



CMT300

Svalehaleaggregat

BRUGERMANUAL

Indholdsfortegnelse.....	side 2
Hvad indeholder sættet.....	side 3
Sikre arbejdsgange.....	side 4
Samling af CMT300.....	side 5-6
Indstilling af overfræseren.....	side 7
Anvendelse af CMT300.....	side 8-9
Anvendelse af skabelon CMT300-T064 (ekstraudstyr).....	side 10-11
Anvendelse af skabelon CMT300-T080 og CMT300-T127 (ekstraudstyr).....	side 12-15
Anvendelse af skabelon CMT300-T129 og CMT300-T190 (ekstraudstyr).....	side 16-20

Sikkerhedstips

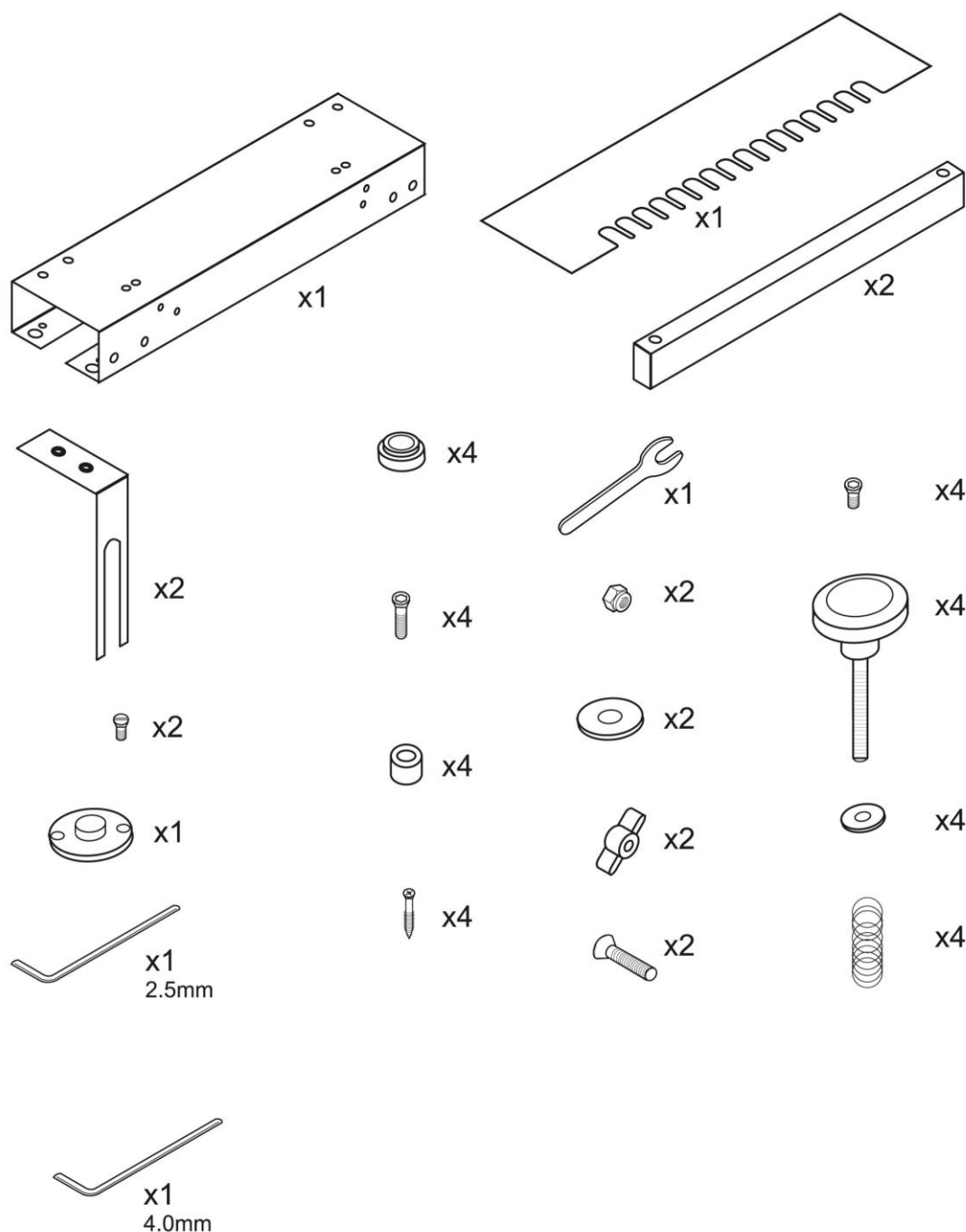
De nedenstående symboler viser hvilke sikkerhedsforanstaltninger
man bør tage sig før man går i gang:



Sikkerhedsbriller
Ørepropper
Støvmaske
Sikkerhedshjelm
Arbejdshandsker
Arbejdsstøvler

Tak for at du valgte at købe vores produkt, vi ønsker dig en god fornøjelse med brugen af det. Uanset om du er professionel eller gør-det-selv bruger, kan du ved hjælp af dette sæt nemt og hurtigt lave forskellige flotte svalehalesamlinger. Sættet kan anvendes sammen med alle typer af overfræser takket være den specielle universale bundplade (CMT300-SB1)

Når du åbner emballagen første gang, skal der være følgende enkeltdele:



Gode sikre arbejdsgange

Nedenstående forslag skal hjælpe til at gøre de forskellige arbejdsgange sikre for både dig selv og dine kollegaer.

Samtidigt skal de sikre, at de anvendte værktøjer fortsat er i god stand.

ADVARSEL!!

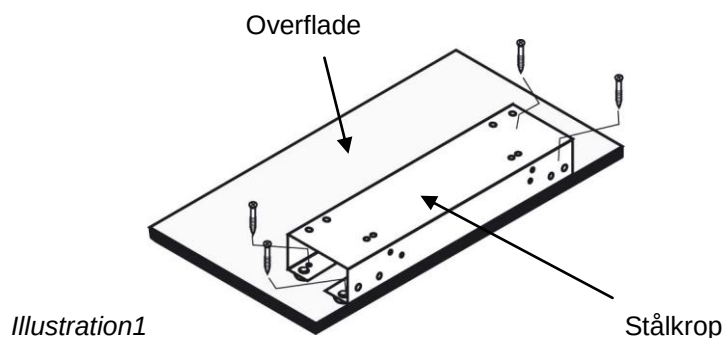
**Hold altid værktøj og tilbehør
uden for små børns rækkevidde.**

Sikkerhedsforskrifter

1. Sørg for at du er fortrolig med anvendelsen af din overfræser, før du begynder at arbejde med svalehaleaggregatet.
2. Følg altid producentens retningslinier og sikkerhedsprocedurer vedrørende den anvendte overfræser.
3. Hvis du ikke har anvendt et lignende svalehaleaggregat før, bør du lave en testfræsning i et stykke affaldsplade. Dette bør gøres for at få erfaring i anvendelse af overfræseren, svalehaleaggregatet og materialet.
4. Bær altid ørepropper og sikkerhedsbriller når der fræses.
5. Bær altid en støvmaske eller lignende, og brug udsugning når det er muligt.
6. Undgå at have løst tøj på, og sørg for at løsthængende hår er bundet op.
7. Fjern altid nøgler og skruetrækkere fra overfræseren, og lad dem ikke ligge løst på arbejdsfladen.
8. Sluk altid for overfræseren og vent til den er stoppet med at rotere før du hæver overfræseren fra emnet.
9. Fastgør altid svalehaleaggregatet til en sikker fast overflade når der fræses.

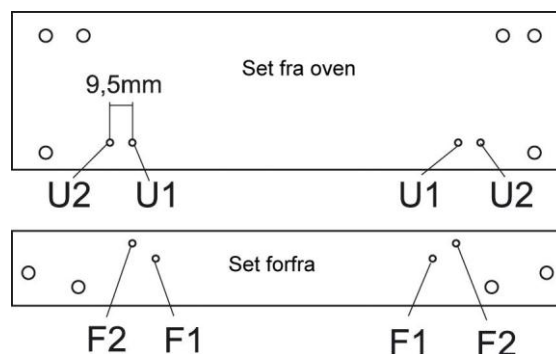
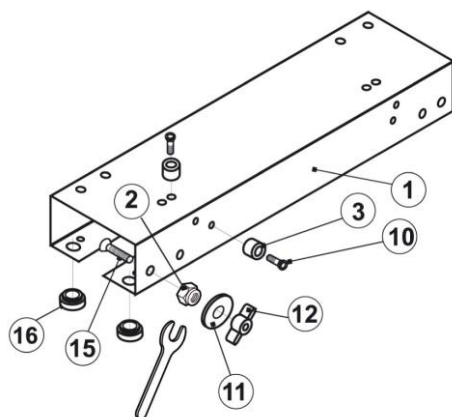
Illustration 1:

Anbring stålkroppen på den overflade du stationært ønsker at placere dit CMT300 svalehaleaggregat på. Der medfølger 4 stk. selvskærende skruer til fastspænding.

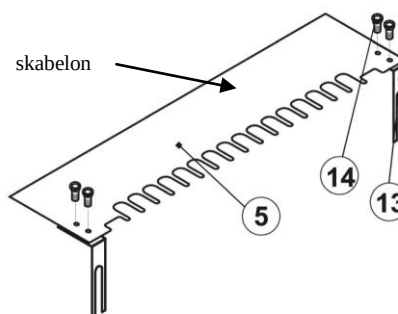
*Illustration1***Illustration 2:**

Skrue først skrue 15 ind i gevindhullet på siden af stålkroppen. Spænd herefter den selvstrammende møtrik 2 på skruegevindet ved at anvende den inkluderede fastnøgle. Anbring herefter spændeskive 11 på skruegevindet og spænd vingemøtrik 12 på manuelt. Gentag ovenstående i den anden ende af stålkroppen.

Du skal bruge del 3 og skrue 10 for at montere stopbøsningerne. Isæt delene i hullerne U1 og F1. Denne placering gælder kun når den medfølgende standard skabelonen anvendes.

Illustration 2**Illustration 3:**

Skrue de to stilbare vinkelbeslag 13 fast på skabelonen ved at anvende de 4stk. 14 skruer.

*Illustration 3*

Fortsættes næste side...

Fortsat...

Illustration 4:

Denne illustration vil hjælpe til at montere de 2 skruetvinger der skal fastgøre emnerne der skal fræses. Skruetvingerne inderside er forsynet med et stykke sandpapir der sørger for at holde emnerne præcist fastspændt.

Før skrue 7 (med rundt plastgreb) gennem spændeskive 8, gennem skruetvingen og gennem fjeder 9. Gentag dette ved alle fire ender af skruetvingerne. Skru herefter skruetvingerne fast på henholdsvis siden og overdelen af stålkroppen som vist på illustrationen.

Illustration 4

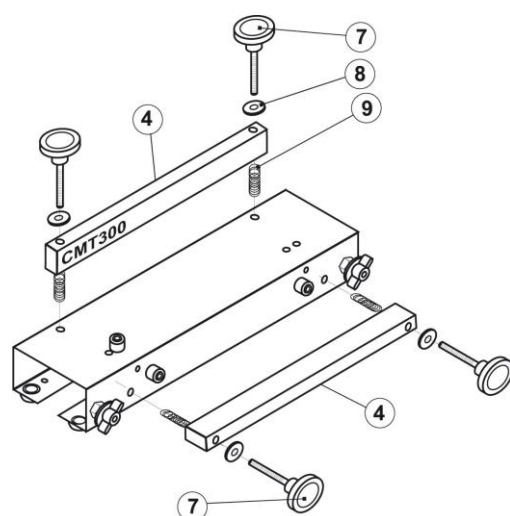


Illustration 5

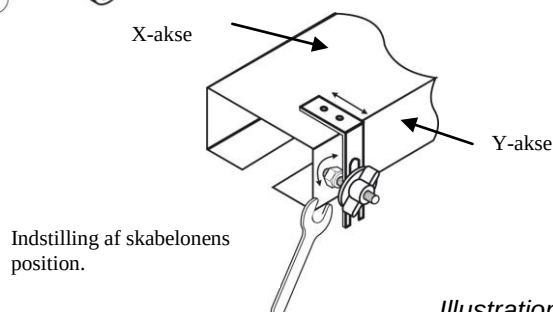
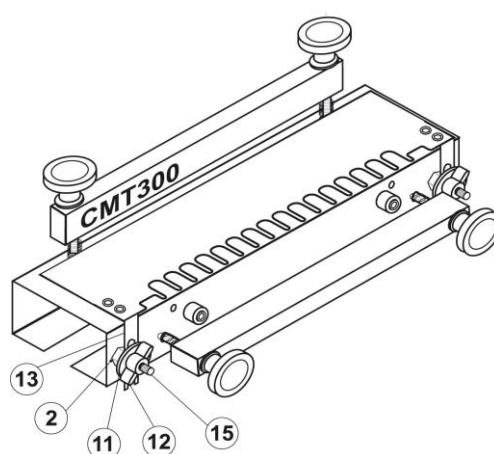


Illustration 6

Illustration 5:

For at afslutte samlingen af aggregatet skal man fastgøre skabelonen til stålkroppen. For at gøre dette skal man blot placere de to fastspændte vinkelbeslag mellem møtrik 2 og spændeskive 11 der i forvejen er monteret på stålkroppen (se Illustration 2).

Illustration 6:

Når skabelonen er fastgjort kan den glide på akserne X og Y. Ved at stramme eller løsne den selvstrammende møtrik 2 med fastnøglen, kan du lade skabelonen glide på X akсен og ved at løsne vingemøtrik 12 kan du lade skabelonen glide på Y aksen. Når du har fundet den ønskede position fastholder du møtrik 2s position med fastnøglen og fastspænder vingemøtrik 12 manuelt.

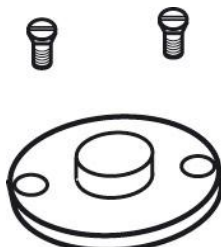
Samlingen af CMT300 er nu færdiggjort.

For at kunne anvende CMT300 svalehaleaggregatet, skal du have en overfræser hvorpå du skal fastgøre den medfølgende føringsring. Denne føringsring skal anvendes for at kunne føre overfræseboret (svalehalefræseren) gennem skabelonens fingre.

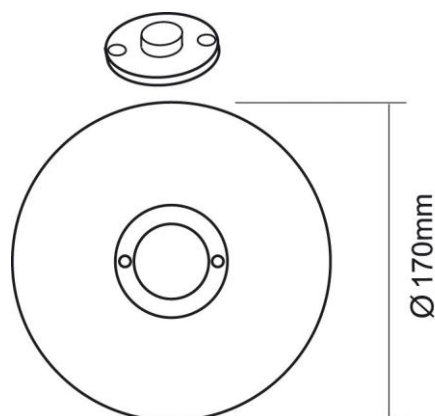
Hvis føringsringen ikke passer til din overfræser (pga. størrelsen), skal du anvende en universal bundplade (ekstraudstyr – artikel CMT300-SB1). Den universale bundplade har en udvendig diameter på 170mm og er leveret med en centreringsklods der sikrer en korrekt montering på overfræserens bundplade.



Centreringsklods



Føringsring

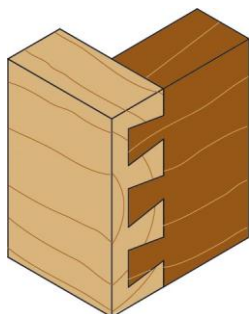
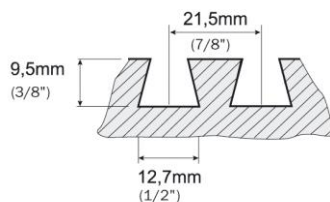
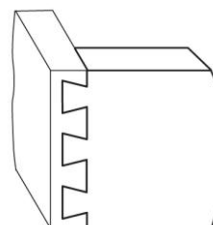


Universal bundplade

Når føringsringen er monteret (enten direkte på din overfræser eller på den universale bundplade) kan du anvende alle typer af CMT svalehalefræsere afhængig af hvilken skabelon og samlingstype du skal lave.

Hvis du bruger standardskabelonen (CMT300-T128) skal du bruge svalehalefræser 918.127.11 (ekstraudstyr)

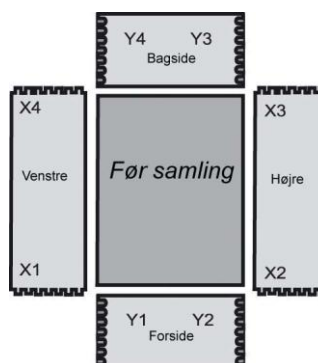
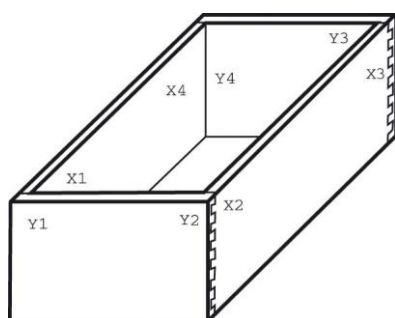
Standard skabelonen (CMT300-T128) der medfølger i sættet anvendes til at lave halvlukkede (store) svalehalesamlinger (12,7mm).

**A1****CMT300**

Halvlukkede samlinger

Sådan laver du en skuffe (med skabelon CMT300-T128 – standard skabelon):

Hvis du vil lave en skuffe kræver det, at du samler hver enkelt del (X1 med Y1, X2 med Y2 osv.). Dette betyder at der skal 4 arbejdsgange til for at lave en komplet skuffe.

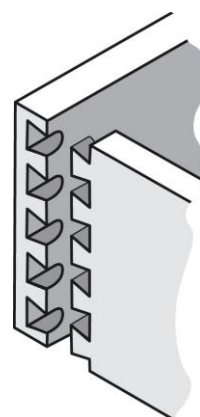
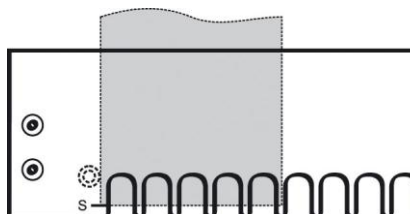


Fortsættes næste side...

Fortsat...

Placering og produktion af enkeltdelene:

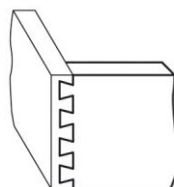
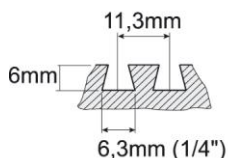
1. Placer emne X1 (X2, X3 og X4) lodret, og tryk det ind mod stopbøsningen og fastspænd skruetvingen løst således at emnet ikke kan flytte sig.
2. Placer emne Y1 (Y2, Y3 og Y4) vandret. Lad dets ende møde enden på det vandrette emne og tryk herefter emnet ind mod stopbøsningen. Fastspænd skruetvingen løst således at emnet ikke kan flytte sig.
3. Lad de to emners ender støde præcist op mod hinanden, således de ligger perfekt.
4. Fastspænd den lodrette skruetvinge stramt så emnet er helt fastgjort.
5. Fastspænd den vandrette skruetvinge stramt så emnet er helt fastgjort.
6. Indstil skabelonen og stram vingemøtrikken således at skabelonen er fastspændt.
7. Træk overfræseren fra siden – ikke fra oven da dette kan resultere at du ikke rammer skabelonen.
8. Når overfræseren er i den korrekte position, fræses der langs skabelonens fingre.



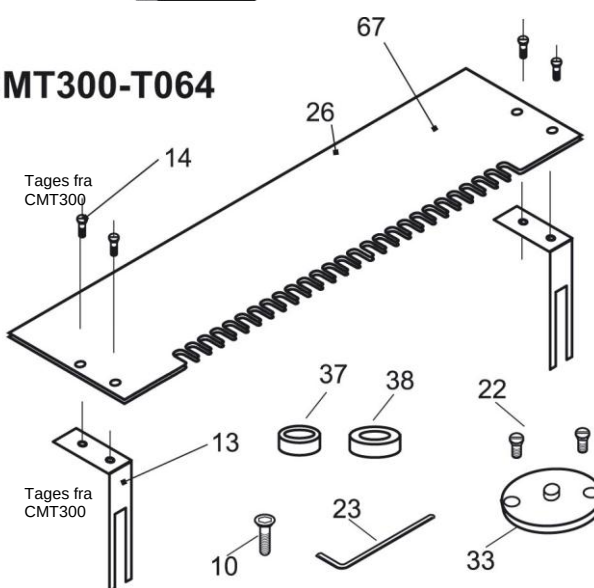
Så er den første samling færdiggjort. Ovenstående vejledning følges ved produktionen af de efterfølgende samlinger.

CMT300-T064 anvendes til at lave halvlukkede svalehalesamlinger (mini – bredde 6,3mm).

CMT300-T064 er ekstraudstyr og følger ikke med i standardsættet.

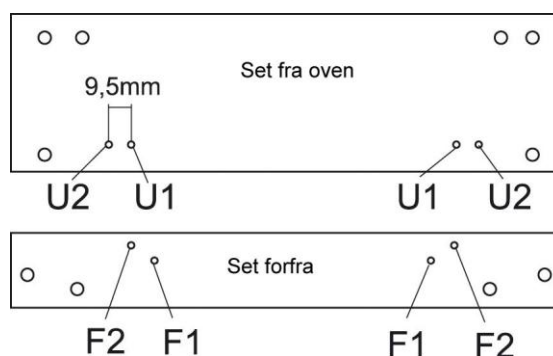
A2**CMT300-T064**

Når du åbner emballagen første gang, skal der være følgende enkeltdele:

CMT300-T064**Samling af skabelonen:**

Samlingen af skabelon udføres ligesom samlingen af standardskabelonen. Skru de to stilbare vinkelbeslag 13 fast på skabelon 26 ved at anvende de 4 skruer 14. Udskift herefter standardskabelonen på CMT300 med den nye skabelon.

Stopbøsningerne 37 og 38 erstatter de oprindelige stopbøsninger der følger med standard sættet. Stopbøsning 38 har en større diameter end stopbøsning 37. Stopbøsning 38 skal placeres i hul F2. Stopbøsning 37 skal placeres i hul U1.

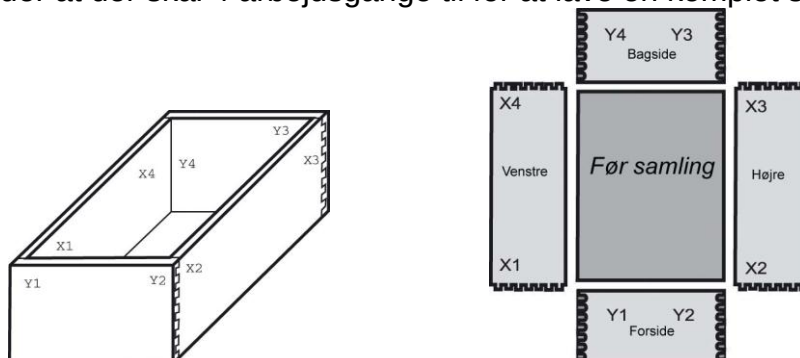
**Fastgørelse af føringsringen:**

Der skal anvendes en anden føringsring til denne skabelon, da skabelonens fingre har en anden bredde.

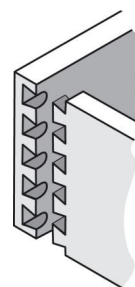
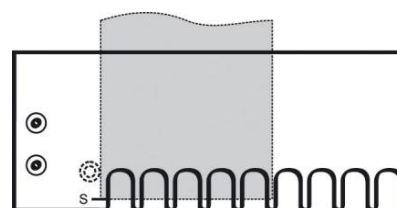
Den oprindelige føringsring skal afmonteres og udskiftes med føringsring 33. Når denne er udskiftet kan du montere svalehalefræseren (718.060.11 - ekstraudstyr) der skal anvendes til skabelonen.

Sådan laver du en skuffe (med skabelon CMT300-T064):

Hvis du vil lave en skuffe kræver det, at du samler hver enkelt del (X1 med Y1, X2 med Y2 osv.). Dette betyder at der skal 4 arbejdsgange til for at lave en komplet skuffe.

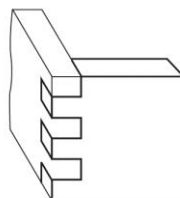
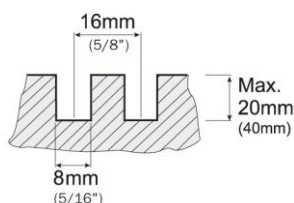
**Placering og produktion af enkeltdelene:**

1. Placer emne X1 (X2, X3 og X4) lodret, og tryk det ind mod stopbøsningen og fastspænd skruetvingen løst således at emnet ikke kan flytte sig.
2. Placer emne Y1 (Y2, Y3 og Y4) vandret. Lad dets ende møde enden på det vandrette emne og tryk herefter emnet ind mod stopbøsningen. Fastspænd skruetvingen løst således at emnet ikke kan flytte sig.
3. Lad de to emners ender støde præcist op mod hinanden, således de ligger perfekt.
4. Fastspænd den lodrette skruetvinge stramt så emnet er helt fastgjort.
5. Fastspænd den vandrette skruetvinge stramt så emnet er helt fastgjort.
6. Indstil skabelonen og stram vingemøtrikken således at skabelonen er fastspændt.
7. Træk overfræseren fra siden – ikke fra oven da dette kan resultere at du ikke rammer skabelonen.
8. Når overfræseren er i den korrekte position, fræses der langs skabelonens fingre.



Så er den første samling færdiggjort. Ovenstående vejledning følges ved produktionen af de efterfølgende samlinger.

CMT300-T080 anvendes til at lave amerikanersamlinger (bredde 8mm).
CMT300-T080 er ekstraudstyr og følger ikke med i standardsættet.

A3**CMT300-T080**

Når du åbner emballagen første gang, skal der være følgende enkeltdele:

Samling af skabelonen:

Samlingen af skabelon udføres ligesom samlingen af standardskabelonen. Skru de to stilbare vinkelbeslag 13 fast på skabelon 27 ved at anvende de 4 skruer 14. Udskift herefter standardskabelonen på CMT300 med den nye skabelon.

Stopbøsningerne 39 og 40 erstatter de oprindelige stopbøsninger der følger med standard sættet. Stopbøsning 39 er længere end stopbøsning 40. Stopbøsningerne 39 skal placeres i hullerne F2. Stopbøsning 40 skal kun anvendes (placeres i hullerne F1) hvis det er en specialbearbejdning som afbilledet på illustration 7. I dette tilfælde skal overdelen af emnet fastgøres mod stopbøsning 40 og underdelen mod stopbøsning 39.

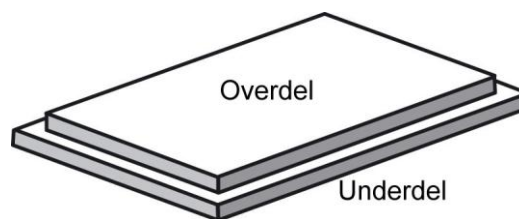
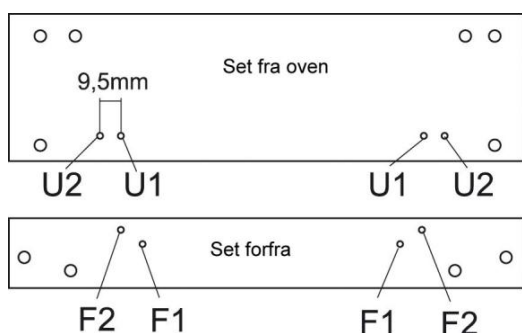
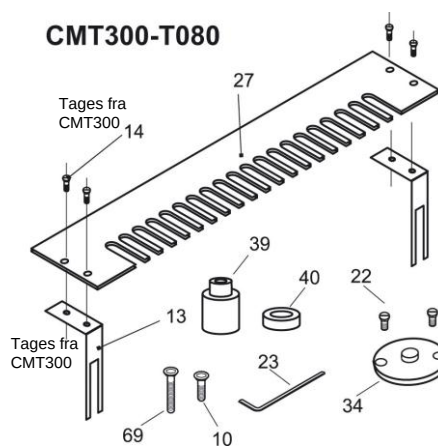


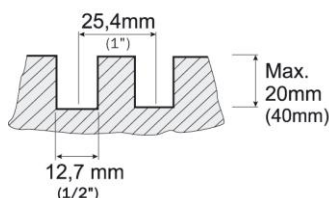
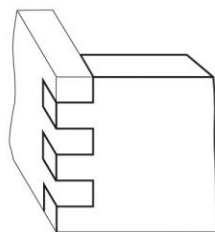
Illustration 7

Fastgørelse af føringsringen:

Der skal anvendes en anden føringsring til denne skabelon, da skabelonens fingre har en anden bredde.

Den oprindelige føringsring skal afmonteres og udskiftes med føringsring 34. Når denne er udskiftet kan du montere overfræseboret (912.080.11 - ekstraudstyr) der skal anvendes til skabelonen.

CMT300-T127 anvendes til at lave amerikanersamlinger (bredde 12,7mm).
CMT300-T127 er ekstraudstyr og følger ikke med i standardsættet.

A4**CMT300-T127**

Når du åbner emballagen første gang, skal der være følgende enkeltdele:

Samling af skabelonen:

Samlingen af skabelon udføres ligesom samlingen af standardskabelonen. Skru de to stilbare vinkelbeslag 13 fast på skabelon 29 ved at anvende de 4 skruer 14.

Udskift herefter standardskabelonen på CMT300 med den nye skabelon.

Stopbøsningerne 43 og 44 erstatter de oprindelige stopbøsninger der følger med standard sættet. Stopbøsning 43 er længere end stopbøsning 44. Stopbøsningerne 43 skal placeres i hullerne F2. Stopbøsning 44 skal kun anvendes (placeres i hullerne F1) hvis det er en specialbearbejdning som afbilledet på figur 7. I dette tilfælde skal overdelen af emnet fastgøres mod stopbøsning 44 og underdelen mod stopbøsning 33.

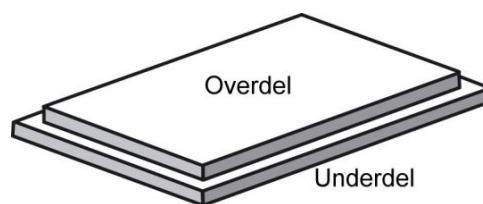
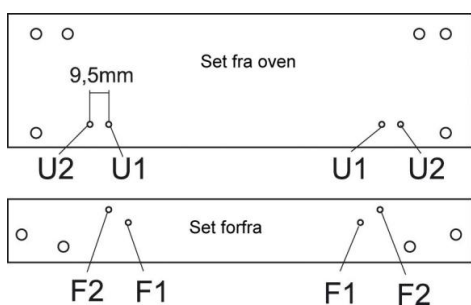
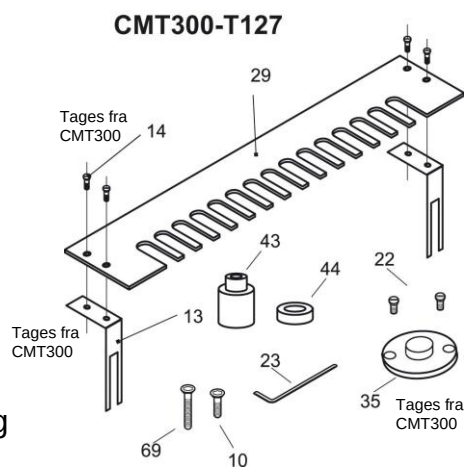


Illustration 7

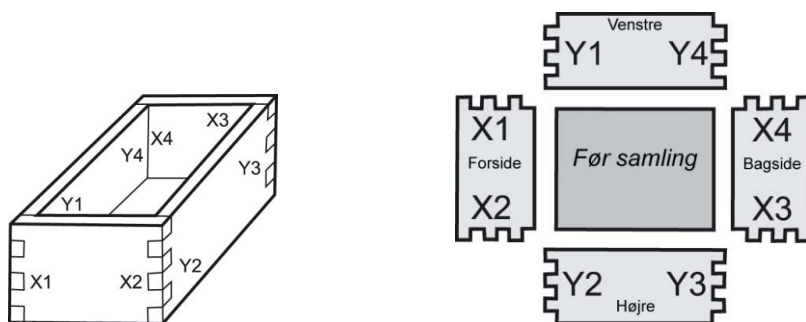
Fastgørelse af føringsringen:

Der skal anvendes en anden føringsring til denne skabelon, da skabelonens fingre har en anden bredde.

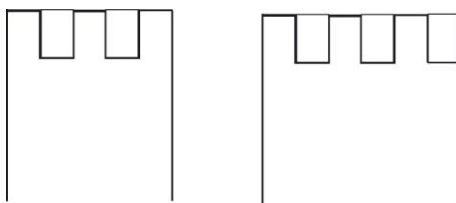
Den oprindelige føringsring skal afmonteres og udskiftes med føringsring 35. Når denne er udskiftet kan du montere overfræseboret (812.127.11 – ekstraudstyr) der skal anvendes til skabelonen.

Sådan laver du en skuffe (med skabelon CMT300-T080 og CMT300-T127):

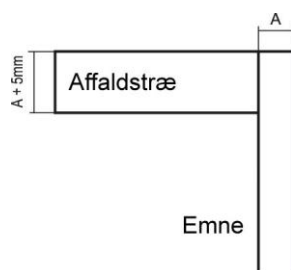
Hvis du vil lave en skuffe kræver det, at du samler hver enkelt del (X1, X2...Y1, Y2...osv.). Dette betyder at der skal 8 arbejdsgange til for at lave en komplet skuffe.



Ved at anvende disse to skabeloner (CMT 300-T080 og CMT300-T127) kan du producere 2 typer af skuffesamlinger som vist nedenstående:



For at producere dine emner korrekt skal man anvende et stykke affaldstræ der er 5mm tykkere end emnet. Dette stykke affaldstræ skal anvendes som støtte til emnet.

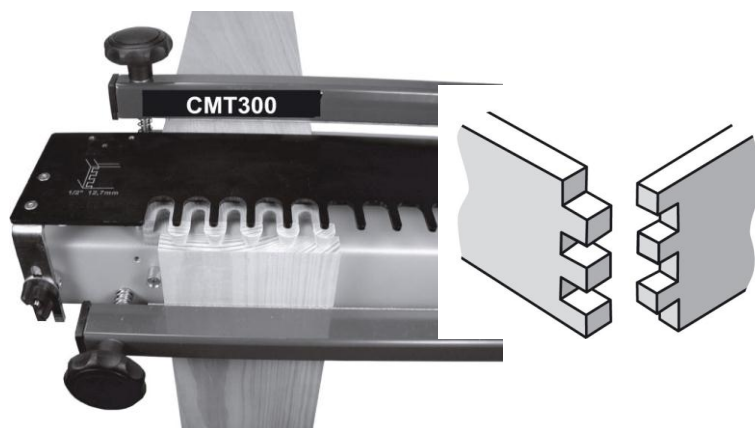


Fortsættes næste side...

Fortsat...

Placering og produktion af enkeltdelene:

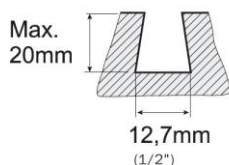
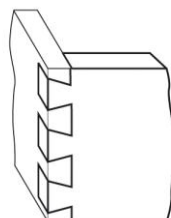
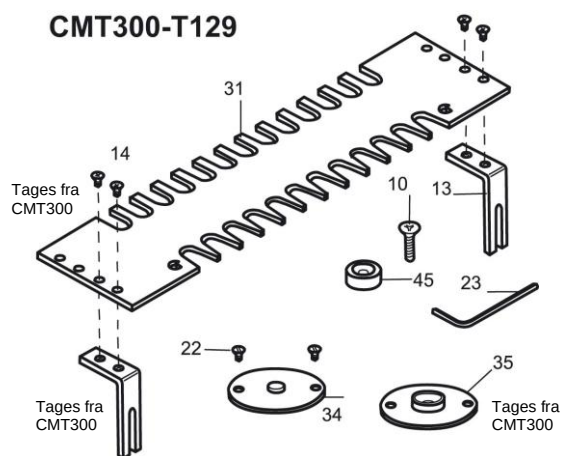
1. Placer emne X1... (Y1...) lodret, og tryk det ind mod stopbøsningen og fastspænd skruetvingen løst således at emnet ikke kan flytte sig.
2. Placer noget affaldstræ i sammen størrelse vandret. Lad dets ende møde enden på det vandrette emne og tryk herefter emnet ind mod stopbøsningen. Fastspænd skruetvingen løst således at emnet ikke kan flytte sig.
3. Lad de to emners ender støde præcist op mod hinanden, således de ligger perfekt.
4. Fastspænd den lodrette skruetvinge stramt så emnet er helt fastgjort.
5. Fastspænd den vandrette skruetvinge stramt så emnet er helt fastgjort.
6. Indstil skabelonen og stram vingemøtrikken således at skabelonen er fastspændt.
7. Træk overfræseren fra siden – ikke fra oven da dette kan resultere at du ikke rammer skabelonen.
8. Når overfræseren er i den korrekte position, fræses der langs skabelonens fingre.



Så er den første endefræsning færdiggjort. Ovenstående vejledning følges ved produktionen af de efterfølgende endefræsninger.

CMT300-T129 anvendes til at lave gennemgående svalehalesamlinger (bredde 12,7mm).

CMT300-T129 er ekstraudstyr og følger ikke med i standardsættet.

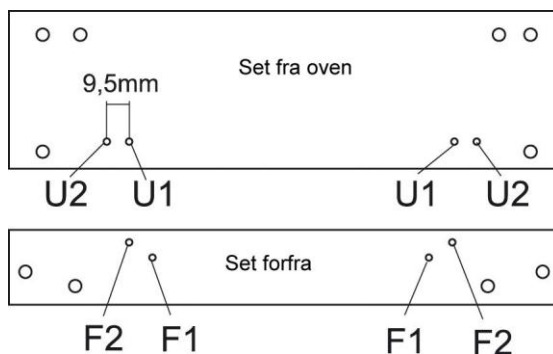
A5**CMT300-T129****CMT300-T129**

Når du åbner emballagen første gang, skal der være følgende enkeltdele:

Samling af skabelonen:

Samlingen af skabelon udføres ligesom samlingen af standardskabelonen. Skru de to stilbare vinkelbeslag 13 fast på skabelon 31 ved at anvende de 4 skruer 14. Udskift herefter standardskabelonen på CMT300 med den nye skabelon.

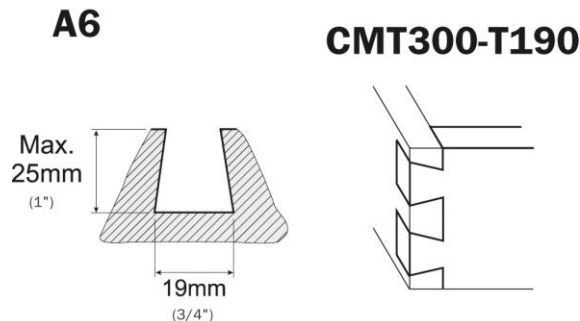
Stopbøsningerne 45 erstatter de oprindelige stopbøsninger der følger med standard sættet. Stopbøsningerne 45 skal placeres i hullerne F2.

**Fastgørelse af føringsringen:**

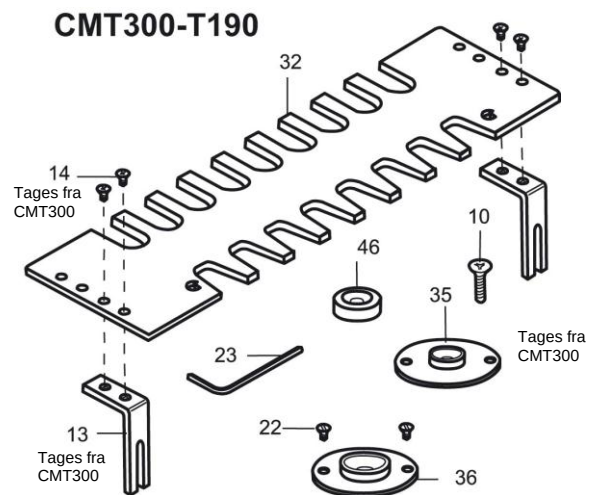
Den oprindelige føringsring skal afmonteres og udskiftes med enten føringsring 34 eller 35. Som det fremgår på tegningen kan skabelonen bruges på 2 sider, og derfor hører der 2 forskellige føringsringe med til denne. Når den korrekte føringsring er fastgjort kan du montere overfræseboet (912.080.11 - ekstraudstyr) eller svalehalefræseren (918.129.11 - ekstraudstyr) der skal anvendes til skabelonen.

CMT300-T190 anvendes til at lave gennemgående svalehalesamlinger (bredde 19mm).

CMT300-T190 er ekstraudstyr og følger ikke med i standardsættet.



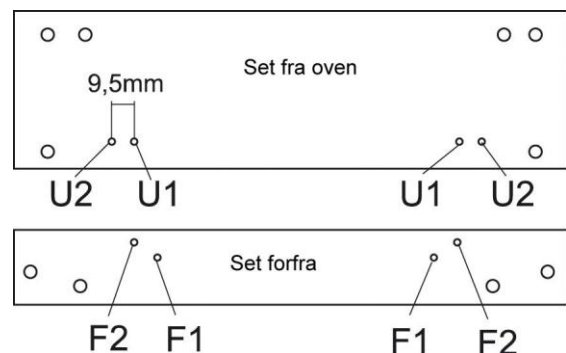
Når du åbner emballagen første gang, skal der være følgende enkeltdele:



Samling af skabelonen:

Samlingen af skabelon udføres ligesom samlingen af standardskabelonen. Skru de to stilbare vinkelbeslag 13 fast på skabelon 32 ved at anvende de 4 skruer 14. Udskift herefter standardskabelonen på CMT300 med den nye skabelon.

Stopbøsningerne 46 erstatter de oprindelige stopbøsninger der følger med standard sættet. Stopbøsningerne 46 skal placeres i hullerne F2.

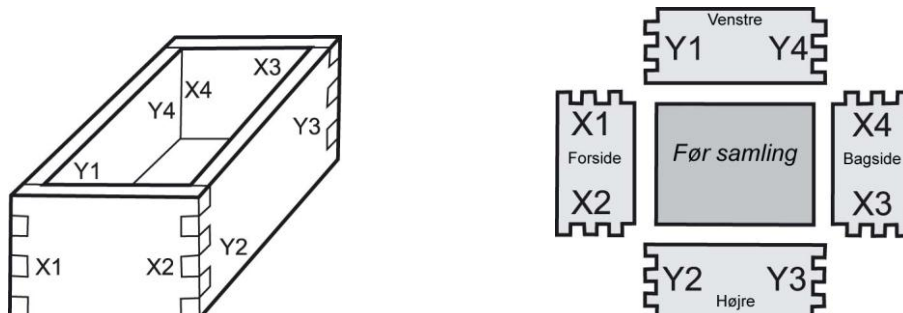


Fastgørelse af føringsringen:

Den oprindelige føringsring skal afmonteres og udskiftes med enten føringsring 35 eller 36. Som det fremgår på tegningen kan skabelonen bruges på 2 sider, og derfor hører der 2 forskellige føringsringe med til denne. Når den korrekte føringsring er fastgjort kan du montere overfræseboret (812.127.11 - ekstraudstyr) eller svalehalefræsere (718.190.11/918.190.11/918.690.11 - ekstraudstyr) der skal anvendes til skabelonen.

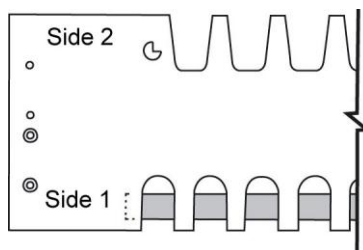
Sådan laver du en skuffe (med skabelon CMT300-T129 og CMT300-T190):

Hvis du vil lave en skuffe kræver det, at du samler hver enkelt del (X1, X2...Y1, Y2...osv.). Dette betyder at der skal 8 arbejds gange til for at lave en komplet skuffe.

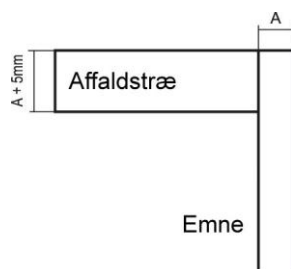


Begge sider af skabelonen kan anvendes:

Du skal anvende den ene side af skabelonen til at lave X delene (X1, X2...). Her skal den rette føringsring og svalehalefræser anvendes (afhængig af om det er skabelon CMT300-T129 eller CMT300-T190).



For at producere dine emner korrekt skal man anvende et stykke affaldstræ der er 5mm tykkere end emnet. Dette stykke affaldstræ skal anvendes som støtte til emnet.



Fortsættes næste side...

Fortsat...

Placering og produktion af enkeltdelene:

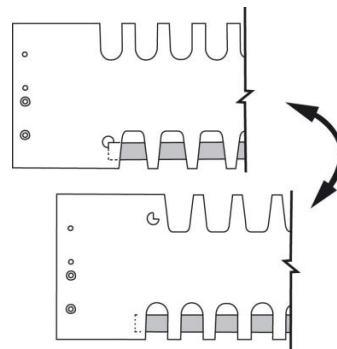
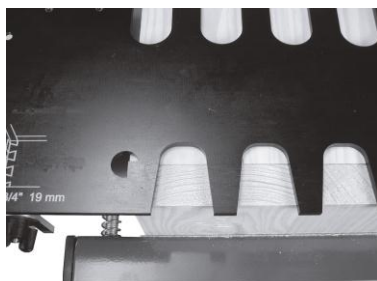
1. Placer emne X1 lodret, og tryk det ind mod stopbøsningen og fastspænd skruetvingen løst således at emnet ikke kan flytte sig.
2. Placer affaldstræet vandret. Lad dets ende møde enden på det vandrette emne og tryk herefter emnet ind mod stopbøsningen. Fastspænd skruetvingen løst således at emnet ikke kan flytte sig.
3. Lad de to emners ender støde præcist op mod hinanden, således de ligger perfekt.
4. Fastspænd den lodrette skruetvinge stramt så emnet er helt fastgjort.
5. Fastspænd den vandrette skruetvinge stramt så emnet er helt fastgjort.
6. Placer skabelonen med side 2 opad. Kontroller at de to emner er korrekt placeret ved at kigge gennem det lille kontrolhul på skabelonen.
7. Vend skabelonen om på side 1. Kontroller at den korrekte føringsring og at den korrekte svalehalefræser er monteret.
8. Indstil skabelonen og stram vingemøtrikken således at skabelonen er fastspændt.
9. Træk overfræseren fra siden – ikke fra oven da dette kan resultere at du ikke rammer skabelonen.
10. Når overfræseren er i den korrekte position, fræses der langs skabelonens fingre.
11. Så er den første endefræsning færdiggjort. Ovenstående vejledning følges ved produktionen af de efterfølgende X ender.
12. Afmonter skabelonen, uden at løsne skruetvingen med affaldstræet.
13. Placer emne Y1 lodret, og tryk det ind mod stopbøsningen og fastspænd skruetvingen løst således at emnet ikke kan flytte sig.
14. Lad de to emners ender støde præcist op mod hinanden, således de ligger perfekt.
15. Fastspænd den lodrette skruetvinge stramt så emnet er helt fastgjort.
16. Placer skabelonen med side 2 opad. Kontroller at den korrekte føringsring og at det korrekte overfræsebor er monteret.
17. Træk overfræseren fra siden – ikke fra oven da dette kan resultere at du ikke rammer skabelonen.
18. Når overfræseren er i den korrekte position, fræses der langs skabelonens fingre.
19. Så er den første endefræsning færdiggjort. Ovenstående vejledning følges ved produktionen af de efterfølgende Y ender.

Forsættes næste side...

Fortsat...

På nedenstående illustrationer kan du få hjælp til at forstå ovenstående vejledning.

A



B

