

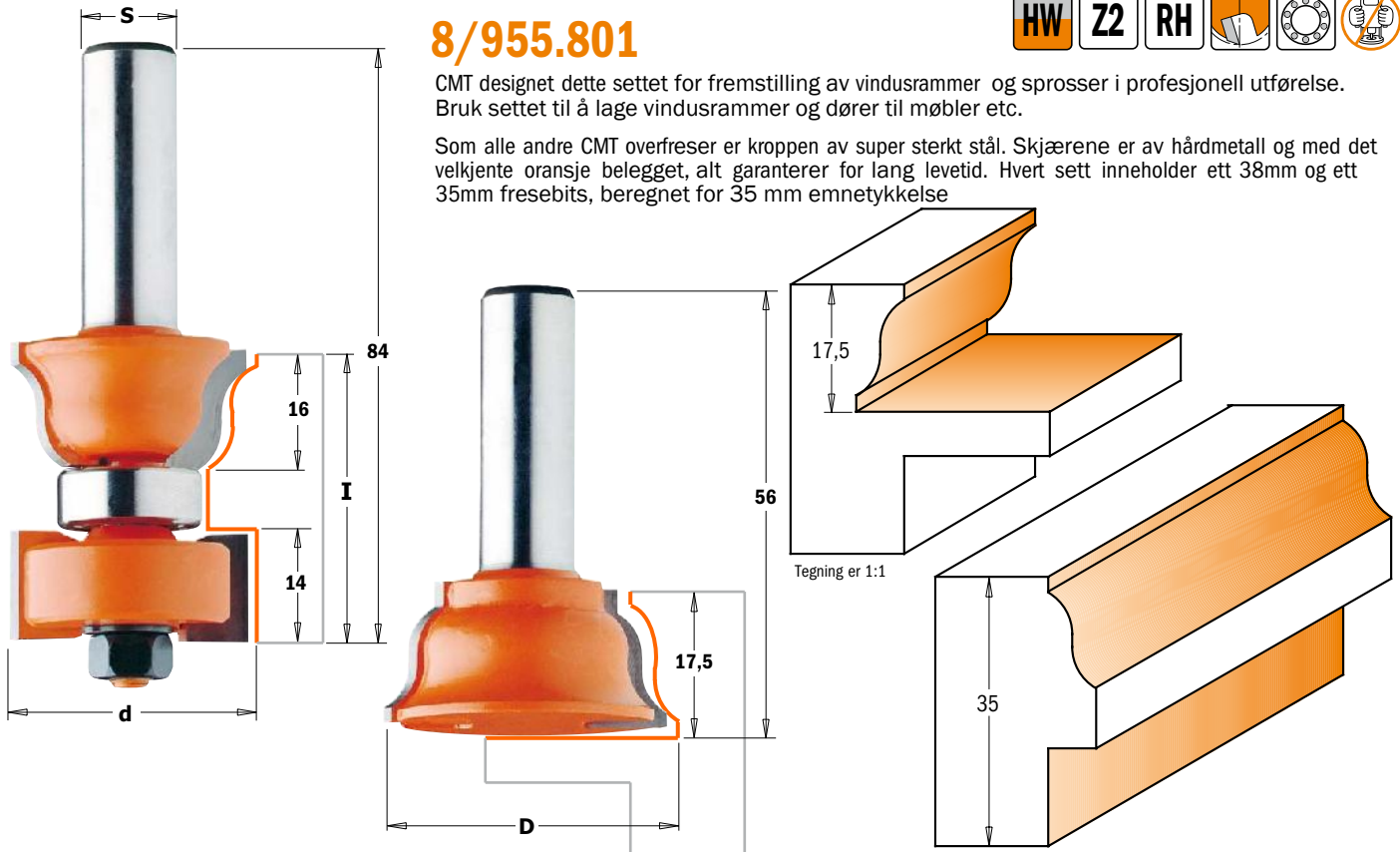
Profil og kontraprofil sett for vindusramme og sprosser



8/955.801

CMT designet dette settet for fremstilling av vindusrammer og sprosser i profesjonell utførelse. Bruk settet til å lage vindusrammer og dører til møbler etc.

Som alle andre CMT overfreser er kroppen av super sterkt stål. Skjærene er av hårdmetall og med det velkjente oransje belegget, alt garanterer for lang levetid. Hvert sett inneholder ett 38mm og ett 35mm fresebits, beregnet for 35 mm emnetykkelse



Reservedeler I

d	L	D	I	L	VARENUMMER	VARENUMMER	Reservedeler I			
mm	mm	mm	mm	mm	S=Ø12mm	S=Ø12,7mm				
35	84	38	17,5	56	955.801.11	855.801.11	791.012.00	822.004.11	541.518.00	990.020.00

Steg for steg konstruksjon av vindusrammer med sprosser

Ditt CMT sett gjør det enkelt!

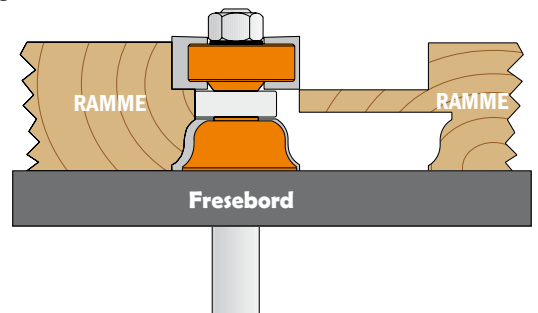
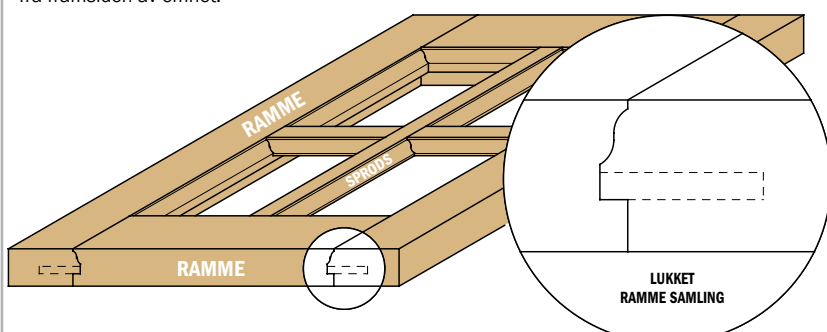
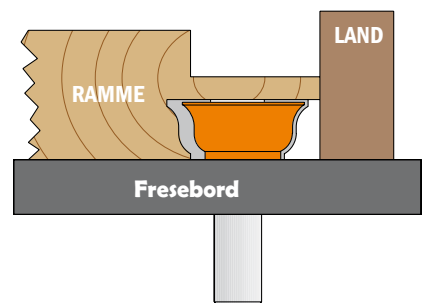
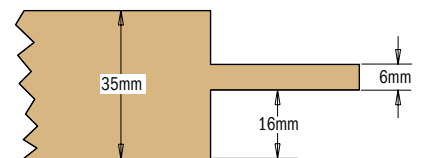
I vår steg-for-steg beskrivelse for fremstilling av vindusramme med sprosser, brukte vi følgende: - CMT profilfresesett (955.801.11)
- Ramtre emne 35mm tykkelse
- Skrapmaterial for test og innstilling

CMT profilfresesett er beregnet for 35 mm emnetykkelser, men emner ned til 28 mm kan også brukes. Husk å tilpasse målene til den emnetykkelsen du velger å bruke. Vi anbefaler å teste på et stykke skrapmaterial første gang du tar settet i bruk for å gjøre deg kjent med hvordan det virker.

Trinn 1: Oppmåling og tapping. Den ideelle tykkelse på siderammene er 35 mm. Den ønskede bredden på rammen bestemmer hvor lange tapper du skal lage. Mens lengden av rammen bestemmer lengden av sprossen. Når du kapper topp og bunnramme, må du huske å legge tappenes lengde til, så du får riktig lengde på emnene. Lengde på tappene bør være minst halve bredden på rammeemnet. Bruk sag eller fres til å forberede emnet og lage en fals på 16 mm på emnet, se fig.1 Dette målet er absolutt, og må være på nøyaktig 16 mm, da det refererer seg til høyde på kontraprofilfresen. Snu emnet og lag deretter fals fra den andre siden. Denne skal være 13 mm, noe som gir en tapp på 6 mm tykkelse (falsen på 13 mm vil variere med emnetykkelsen dersom du bruker mindre tykkelse enn 35 mm)

Trinn 2: Kontraprofilfresing på bunn og toppramme, og på enden på sprossene. Plasser emnet med fronten ned mot bordet, fig 2. Juster anlegget 6,35 mm dypere (16+6,35 mm = 22,35 mm fra fals) slik at utfresingen kommer 6,35 mm dypere enn tappen. Sprossene legges med front ned mot bordet og freses med fresen i samme høyde

Trinn 3: Profilfresingen lages på siderammen og på sprossene. For å profilere langs kanten på sprossene, plasseres den allerede kontraprofilfresste sprossen med forsiden ned mot bordet. Juster fresen slik at undersiden av den rette fresen så vidt berører oversiden av tappen, se fig. 3. Med rammene, med front ned, vendes slik at innsiden av rammen berører fresen, og før rammen mot kulelageret og fres profilen. Samme operasjon gjøres på sprossene. Noten til tappene på 16 mm, freses enten med notfres eller på sag, 16 mm fra framsiden av emnet.



Rundsavklinger
Stikksavklinger
Værktøjer med hul og vendeplatter
Overfreserbor og sæt
CNC overfreserbor og holdere
Industrielle dyvelbor
Bor til håndholdte elværktøjer
Elværktøjer og tilbehør
Displays, vitrineskabe og reservedele