

**SVÆRHEDSGRAD:**

Er du øvet med overfræseren, er sværhedsgraden middel. Er du nybegynder, er niveauet noget over middel.

TIDSFORBRUG:

Kan gøres på en dags tid. Dog skal tillægges klæbemassens tørretid.

PRIS:

499 kroner for den viste vask.
899 kroner for bordpladen.
450 kroner til øvrige materialer.

Underlim vasken og få

luksus til lavpris

En smule gåpåmod, en overfræser med et par fræsejern og så en skabelon, som ændres lidt hen ad vejen! Ja, så har du faktisk alt, hvad du skal bruge for at udføre en super elegant underlimning af køkkenvasken. Se metoden her ...

Lad det være sagt med det samme: Den billige stålvaske, vi har købt her, er på ingen måde beregnet til underlimning! Den har imidlertid en bred plan kant, som ligner de dyre modeller, som typisk anbefales til formålet. Så vi gør forsøget, og ambitionen er at lave en mindst lige så elegant løsning som den, køkkenfirmaerne kan frembringe: altså en underlimning, hvor vasken er monteret få millimeter under bordpladens overside og med en næppe synlig kant.

Mens køkkenfirmaerne arbejder med

CMT-styrede robotfræsere og dyre specialvaske nedfældet i bordplader af ædle træsorter, går vi en anden vej.

Vi har valgt en af markedets billigste stålvaske, som vi underlimer i en 26 mm tyk nyatoh-tilbudsbordplade.

Kravet til vasken er blot, at den skal have en kant, der skal være så plan som muligt. Det kan ikke undgås, at kanten har nogle profiler både indvendig og udvendig, men vores vask har en 30 mm bred kant, hvoraf de 25 mm er helt plane. Det giver en tilpas stor limflade til

underlimningen, og det er det, der tæller i denne sammenhæng.

For at komme godt i mål med dette projekt skal der fræses adskillige gange ud fra tre forskellige fræseskabeloner, som vi selv laver hen ad vejen. Kort sagt er det en fordel, hvis du er lidt fortrolig med din overfræser. Og har du i den forbindelse brug for at få opfrisket, hvordan du bruger fræseren efter alle kunstens regler, kan du som abonnent finde vores udførlige kurser på www.goerdetselv.dk. Skriv "overfræser" i søgefeltet.

Fræseskabelon 1

Det hele starter med, at vi får lavet den første fræseskabelon. Den laver vi af 12 mm MDF med målet 60 x 80 cm.

Vi kan se, at de udvendige mål på vores vask er 40 x 54 cm, mens hjørnerne har en udvendig kvartcirkelform med en radius på 7,5 cm.

Til brug for hvad hulmålet skal være på vores første skabelon, begynder vi med at fratække vaskens kant (3 cm på alle fire sider) samt 3 cm fra hjørnets radius. Vaskens indvendige mål er nu 34 x 48 cm, mens hjørneradius er 4,5 cm.

Da vi ønsker, at 0,6 cm af vaskens kant skal være synlig, skal det nu medregnes, og regnestykket bliver: Vaskens indvendige mål plus 0,6 cm på alle fire sider, plus kopiringens bredde, som også er 0,6 cm på alle fire sider (se kopiringen på tegningen af 1. fræsning på næste side).

I alt skal skabelonen altså være 1,2 cm større på alle fire sider i forhold til vaskens indvendige mål, så på den måde når vi frem til, at hulmålet for vores første fræseskabelon bliver 36,4 x 50,4 cm med en hjørneradius på 5,7 cm.



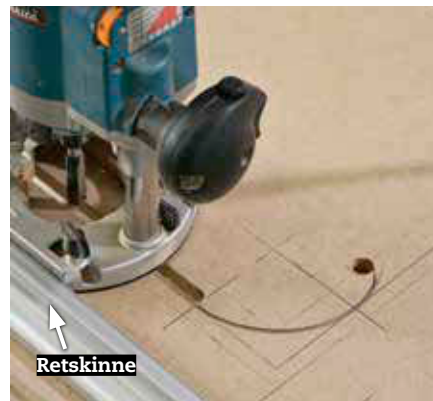
1 Alle emballagens opgivne mål tjekkes for en sikkerheds skyld. Ud over længde og bredde har kantens plane flade stor betydning. Jo større den plane flade er, des bedre er limkontakten til den fræsedede fals i bordpladen.



2 Vaskens rette sider streges op centreret på pladestykket (12 mm mdf med målet 60 x 80 cm). Hjørnekrumningen, radius 5,7 cm, streges op med en passer. Akkuratse er en dyd i denne fase.



3 Bor et hul på undersiden af strengen, så du kan få klingens ned i sporet. Sav med en fin klinge på opstregningens indvendige side. Når strengen "bliver stående", kan skabelonens kant efterslibes, så du kan lave den helt ensartet og præcis.



4 Til de fire langsider bruger vi overfræsere med et notfræsejern, der føres langs en retskinne (et land), da stiksaven er vanskelig at styre nøjagtigt langs en opstregning. Stop fræsning, lige inden der fræses ind i krumningen.

Kun for abonnenter!

Som abonnent på *Gør Det Selv* får du gratis adgang til www.goerdetselv.dk. Søg på "overfræser" og se vores mange guider og tips.

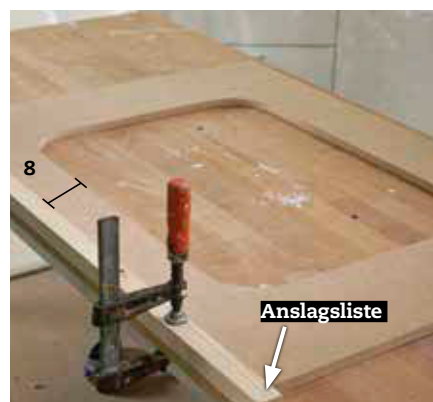


Skabelon 1

5 Affaldstræet er nu skåret frit og kan løftes bort. Gem det til efterfølgende fræsninger, hvor det kan bruges som underlag for fræsesålen.



6 Puds og slib forsigtigt, til den perfekte skabelonkant er opnået. Du bør kæle for detaljen her, da skabelonen til denne første fræsning giver bordpladens synlige kant. Selv små skævheder afsløres, når kopiringen føres langs skabelonkanten.



7 Vores vask placeres 8 cm fra bordpladens forkant. Målet fastholdes, også når bordpladen vendes til efterfølgende fræsninger, med hjælp fra en anslagsliste. Mål afstanden, og gør listen fast til skabelonen med lim og skruer.

1. fræsning

Nu er skabelonen klar, og vi kan gå i gang med den første fræsning, som også er gennemskæringen af bordpladen.

Det gøres fra oversiden alene, da det sikrer større præcision end fræsning fra begge sider. Men fræsning fra samme side kræver selvsagt et fræsejern med en ekstra stor længde. Det viste fræsejern (12 mm) har et 5 cm langt skær, og så lange fræsejern følger typisk ikke med i sæt, men må købes enkeltvis.

1. fræsning (fra oversiden)



1 Kopiringen stikker ned under sålen på fræsere, og dens kant støder op til – og følger – skabelonens kant. Fræsejernet stikker ud igennem kopiringen, og afstanden fra fræsejernets kant til kopiringens yderside er her 0,6 cm, som vi indregnede tidligere.



2 Gennemskæring af bordpladen foretages i adskillige omgange, få mm ad gangen. Fræs i urets retning, og hold fræsere lodret. Læg evt. en stump 12 mm MDF-plade under sålens "svævende" del, der vil sikre, at fræsere holdes lodret.



3 Første fræsning (gennemskæring) er nu klar, og det indvendige bordpladestykke fjernes. Fræsning med den første skabelon er hermed færdiggjort.



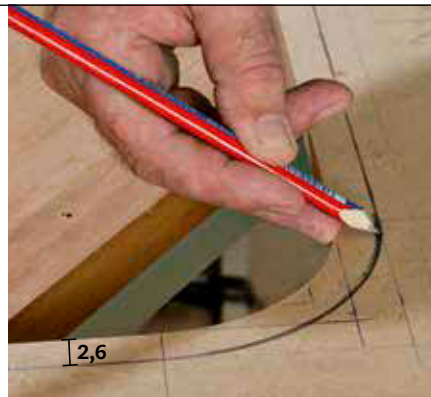
4 Den fræsede kant på bordpladen rundes let med et rundingsfræsejern med kuglelejustyr. Vi bruger her et fræsejern med en rundingsradius på 5 mm. Et 45° fasjern kan også bruges. Kanten slibes let med slibepapir korn 120-180.

Fræseskabelon 2

Nu skal bordpladen vendes, og der skal fræses den fals fra undersiden, som vasken skal lægges ned i. Der skal stå 8 mm gods tilbage mod bordpladens overside, så med en 26 mm tyk bordplade skal falsen altså være 18 mm dyb.

Falsens yderkant skal være lig med vaskkantens yderkant plus en 1 mm ekstra luft hele vejen rundt.

Den før anvendte fræseskabelon 1 skal således gøres 2,6 cm større hele vejen rundt (vores vask har en kant på 2,5 cm). Og når det er savet væk, har du lavet fræseskabelon 2.



1 Mål 2,6 cm ud fra den første skabelon – hele vejen rundt. Det kan gøres med blyant som vist her. Denne fræsning bliver ikke synlig, og der kan derfor slækkes lidt på præcisionen.



2 Sav den opmærkede strimmel af. Sav på ydersiden af stregen, så du er sikker på, at der kommer en smule mere luft omkring vaskens kant. Når det er gjort, er skabelon 2 klar til brug.

2. fræsning

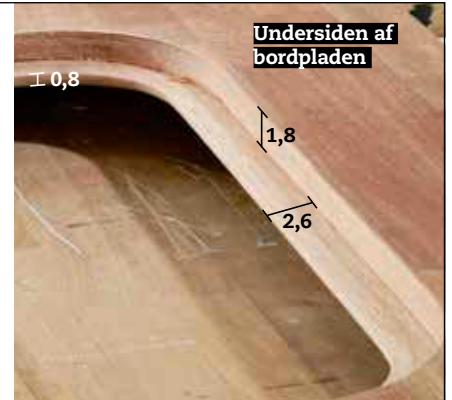
Med fræseskabelon 2 klar kan vi nu gå i gang med den anden fræsning. Som nævnt arbejder vi her på undersiden for at få lavet den fals, som vaskens kant skal limes op imod.

Det er vigtigt, at fræseskabelonen placeres korrekt i forhold til første fræsning. I forkanten har vi jo heldigvis den fastmonterede anslagsliste, så forkanten er der styr på.

Placer skabelonen, og mål ud og tjek til begge sider, at den er centreret præcist over den første fræsning.



1 Falsen fræses ned i bordpladens underside. Fræs i flere arbejds gange, hvor du fræser maks. 4-5 mm gods bort pr. gang. Affaldstykket fra bordpladen plus et stykke 12 mm MDF sikrer, at fræsereens sål holdes plan og er lodret.



2 Falsen er fræset 1,8 cm dyb og med 1 mm større bredde end vaskens ydermål (2,6 cm). Endelig står der 8 mm gods tilbage i falsens bund.

3. fræsning

Vasken understøttes på alle fire sider af hjemmelavede støttelister. Dem laver vi af 9 mm finer, der saves til 4,5 cm brede lister. Længden på støttelisterne tilpasses afstanden mellem vaskens krumme hjørner. Listerne stikker 2,5 cm ind over vaskens kanter, og de fræses 2 cm ind og 0,9 cm ned i bordpladen.

Vi bruger samme kopiring og fræsejern, mens fræseskabelon 2 forsynes med fire indsnit til fræsninger til støttelisterne. I hver liste bores der for til, og nedfældes, tre 6 mm islagsmøtrikker.

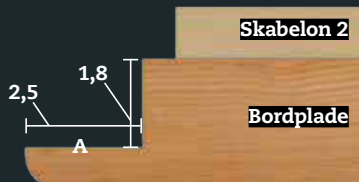


1 Hullerne til islagsmøtrikkerne bores med centrum 1,2 cm fra den ene side. I modsatte side forbores til skruer til fastgøring i bordpladen. Islagsmøtrikkerne slås herefter ned i støttelisten.

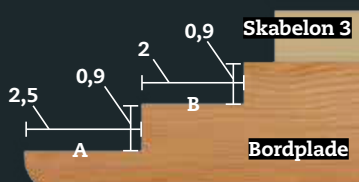


2 Fræseskabelon 2 forsynes med 2,6 cm dybe indsnit til udfræsning for støttelisterne. Se målene på vores støttelister i materialeoversigten. Når der er indsnit til støttelister på alle fire sider, har du lavet skabelon 3.

2. og 3. fræsning (fra undersiden)



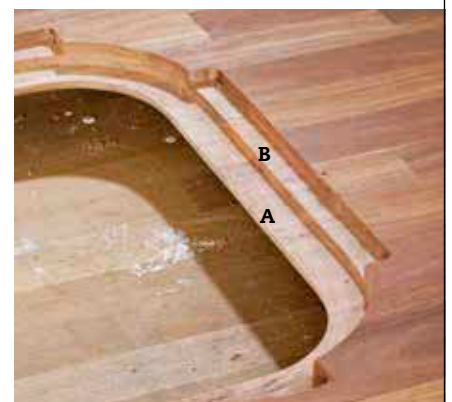
2. fræsning. Fals (A), hvor vasken senere limes op imod.



3. fræsning. Fals (B), hvor støttelisten senere skal sidde.



3 Med de fire indsnit i skabelon 3 er det nu muligt at fræse plads til de fire støttelister. Du fræser her 9 mm ned, så støttelisterne ligger i plan med bordpladens underside.



4 Sådan ser bordpladen nu ud fra undersiden. Fræsningen er overstået, og der er gjort klar til, at vaskens overkant kan limes mod fals A og støttelisterne kan lægges i fals B.

Prøvesamling

Lige om lidt skal vasken limes til den fræsedede fals, men først laver vi en prøve-samling for at få dækket godt af med malertape. Vi har tænkt os at bruge en sort Tec7-klæber, der klæber på alle materialer. Den er nemlig både fleksibel og vandbestandig. Man skal blot sikre sig, at klæberen får kontakt med hele falsens flade, så der ikke kan trænge vand ind mellem bordplade og vaskkant.

I praksis betyder det, at vi skal bruge rigeligt med klæber, faktisk så meget, at den bliver presset ud mellem vask og bordplade. Vi laver derfor en prøvesamling uden klæber og trælim, kun med det formål at få dækket perfekt af med tape.



1 Vasken lægges ned i falsen. Som trykfordeler lægges små listestykker (her rørepinde) på vaskens kanter. Uden rørepinden vil støttelisten blot trykke på vaskkantens profil (bøjning), mens trykket nu lægges på vaskkantens plane flade.



2 Støttelisterne lægges i de udfræsedede lejer og fastgøres nu først midlertidigt (uden lim) med etpar 4 x 20 mm skruer.



3 Skruerne tilspændes kun let, men alligevel så meget, at vasken ligger plant i falsen.



4 Afdækningen foretages med malertape, som presses godt ind mod opkanten mellem bordpladekant og vaskkant. Husk at fjerne vaskens beskyttelsesfolie fra limfladerne.



5 Skær et enkelt snit igennem tapen mellem vask og bordpladens opkant. Brug en superskarp kniv, og vær sikker på, at tapen sidder godt fast og er gennemskåret hele vejen rundt.

DET HAR VI BRUGT

Materialer

- Bordplade, 2,6 x 61 x 202 cm, nyatoh
- Stålvask, 40 x 54 cm
- 12 mm MDF-plade, 60 x 80 cm (skabelon)
- 21 x 21 mm liste (anslagsliste), 90 cm

Af 9 mm krydsfiner:

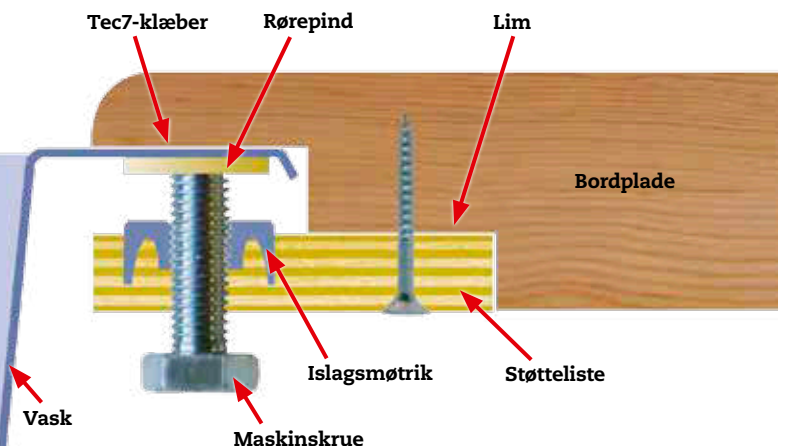
- 2 stk. 4,5 x 26 cm (støttelister til siderne)
- 2 stk. 4,5 x 40 cm (støttelister for og bag)

Desuden:

- 12 stk. 6 mm islagsmøtrikker
- 12 stk. 6 mm maskinskruer
- 12 stk. 4 x 20 mm skruer
- 1 patron Tec7-klæber, snedkerlim, malertape, rørepinde

Specialværktøj

- Overfræser
- Ø 24 mm kopiring
- Ø 12 mm notfræsejern (ekstra længde)
- Rundingsjern, radius 5 mm



Endelig montering

Med malertapen godt på plads, så klæber ikke sætter sig fast på bordkanten og den synlige del af vasken, er vi nu klar til den endelige montering.

Klæber lægges på kanten og planes ud med en spartel, så den ligger i et mindst 1 mm tykt lag. Herefter lægges vasken på plads i falsen, og rørepindene (trykfordelingslister) lægges ned igen.

Så er det blevet tid til at sætte støttelisterne endeligt på, og de får lidt trælimer, hvor de sidder mod bordpladen.

Når maskinskrue i støttelisterne spændes til, pibler klæber ud af tapesprækken. Og så er du sikker på, at der er fuld kontakt mellem vask og bordfals.



1 Læg rigelig med klæber ud på vaskens kant. Den anvendte klæber er sort og næppe synlig mod en mørk bordplade. Klæber findes også i lysere nuancer, som passer til lyst træ.



2 Klæber lægges ud til et ensartet, og minimum 1 mm tykt lag på vaskkanten. Sørg for, at den ligger helt udtil tapekanten. Læg vasken på plads, og pres den godt ned i klæber.



Rørepind

3 Læg rørepindene på plads igen. Påfør snedkerlim i støttelisterne leje, og gør dem endeligt fast med 4 x 20 mm skrue. Spænd maskinskrue til, og tjek, at vaskkanten presses ned i klæber, til denne pibler ud i tapesprækken.



4 Klæbemassen er nu tydeligt presset ud som et sikkert tegn på, at vasken har fuld kontakt med bordpladens fals. Lad klæber tørre et døgn, hvorefter den overskydende klæber kan skæres bort, og tapen kan fjernes.

Jo, det er muligt! Med en overfræser og den rette metode kan det lade sig gøre at underlime en almindelig, billig stålvaske i en tilbudsbordplade.



Dato: 15/8-2013

Faktura

No. 01565

PROJEKT: **Underlimet køkkenvaske**

Materialer:	
Vask og bordplade	1398,00
Øvrige materialer	450,00
Arbejds løn ifølge tilbud:	
7 timer a 462,50	3237,50
Vi sparede	3237,50
	5085,50

Arbejds lønnen er skønnet efter tilbud fra en håndværksmester.
Alle priser er med moms.