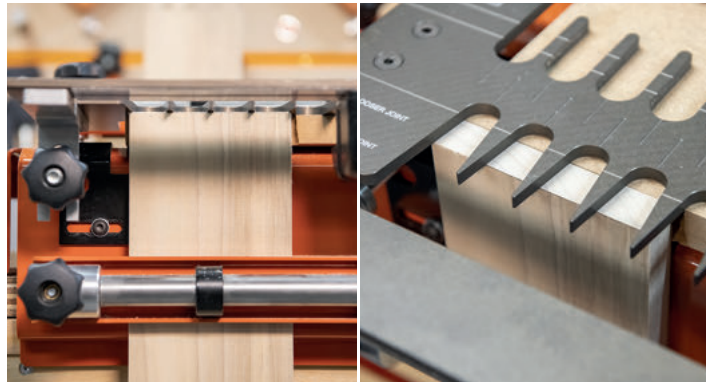
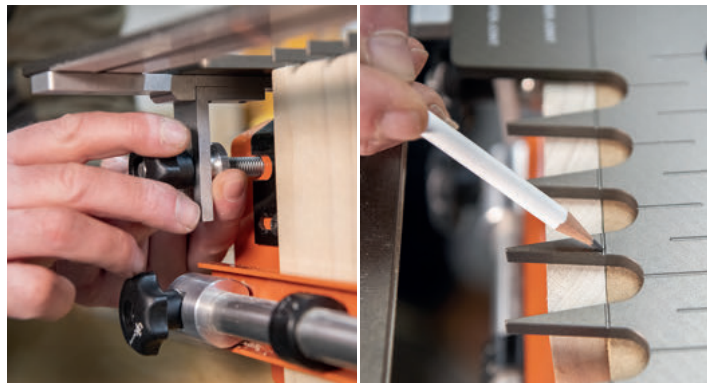
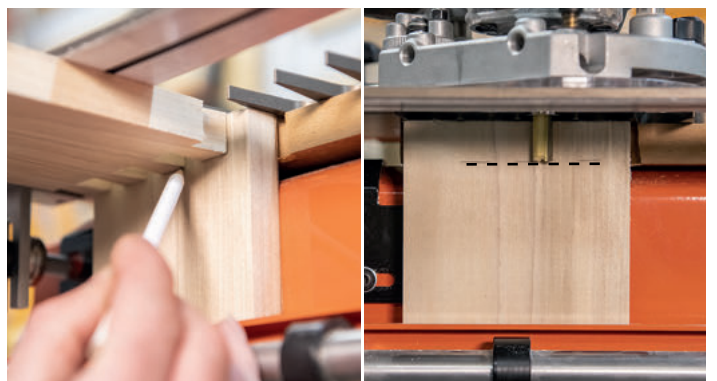


Fig 21-22



2) Bruk det tilhørende arbeidsstykket til å merke fresedybden, se fig. 23. Senk deretter det rette fresestålet mellom fingrene foran arbeidsstykket til spissen akkurat treffer blyantstreken, se fig. 24.

Fig 23-24



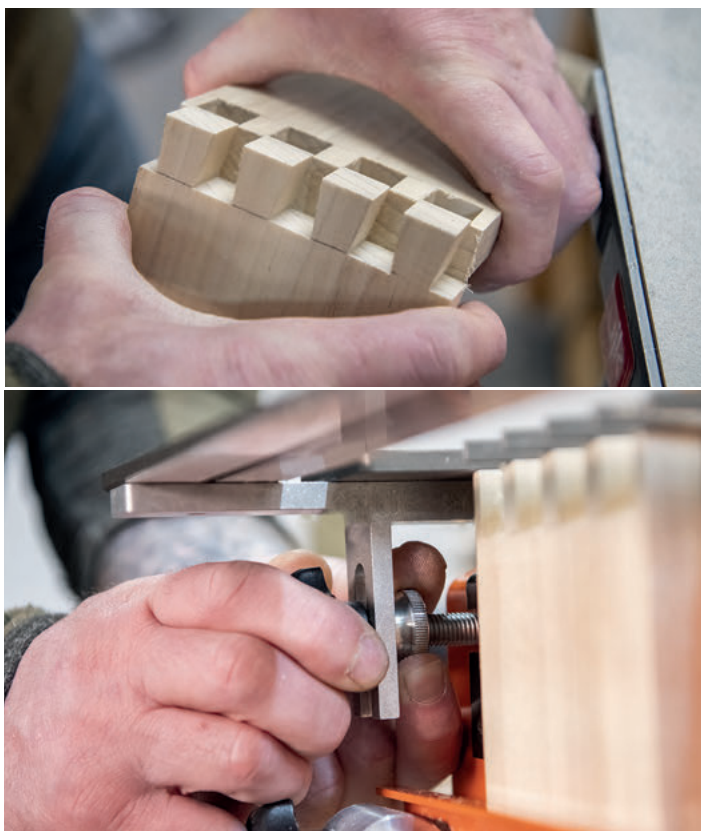
3) Flytt det magnetiske avsuetet til venstre, se fig. 25, og fres fra venstre mot høyre, se fig. 26-27. **IKKE LØFT OVERFRESEN MENS DEN GÅR!**

Fig 25-26-27



4) Ta ut det freste tappstykket, og prøv passformen, se fig. 28. Er tappene for stramme til å gli inn mellom sinkene, kan de freses på nytt. Sett arbeidsstykket tilbake i nøyaktig samme stilling. Løsne låseknottene, og flytt sjablongen bakover ved å dreie justeringsknottene med klokken, se fig. 29. Prøv en halv omdreining først. Fres av et svært tynt sjikt, og prøv passformen igjen. Gjenta hvis skjøten fortsatt er for stram, se fig. 30.

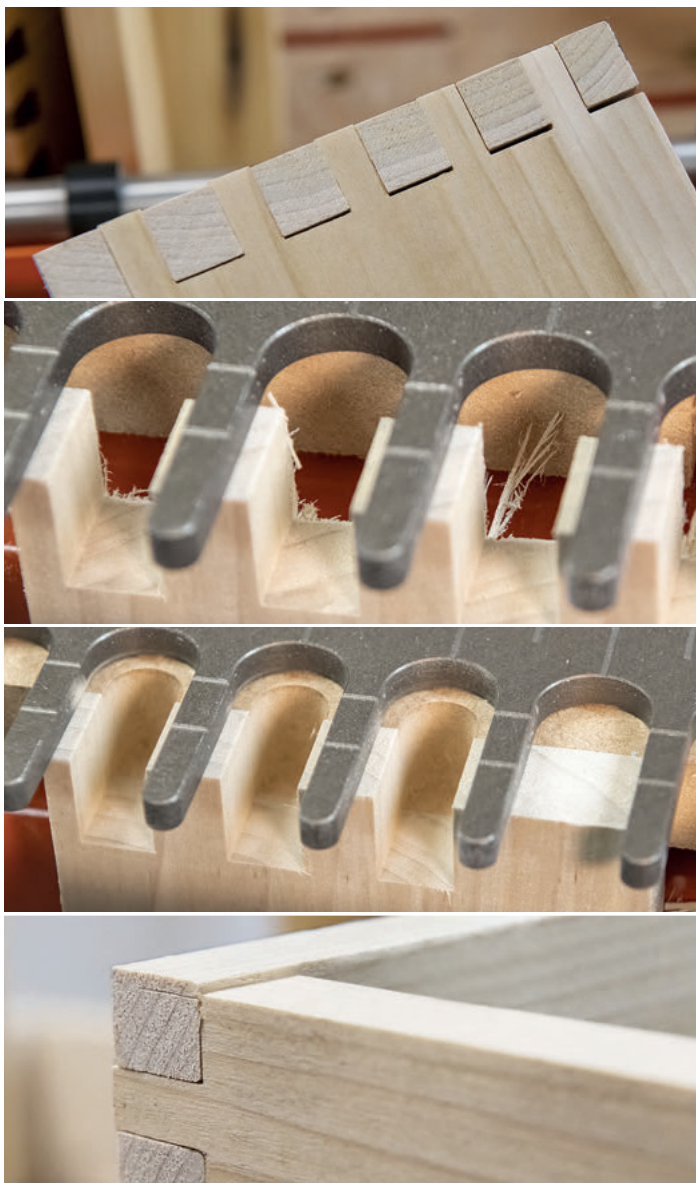
Fig 28-29-30



Feilsøking:

- For stram skjøt: Flytt sjablongen bakover, og fres på nytt.
- For løs skjøt: Flytt sjablongen fremover, og fres et nytt arbeidsstykke.
- Glippe i én ende: Trevirket er ikke rettinklet, eller sjablongen ligger ikke flatt, se fig. 31.
- Mye utriving på baksiden: Legg en offerplate bak arbeidsstykket, se fig. 32-33.
- Kassesidene flukter ikke: Arbeidsstykkene er ikke sentrert eller ikke kappet likt, se fig. 34.

Fig 31-32-33-34





- Maks. materialbredde - 300 mm
- Min. materialtykkelse - 6 mm
- Maks. materialtykkelse - 25 mm

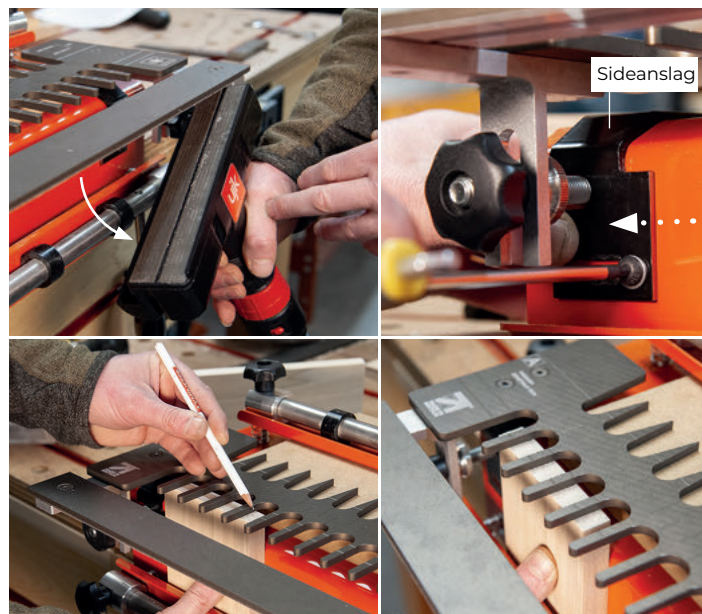
Nødvendige deler:

- Sjablong A (gjennomgående sinking / fingerskjøt)
- 12,5 mm rett fresestål
- 3/4" (19 mm) styrehylse

Alle arbeidsstykker freses loddrett.

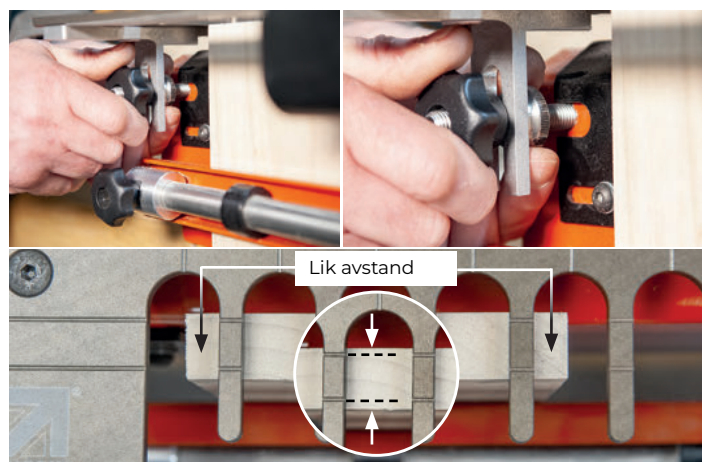
1) Monter sjablong A med de rette fingrene foran på jiggen, se fig. 01. Still sjablongen i vater med en flat støtteplate under: 15-20 mm tykk, 150 mm - 200 mm x 200 mm - 250 mm. Lås med sjablongens låseknotter, se fig. 02.

Fig 03-04-05-06



3) Løsne sjablongens låseknotter. Bruk justeringsknottene til å sentrere de to fingerlinjene over arbeidsstykkets toppkant, med lik avstand langs hele kanten, se fig. 07-08-09.

Fig 07-08-09



4) Skyv sideanslaget mot høyre til det berører siden av arbeidsstykket, se fig. 10, og lås det.

Fig 10



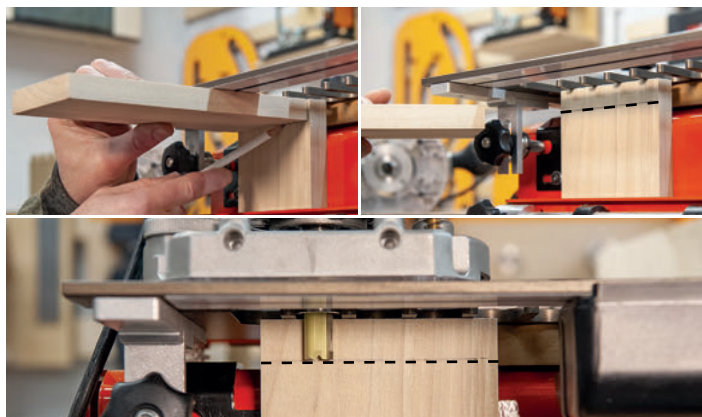
5) Bruk det tilhørende arbeidsstykket til å merke fresedybden. Senk deretter fresestålet mellom fingrene foran arbeidsstykket til spissen akkurat treffer blyantstreken, se fig. 11-12-13.

Fig 01-02



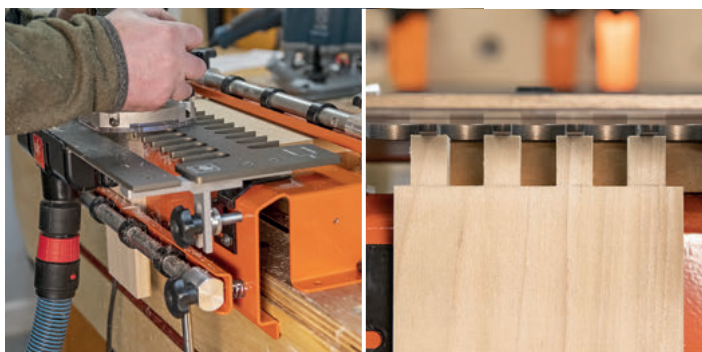
2) Ta av det magnetiske avsuget, og bruk den medfølgende sekskantnøkkelen til å flytte sideanslaget mot venstre. Sett det første arbeidsstykket loddrett inn til venstre på jiggen, opp mot undersiden av sjablongen, og sentrer det i forhold til fingrene, se fig. 03-04-05-06.

Fig 11-12-13



6) Skyv avsuget på plass, eller monter det igjen. Fres fra venstre mot høyre. Hold overfresen flatt på sjablongen hele tiden, se fig. 14. Bruk styrelinjene for å finne fingrene, se fig. 15. **IKKE LØFT OVERFRESEN MENS DEN GÅR!**

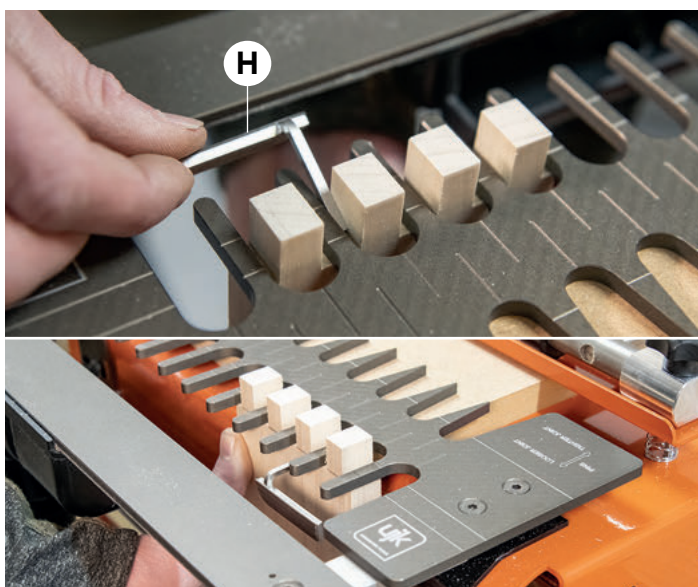
Fig 14-15



MERK: Ved svært hardt trevirke kan en gjennomgang med halv dybde være nødvendig.

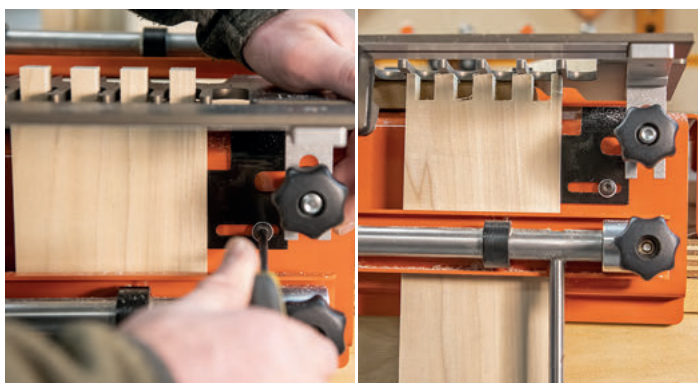
7) Den tilhørende delen freses på høyre side av jiggen. Bruk de ferdigfresede fingrene til innstillingen. Løsne først sideanslaget, og skyv det mot høyre. Skyv så de fresede fingrene helt opp gjennom sjablongen. Sentrer med den smale delen av innstillingsmalen (H), og spenn fast, se fig. 16-17-18-19-20.

Fig 16-17-18-19-20



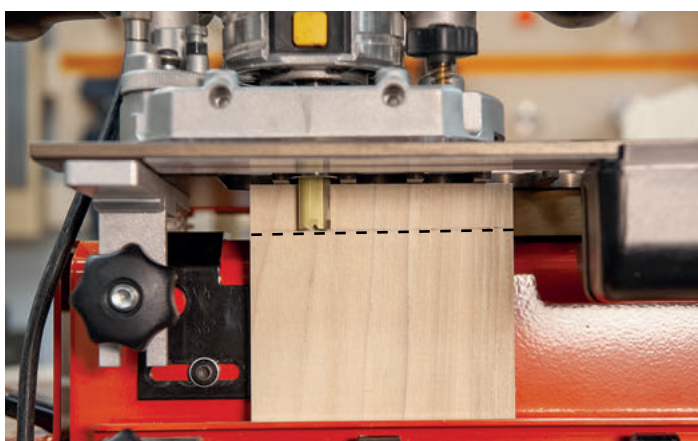
8) Skyv sideanslaget mot venstre inntil arbeidsstykket, og lås det. Ta ut arbeidsstykket som ble brukt til innstillingen. Sett inn arbeidsstykket som skal freses, inntil sideanslaget og opp mot undersiden av fingrene, se fig. 21-22.

Fig 21-22



9) Merk fresedybden med det tilhørende arbeidsstykket som før. Senk fresestålet mellom fingrene foran arbeidsstykket til spissen akkurat treffer streken, se fig. 23. **MERK: Ved ulik materialtykkelse må fresedybden stilles på nytt. Ved lik tykkelse beholdes samme dybde som for forrige arbeidsstykke.**

Fig 23



10) Fres langsomt og jevnt fra venstre mot høyre, og prøv passformen, se fig. 24.

Fig 24



Feilsøking:

- Kassesidene flukter ikke: Arbeidsstykkene er ikke sentrert eller ikke kappet likt, se fig. 25.
- Glippe i én ende: Arbeidsstykket er ikke kappet vinkelrett, sjablongen er ikke flat og parallell med underlaget, eller arbeidsstykket er ikke skjøvet opp mot fingrene, se fig. 26.
- Fingertoppene går ikke helt gjennom den andre delen: Fresedybden er for liten, se fig. 27.
- Oppflising på baksiden: Fres saktere, og legg inn en offerplate bak, se fig. 28.

Fig 25



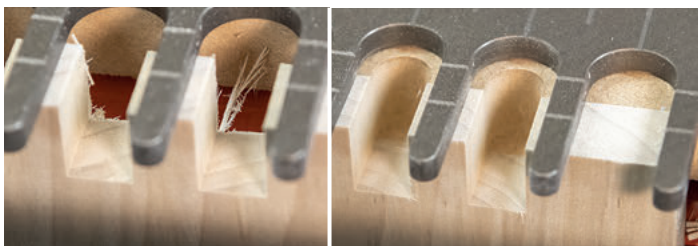
Fig 26



Fig 27



Fig 28



HJØRNELÅS MED HALVFORDEKT SVALEHALEFALS



Maks. materialbredde - 290 mm

Min. materialtykkelse - 12 mm

Maks. materialtykkelse - 25 mm

Nødvendige deler:

- Sjablong B (svalehale-not / halvfordekt sinking)
- 13,55 mm svalehale-fresestål
- $\frac{3}{4}$ " (19 mm) eller $\frac{5}{8}$ " (15,9 mm) styrehylse

Ved 12 mm og 15 mm materialtykkelse kan begge delene freses samtidig (én gjennomgang), slik at hjørnekantene flukter godt. For andre tykkelser anbefales 2 gjennomganger.

Én gjennomgang: 12 mm materiale, $\frac{3}{4}$ " styrehylse

1) Monter sjablong B med den lange slissen foran på jiggen, se fig. 01. Flytt begge sideanslagene til en midtstilling, og lås dem, se fig. 02.

Fig 01-02



2) Sett inn det vannrette arbeidsstykket mot venstre sideanslag. Sørg for at sjablongen ligger flatt på det. Ved smale arbeidsstykker kan en støtteplate med samme tykkelse være nødvendig, se fig. 03-04.

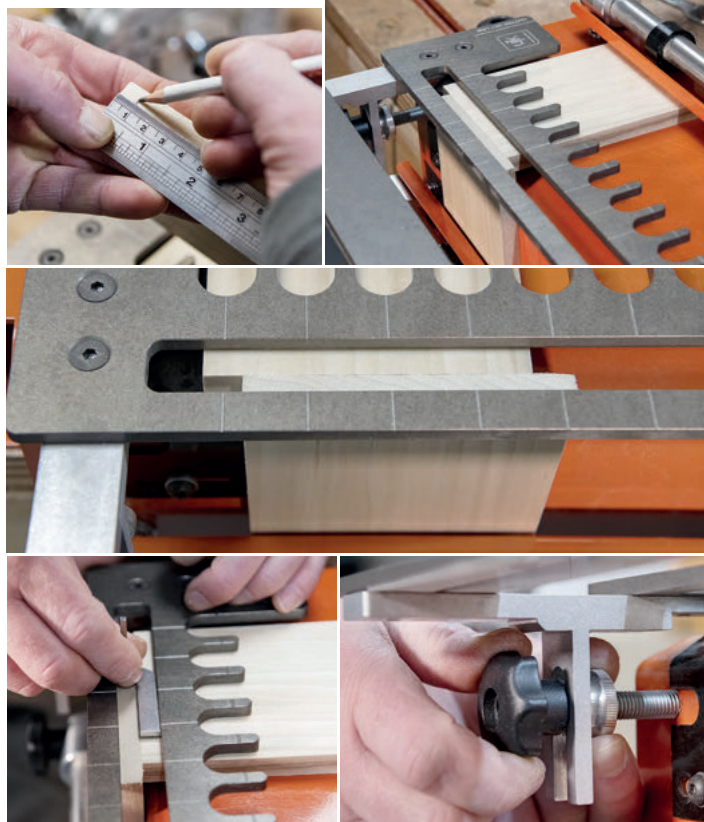
HJØRNELÅS MED HALVFORDEKT SVALEHALEFALS

Fig 03-04



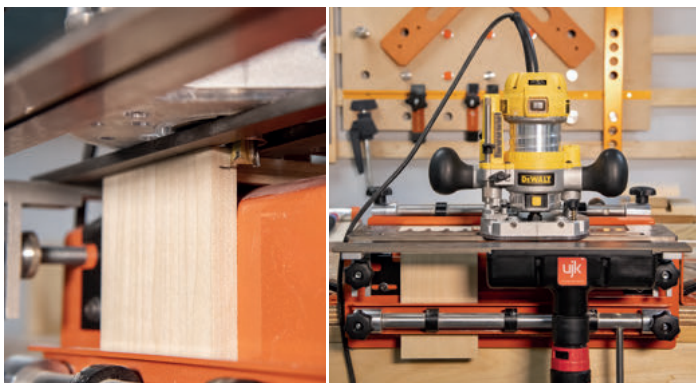
3) Merk en strek 8 mm fra toppkanten på siden av det loddrette arbeidsstykket, se fig. 05. Sett det mot venstre sideanslag og opp mot undersiden av sjablongen, inntil kanten på det vannrette arbeidsstykket, se fig. 06-07. Bruk den brede delen av den magnetiske innstillingsmalen til å sentrere skjøtelinjen i slissen, se fig. 08. Rett inn med sjablongens justeringsknotter, se fig. 08.

Fig 05-06-07-08



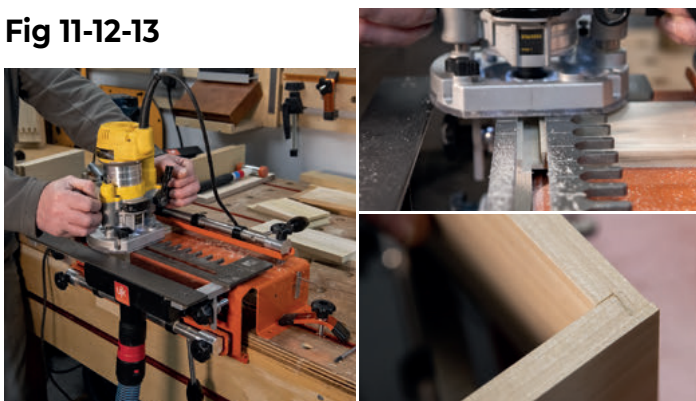
4) Senk fresestålet gjennom sjablongslissen til spissen akkurat treffer blyantstreken, se fig. 09. Fest det magnetiske avsuget til høyre ende av støtteskinnen, se fig. 10.

Fig 09-10



5) Begynn til høyre på jiggen. Før overfresen langsomt fra høyre mot venstre i en jevn, sammenhengende bevegelse, se fig. 11. **IKKE LØFT OVERFRESEN UNDER FRESINGEN, se fig. 12-13.**

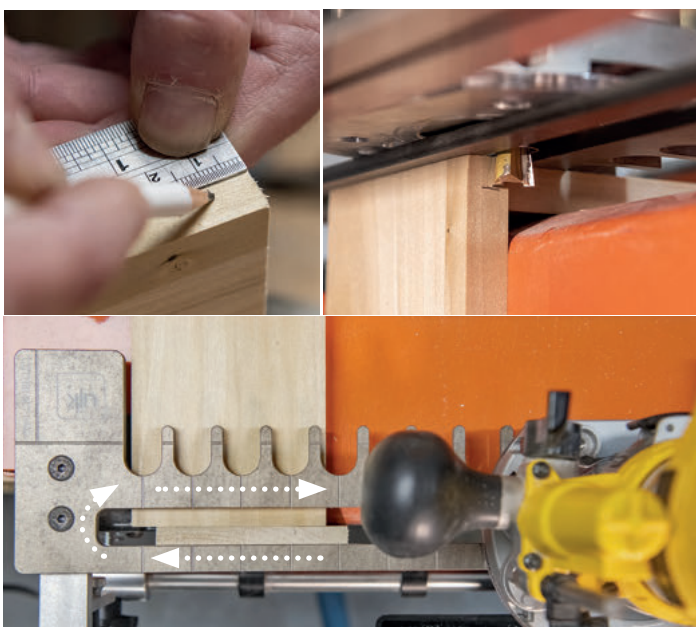
Fig 11-12-13



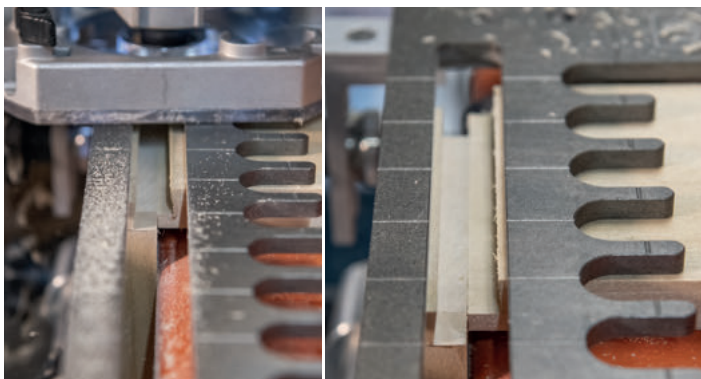
Én gjennomgang: 15 mm materiale, 5/8" styrehylse

For å få hjørnekantene til å flukte ved 15 mm materiale følger du trinn 1 til 5 ovenfor, men bruker 5/8" (15,9 mm) styrehylse og endrer overfresens bevegelsesretning, 14-15-16-17-18.

Fig 14-15-16-17-18

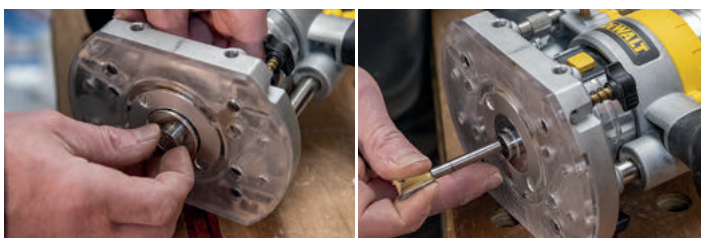


Bevegelsesretning: med klokken



MERK: Fresestålet må føres inn gjennom sålen på overfresen mens $\frac{5}{8}$ " styrehylsen allerede er montert, 19-20. **IKKE SLIPP DYKKMEKANISMEN HELT OPP NÅR FRESESTÅLET ER MONTERT.** Fresestålet skades hvis det passerer gjennom innsiden av styrehylsen.

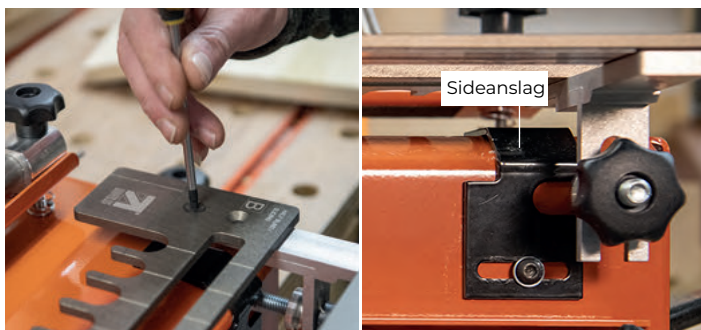
Fig 19-20



En hjørnelås med halvfordekt svalehalefals kan lages i alle materialtykkelser over 12 mm i 2 gjennomganger, med $\frac{3}{4}$ " styrehylse og svalehale-fresestål:

1) Monter sjablong B med den lange slissen foran på jiggen, se fig. 21. Flytt begge sideanslagene til en midtstilling, og lås dem, se fig. 22.

Fig 21-22



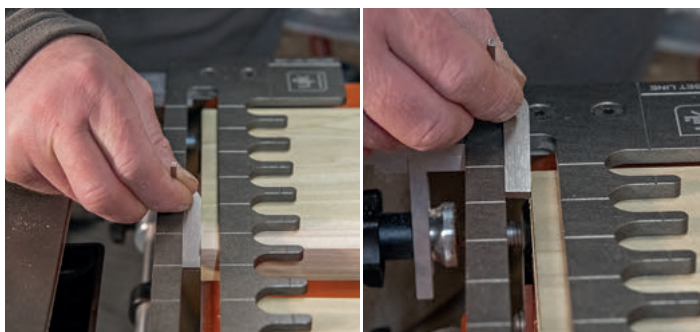
2) Merk en strek ved $\frac{2}{3}$ av materialtykkelsen, se fig. 23, og sett arbeidsstykket vannrett inn. Støtt det mot venstre sideanslag, og sørg for at sjablongen ligger flatt. Ved smale arbeidsstykker kan en støtteplate med samme tykkelse være nødvendig, se fig. 24.

Fig 23-24



3) Bruk den brede delen av innstillingsmalen til å plassere arbeidsstykkets kant midt i sjablongslissen, se fig. 25-26.

Fig 25-26



4) Senk fresestålet gjennom sjablongslissen til blyantstrekken for å stille dybden, se fig. 27. Fest det magnetiske avsuget til høyre ende av støtteskinnen, se fig. 28. Ved bredere arbeidsstykker kan høyre sideanslag festes til høyre ende av jiggen for å støtte avsuget. Overfresens innebygde avsugsmunnstykke kan også brukes, se fig. 29-30.

Fig 27-28

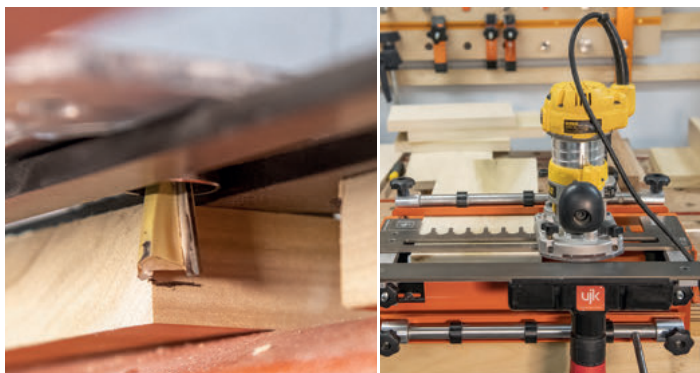


Fig 29-30



Fig 31-32



5) Begynn til høyre på jiggen. Før overfresen langsomt fra høyre mot venstre i en jevn, sammenhengende bevegelse. **IKKE LØFT OVERFRESEN UNDER FRESINGEN, se fig. 31-32.**

Tilhørende arbeidsstykke: loddrett fresing

1) La sjablongen stå i samme stilling. Sett tappstykket loddrett inn i jiggen, mot venstre sideanslag og opp mot undersiden av sjablongen, og spenn det fast, se fig. 33-34. MERK: La det vannrette arbeidsstykket ligge under sjablongen som støtte, men skyv det litt bakover, ut av freseområdet, se fig. 35.

Fig 33-34-35



2) Bruk den brede delen av innstillingsmalen til å plassere arbeidsstykkets kant midt i sjablongslissen, se fig. 36. MERK: Behold samme fresedybde som ved fresing av det vannrette arbeidsstykket.

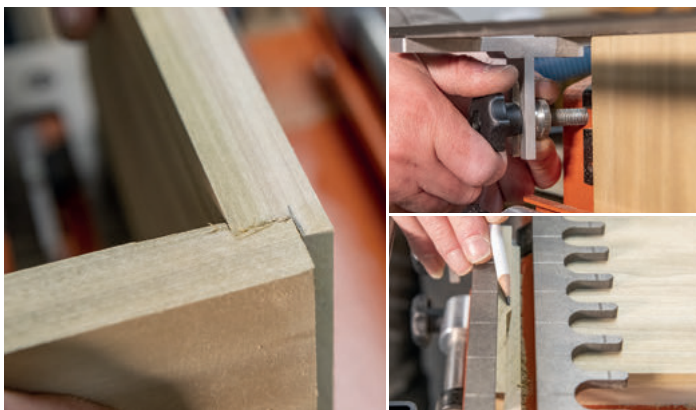
3) Begynn til høyre på jiggen. Før overfresen langsomt fra høyre mot venstre i en jevn, sammenhengende bevegelse. **IKKE LØFT OVERFRESEN UNDER FRESINGEN, se fig. 37.**

Fig 36-37



4) Prøv passformen, se fig. 38. Må mer materiale fjernes for at hjørnekantene skal flukte helt, flytter du sjablongen mot deg med justeringsknottene og freser på nytt. MERK: Drei begge justeringsknottene like mye, slik at sjablongen forblir parallell med arbeidsstykkets kant, se 39-40.

Fig 38-39-40



Feilsøking

Glippe i én ende av skjøten: Arbeidsstykket er ikke kappet vinkelrett eller ikke skjøvet opp mot undersiden av fingrene, se fig. 41.

Glippe langs innsiden av skjøten: Fresedybden er endret mellom fresingene, eller arbeidsstykket er ikke skjøvet opp mot undersiden av fingrene, se fig. 42.

Fig 41-42

