

ENKLA sinkade fogar

Cirkelsågen är det enda verktyg du behöver för att göra de snyggaste **sinkade fogarna på rekordtid**. Läs här och se hur du enkelt kan göra en hel låda.

Det krävs vanligtvis gott om tålamod för att göra sinkade fogar. Det behöver dock inte vara så svårt. Med en enkel sågmall, som passar till mothållet på en helt vanlig bordscirkelsåg, har det aldrig varit enklare att göra snygga fogar. □

Gör Det Själv



SVÅRIGHETSGRAD

När väl styrtappen är på plats, är det ingen konst att göra de sinkade fogarna.

LÄTT**SVÅRT**

TIDSÅTGÅNG

Ca 2 timmar.



PRIS

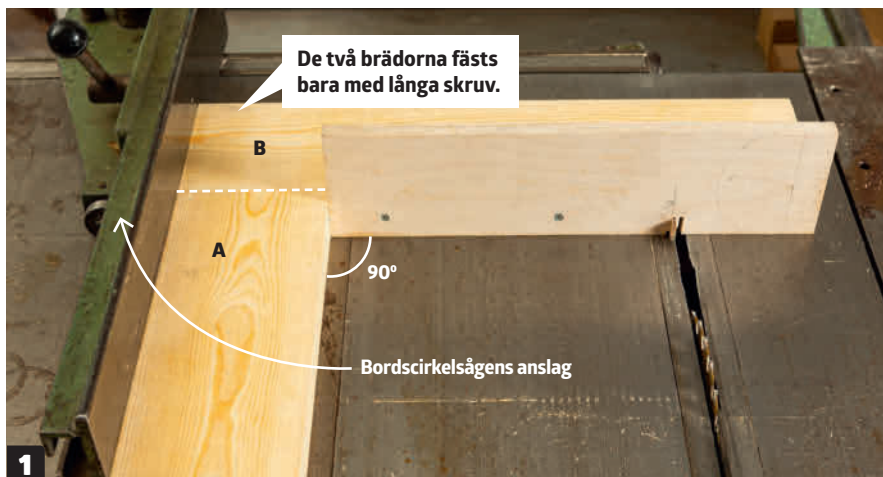
Ca 150 kronor per låda av furu.
Med hårdträ kostar det ca
300 kronor per låda.

Gör en mall

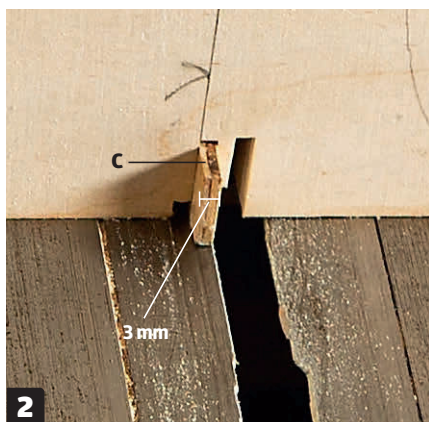
Det är mallen som är hemligheten med det här sättet att göra sinkade fogar på. Själva uppbyggnaden är inte speciellt komplicerad – den består nämligen bara av två planhyvlade brädor (A och B) och en bit plywood.

Det allra viktigaste är att mallen ligger 100 % vinkelrätt mot klingan. Om inte så blir alla tappar sneda och då blir själva lådan det också.

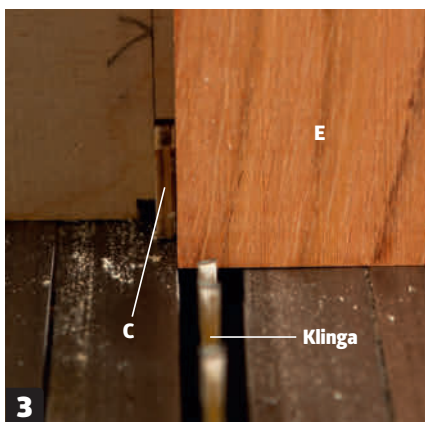
Den lilla styrtappen är en bit plywood, som har sågats 3 mm tjock. Alternativt kan du använda en plastkloss med rätt dimension.



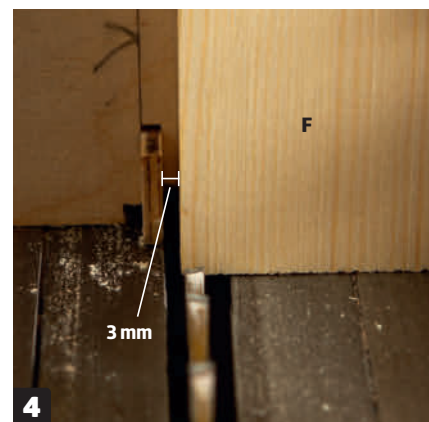
Mallen består av två brädor (A och B) som är 25 x 125 mm. Ändarna (A + B) ska sågas i 90 grader och skruvas ihop. På mallens ena del (B) har det skruvats på en bit plywood för att ge ett stabilt underlag när tapparna ska sågas. Dessutom har det limmats fast en liten styrtapp (på 3 x 10 mm) nederst på plywoodskivan.



Den lilla tappen (C) är 3 mm bred – exakt samma tjocklek som bordscirkelsågens klinga. Den behöver inte vara större än 3 x 10 x 30 mm.



Lägg först mallen ända in till sågens mothåll. Därefter justeras avståndet mellan klingan och styrtappen (C) genom att flytta mothållet.



Avståndet mellan klingan och styrtappen är exakt lika stort som sågklingan är tjock, i det här fallet 3 mm. Mellanrummet bestämmer tappens tjocklek, som ska stämma med spåret som är 3 mm.

TAPPENS TJOCKLEK

Sinkade fogar kan göras i alla möjliga dimensioner. I det här fallet är både tapp och not 3 mm, eftersom klingan på bordscirkelsågen är 3 mm.

Om du gärna vill ha större avstånd mellan tapp och not, kan det göras helt manuellt med ett stämjärn. Du kan också göra en fräsmall och göra det med handöverfräsen.

Om du vill hålla dig till bordscirkelsågen, kan det lösas genom att montera en tjockare klinga på sågen.



Du kan göra bredare tappar och taphål genom att sätta en notklinga, som är bredare än standardklingorna.



Ett 16 mm rakt fräsborr till handöverfräsen klarar också lätt uppgiften.

Sinkade fogar kan göras med en fintandad såg, ett vasst stämjärn och tålmod.



Såga ut tapparna

När mallen och sågen är inställda, är det inte så svårt att såga tapparna. Du måste dock se till att börja rätt på de två olika delarna, så att du är säker på att tapparna passar in i varandra.

Det gäller att börja med ett taphål i den ena delen och med en tapp i den andra.

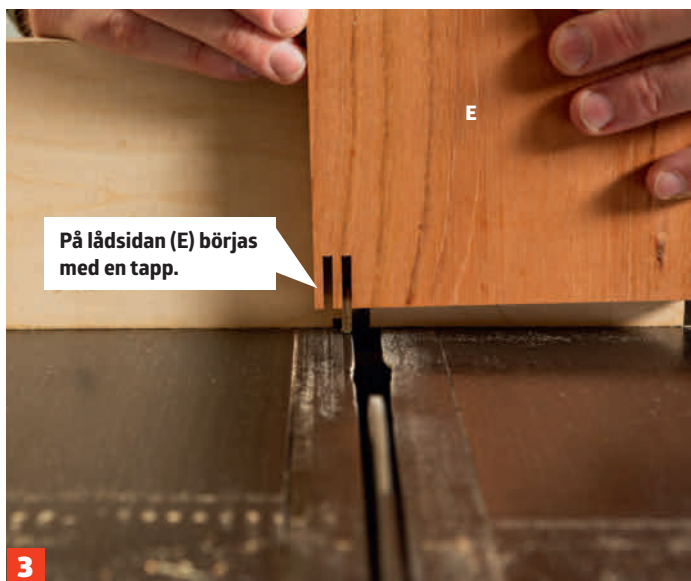
Sågdjupet bestäms av tjockleken på materialet som används till lådans sidor. Här lyfts klingan 20 mm, eftersom lådans sidor är 20 mm tjocka.



Sätt lådsidan (E) ända intill styrtappen och för hela mallen mot klingan. På så sätt skapas den första taphålet.



Skjut nu det första taphålet in över styrtappen, och såga sedan igen.



Arbetsmomentet upprepas. Se till att hålla lådsidan helt rakt när du sågar. Även den minsta skevhet kommer att synas.



När den andra sidan (F) av lådan sågas, börjar man på ett annat sätt. Här börjar man med ett taphål istället för en tapp.



Sätt det första taphålet ända intill styrtappen, och såga igen. På så sätt bildas den första tappen.



Härifrån är det bara att fortsätta på samma sätt och låta tappen bestämma avståndet.

Montera lådan

Innan lådan kan monteras, ska en utfräsning till lådans bottenplatta göras. Utfräsningen ska motsvara bottenplattans tjocklek – i det här fallet har vi valt en skiva på 8 mm.

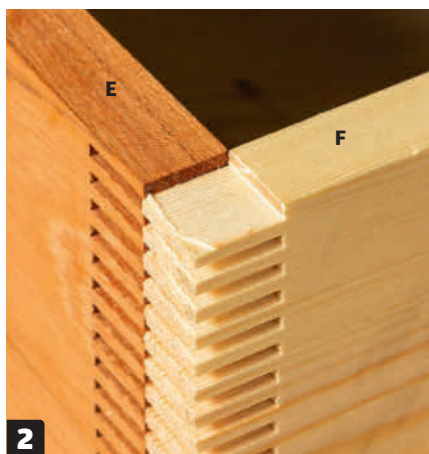
När spåret fräses är det viktigt att inte fräsa ut i tapparna, eftersom bottenplattan då syns när lådan har monterats ihop.

Börja med att provmontera lådan utan lim, så att du är säker på att alla delar passar. Till sist limmas ALLA ytor som ska monteras och lådan sätts under press med hjälp av tvingar eller spännband.



1

När tapparna i båda ändar har sågats, fräses ett spår ut till lådans bottenplatta. I det här fallet med ett 8 mm frässtål. Fräs ut spåret i alla fyra delar innan lådan monteras.



2

Om ovansidorna är lite förskjutna kan det jämnas till med bordscirkelsågen eller med en hyvel.



3

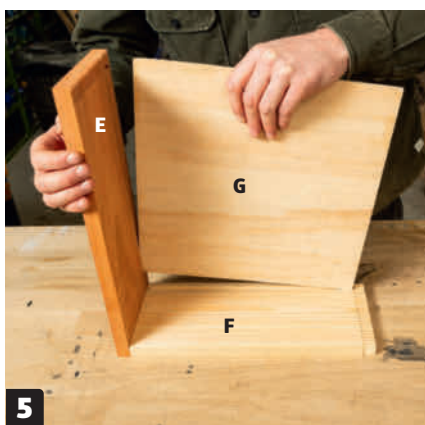
När fräsarbe-
tet är färdigt

kan lådan monteras. Börja med att provmontera det hela utan lim. Stryk sedan ett tunt lager lim i skarvarna med en pensel.



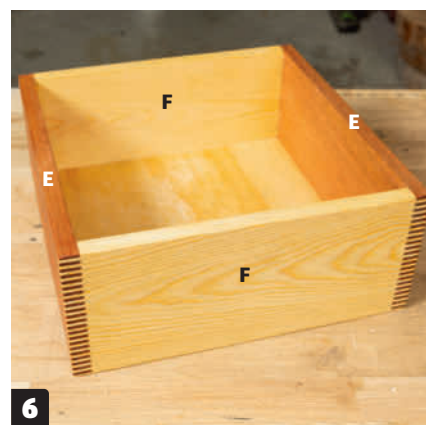
4

Kontrollera att skarven är vinkelrät innan bottenplattan (G) monteras.



5

Bottenplattan (G) trycks i när det första hörnet har monterats. Kom ihåg att påföra ett tunt lager lim i spåret på bottenplattan.



6

När hela lådan har monterats sätts den i spänn med skruvtvingar eller spännband. När limmet har torkat kan det hela oljas in.