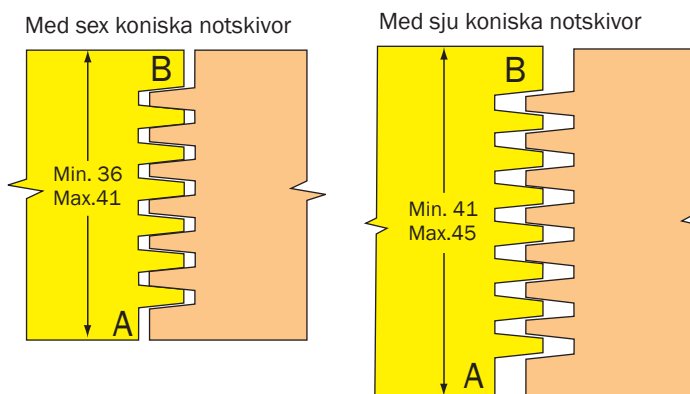
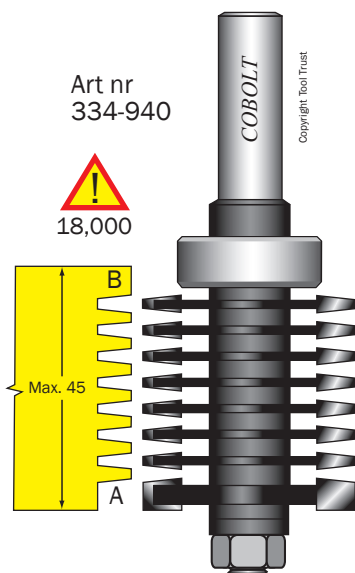
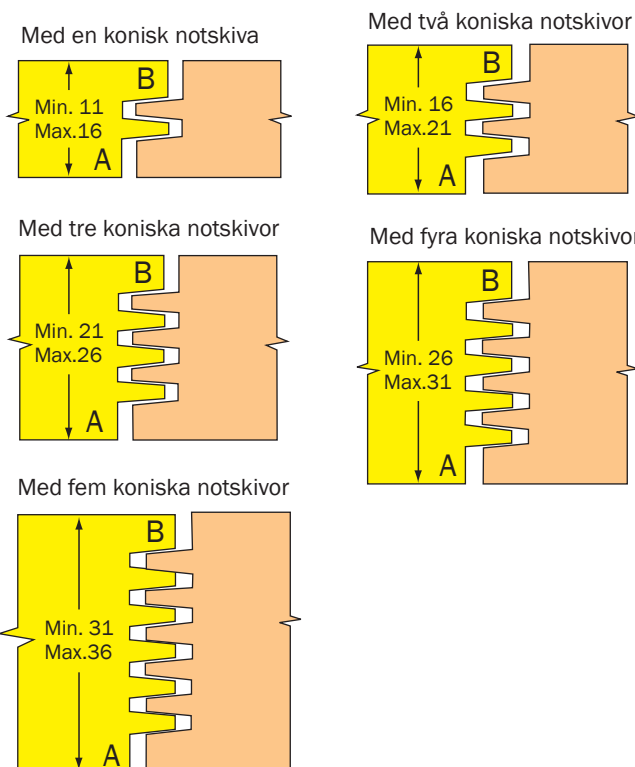
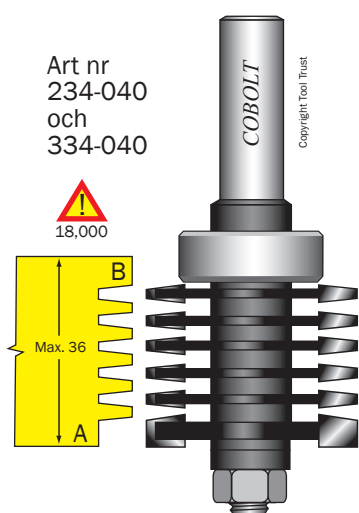
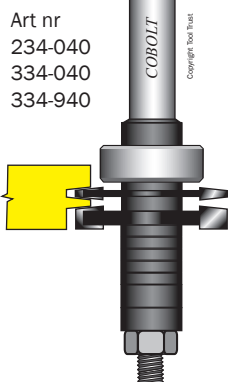
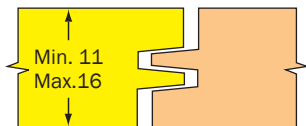


## INSTRUKTION COBOLT FINGERSKARVFRÄSAR 234-040, 334-040 och 334-940

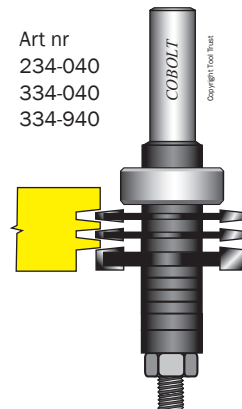
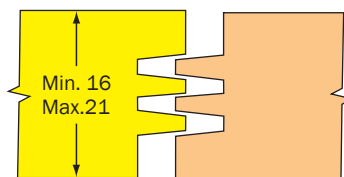
- 1) Grundförutsättning för ett lyckat resultat, är ett virke av jämn tjocklek samt räta vinklar på materialet som ska sammanfogas.
- 2) Mät tjockleken på materialet och justera fräsverktyget mot virkestjockleken genom att använda det antal av de smala koniska skivorna som behövs enligt måttanvisningarna nedan. Lossa muttern och plocka bort de skivor som ej behövs. Montera notskivorna med tänderna 90 grader mot varandra. Den tjockare botten-skivan närmast muttern ska alltid vara med i kombinationen.
- 3) Det som fräses bort av den tjockare botten-skivan (A) närmast muttern, ska motsvaras av det obearbetade materialet (B) som vilar mot styrlagret på motsvarande sida.
- 4) Centrera materialet mot verktyget genom att justera höjdställningen på maskinen och kör ett antal test i spillbitar, så att resultatet blir så jämnt som möjligt innan du utför fräsningen i det slutgiltiga materialet.
- 5) Innan du börjar fräsa, se till så att "finsidan" är uppåt vid den första fräsningen. Vid den andra fräsningen ska "finsidan" vändas nedåt. Genom att vända materialet efter den andra fräsningen och passa ihop bitarna så är den bästa ytan åt samma håll.



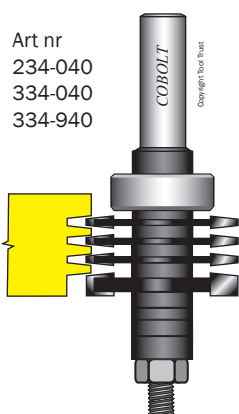
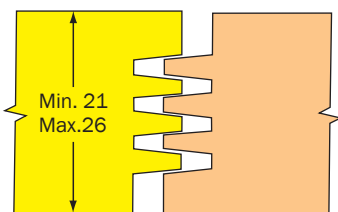
Med en konisk notskiva



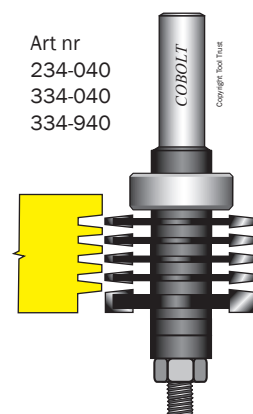
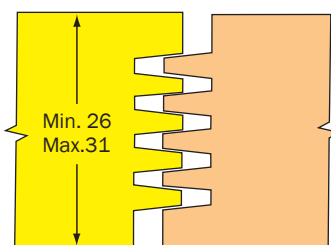
Med två koniska notskivor



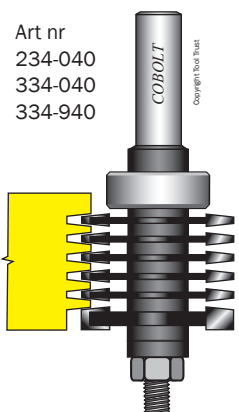
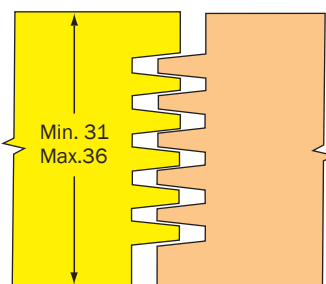
Med tre koniska notskivor



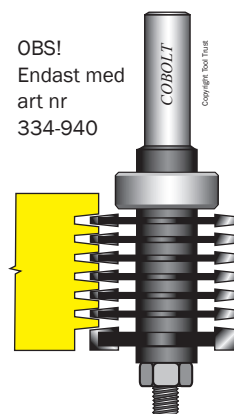
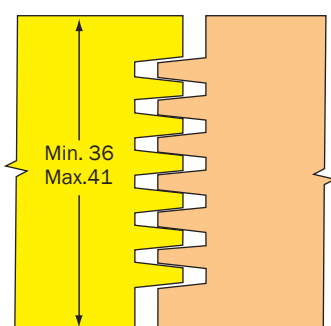
Med fyra koniska notskivor



Med fem koniska notskivor



Med sex koniska notskivor



Med sju koniska notskivor

