

Toppkvalitet och valfri storlek på dina SKIVOR AV

Det finns många anledningar till att man ska tillverka sina stavlimmade träskivor själv. **Du väljer både träslag och brädor, du bestämmer måtten och du sparar pengar.** Med lamellpluggar är det lekande lätt att limma ihop en stapel snygga brädor till en läcker skiva.

Det är otroligt lätt att sätta ihop en stavlimmad skiva själv. Och det krävs inte många specialverktyg för att förvandla en stapel snygga brädor till en läcker bänkskiva.

När en möbelsnickare tillverkar stavlimmade skivor använder han sig av kraftiga maskiner. Rikthyveln tar bort ojämnheter och ger brädorna rätta vinklar och hans planhyvel ser till att alla brädor blir lika tjocka och breda.

Men du kan klara dig utan en plan- och rikthyvel. Du måste dock från början se till att alla brädor är lika tjocka. Ojämna kanter kan du enkelt såga raka med en cirkelsåg och sågskena. Här ska vi sätta ihop en bordsskiva av några snygga

lärkbrädor som vi köpte billigt. De är 12 cm breda och med endast fem brädor kan vi skapa en 70 cm bred skiva (resten försvinner vid sågning). Med två bockar från Ikea kostar bordet cirka 500 kr. □

Materiallistan är ganska enkel för ett bord med en bordsskiva som du limmar själv: En stapel brädor, två bockar, snickarlim, en näve med skruvar och en påse lamellpluggar (de är de som oftast kallas kex). Allt material kostade under 500 kr. Om du inte har en lamellfräs har du kanske råd att köpa en. Fem lamellfräs kostar endast cirka 750 kr.



Kanterna sågas raka och vinkelräta

Det är ett ovillkorligt krav att brädorna är raka och har vinkelräta kanter, så att de kan limmas ihop plant kant mot kant. De bör helst också vara lika tjocka så att små skillnader kan slipas ner med en excenterslip.

Om du köper brädor på en byggmarknad bör du välja dem noga och sortera bort alla som är skeva. Ta med dig en rätskiva till detta.

Träet ska vara torrt och inte slå sig mera. Om du använder brädor som har legat ute ska de aklimatiseras inomhus ett par veckor.



Kanterna görs jämna med en cirkelsåg

som styrs av en sågskena. Skenan läggs så nära kanten som möjligt för att du inte ska såga bort mer än nödvändigt. Såga vinkelrätt så jämnas kanten till.



Märk brädorna på baksidan i takt med att

de sågas till längs kanterna och läggs upp kant mot kant. Markera också det som inte ska användas av skivan så att du kan såga av brädorna och få nya kortändar på dem.

LIMTRÄ

Du väljer själv vilket träslag du vill använda. Här har vi hittat en stapel snygga brädor av lärkträ.

Limmet är vansinnigt starkt. När du spänner ihop två brädor runt en sträng snickarlim blir fogen oftast starkare än träet.

Platta pluggar, lamellpluggar, är till stor hjälp när du gör en egen bordsskiva. Fräsmaskinen gör blixtsnabbt spår för pluggarna och då justeras alla brädor in på samma höjd.

Spåren på undersidan fräses eller sågas för att vi ska slippa att bordsskivan slår sig.

SÅ HÄR UNDVIKER DU ATT BRÄDORNA BÖJS

När du tillverkar en bordsskiva av brädor finns det risk att brädorna så småningom slår sig och böjs – tänk bara på gamla trägolv. Den risken kan elimineras om du sågar eller fräser 2–3 spår på baksidan av varje bräda, cirka två tredjedelar ner i träet.

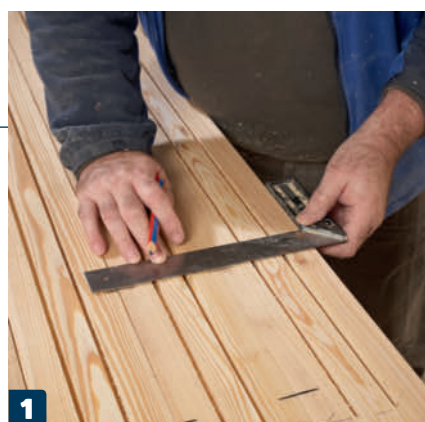
I de 28 mm tjocka brädorna fräser vi här 17 mm djupa spår en tredjedel in från varje långsida med en 5 mm not-fräs. Varje spår fräses i flera omgångar. Det verkar kanske djupt att fräsa 17 mm, men spårerna ska vara djupa för att de ska ha effekt. Du behöver inte fräsa och såga avspännings-spår om du använder 5 cm breda lister eller när den färdiga skivan endast är 20 cm smal och ska fungera som hyllplan.



Handöverfräsen styrs med sitt parallellslag. För att hålla spårerna rena fräser vi i flera omgångar.

Den plana ytan garanteras av kex

För att kanterna inte ska glida i det våta limmet – och brädorna förskjuts en bit – när vi spänner ihop med limknektar, styr vi dem med platta pluggar (lamellpluggar) som även kallas kex. Kexen sticks in i avlånga spår som fräses ut med lamellfräs, som är en specialmaskin. Den ställs in så att spåret hamnar ungefär mitt på kanten. Det viktigaste är att spårerna alltid fräses med samma avstånd till ovansidan. Maskinen ser till att alla kex sitter lika högt och att brädorna hamnar på samma nivå.



1

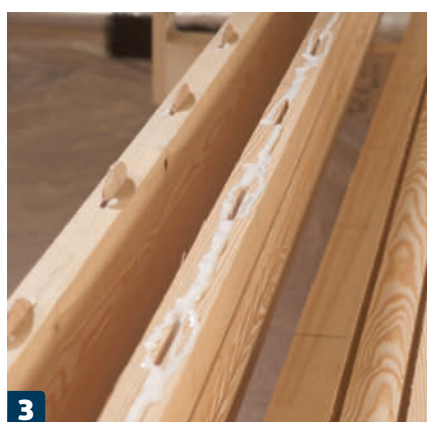
Markera för varje kex på var 25:e–30: cm.

Brädorna skjuts ihop kant mot kant med undersidan uppåt. Gör ett tydligt märke 2–3 cm in på varje bräda som anger kexets mitt. Markera för alla kex.



2

Spårerna till kexen fräses med maskinens lodräta markering vid varje streck. Fräshöjden ställs in genom att vi lägger den på en skiva så att fräsen hamnar mitt på kanten. Spänn fast brädan och tryck in fräsen.



3

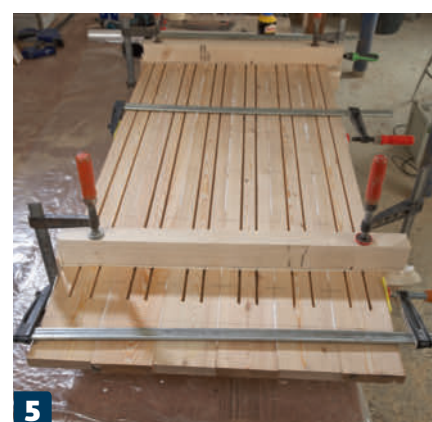
Stoppa ner kex och limma. Alla kex ska limmas fast så du lägger lim i spårerna och på brädkanterna. Spårerna är för långa så även om fogen låses i höjd är den flexibel i sidled.



4

Tryck ihop brädorna och spänn fast dem mellan två bockar.

Bockarna är helt raka regler som ser till att skivan inte böjer sig när den spänns ihop. Dra inte åt för hårt till att börja med.



5

Spänn ihop brädorna på tvären med långa limknektar och dra åt tvingarna runt reglarna. Till skivor i denna storlek räcker det med tre limknektar. Lägg brickor emellan för att undvika tryckmärken.

FYRA BOCKAR GER DIG KOLL ÖVER JOBBET

Arbetet med att spänna ihop brädorna kan underlättas en hel del om du gör som vi: tillverkar fyra bockar i förväg.

Bockarna används till att börja med för att hålla brädorna på samma nivå när de spänns ihop med limknektar från sidorna.

Genom att lyfta upp bockarna ser vill till att alla tvingar kan placeras på ett perfekt sätt. Slutligen gör bockarna det lättare att skydda underlaget mot limspill – då slipper vi att brädorna limmas fast på underlaget.

Om du tillverkar en limträsskiva som är större än vår kan du ev. behöva flera bockar.



De undre delen av bockarna står på "fötter", som lyfter upp dem 27 mm ovanför arbetsbordet och ser till att de inte välter. Fötterna ska vara plana, ha samma höjd och vara 5–10 cm längre än skivan. En kloss i den bakre kanten gör det lätt att styra dem.



För att bordsskivan inte ska limmas fast på bockarna täcker vi alla ytor som kommer i kontakt med lim med plast, papper eller tejp.

Skivan sågas till och görs till ett bord

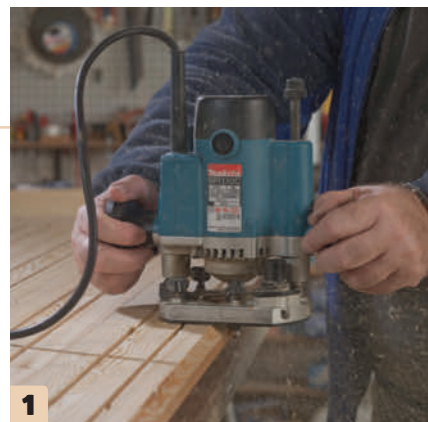
När limmet har torkat cirka en timme kan du minsta trycket från limknektarna och överflödigt lim torkas bort. Låt skivan vila till nästa dag innan du arbetar vidare med den.

Nu har du tillverkat en egen stavlimmad träskiva och den kan förvandlas till ett bord – eller vad du vill göra.

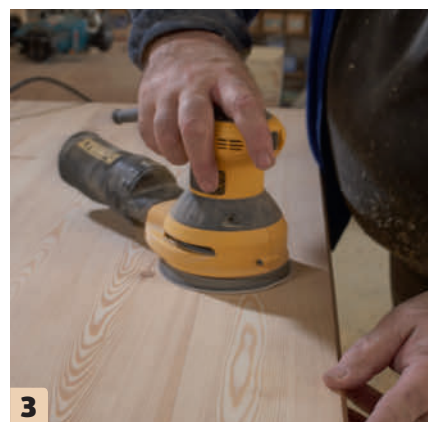
När vi har sågat till skivan så att den har rätt mått, fräser vi kanterna en aning sneda så att skivan ser tunnare ut än den är. Två spikreglar på undersidan gör den stadigare innan vi putsar och oljebehandlar skivan.



Vi skruvar fast två regler på undersidan av skivan för att den ska förbli plan. Reglarna har sågats ut ur en terrassbräda och de fästs med två st. 4 x 45 mm skruvar i varje bräda.



Vi fräser längs kanterna på undersidan för att få dem cirka hälften så tjocka. Det görs med en 45 graders fasfräs. Då ser skivan tunnare ut. Ovensidans kanter fräses lite lätt med samma frässaft.



Skivan slipas plan och läcker. Först tar vi bort små limfläckar och ojämnheter med ett grovt slippapper (korn 40). Därefter finslipar vi med korn 80 och korn 120. Till sist oljebehandlas skivan med mellanslipning.



Olja ger den fina skivan en djupare glöd och framhäver ådringen. Dessutom gör olja att skivan bättre tål både fukt och smuts.