

Processbeskrivelse – natbord

Delbenævnelse	Operation	Værktøj	Information
Kantlister	Flækning	Bandsav, afretter.	Planken flækkes til stave på 30x~20mm (4 stk; 490, 4stk á 430) Hvis planken er lang, kan stavene lægges sammen i længde og deles op efter flækning. Evt. kan begge kanter afrettes, for pænere stave fra bandsaven.
Sarge, skuffefront	Flækning	Bandsav	Planken flækkes så der kan blive 4 stk af 105x400x34mm (hvis muligt, gerne længere end 400 for tykkelseshøvlen)
Ben	Flækning	Bandsav	Planken skæres i stave på 80x50x600 (4.stk)
Skuffesider (elm)	Opskæring, Afretning	Afkorter, afretter	Planke skæres på længde (320), og afrettes på side og en eller to kanter.
Skuffesider (elm)	Flækning	Bandsav	Planken flækkes til stave på 20x40mm (9 stk á 400mm)
Bærelister (ahorn)	Flækning	Bandsav	Planken skæres i stave på 22x17mm (3 stk á 400mm)
Alle stave	Afrettelse	Afretter	Alle stave afrettes på 2 tilstødende sider for at forberede dem til tykkelseshøvl.
Sarge, skuffefront	Afrettelse	Afretter	Stykkerne afrettes på en side og en kant
Ben	Afrettelse	Afretter	Stykkerne afrettes på en side og en kant
Alle stave	Høvles	Tykkelseshøvl	De afrettede stave føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål.
Sarge, skuffefront	Høvles	Tykkelseshøvl	Emnerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål.
Kantlister	Høvles	Tykkelseshøvl	Listerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf. De tages ned på 2mm fra færdigmål i tykkelsen, for at minimere senere tilpasningsarbejde.
Bordben	Høvles	Tykkelseshøvl	Benene føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Der ventes med at tage dem ned på færdigmål
Bærelister, styrelister	Høvles	Tykkelseshøvl	De afrettede stave føres igennem tykkelseshøvlen med den afrettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 stk á 15x15mm, 4 stk á 10x15mm)
Skuffesider + bag (elm)	Stavlimes	Lim, tvinger, afrettede og tape limklodser, tvinger.	Stavene limes sammen i plader, kerne mod kerne og splint mod splint. De spændes ned mod en tapet mdf plade for at de ikke bliver forskudt i højden, og overskydende lim tørres af med en våd klud.
Topplade, bundplade, skuffebund	Opskæring	Formatsav	Topplade og bundplade skæres fra 18mm krydsfinérplade, på henholdsvis 320x320mm og 360x360mm Der aftegnes en centerlinje på 2 af enderne. Skuffebunden laves af 6mm mdf, og udskæres på 300x300mm.
Kantlister	Opskæring (gehring)	Kapsav	Kantlisterne skæres på længde i gehring (2 stk á 320mm, 2 stk á 360mm MALENE ER FRA INDERSIDEN OBS!)
Kantlister, Topplade, Bundplade	Limes	Lim, tvinger, afrettede og tape limklodser, kiler.	Kantlisterne limes på pladerne. Både kantlister og plade spændes ned mod en tapet mdf plade for at undgå forskydning, der sættes 1mm kiler under pladen for at løfte den en anelse under limningen.
Topplade, bundplade	Høvles	håndhøvl (rubank, og til sidst pudshøvl)	Kantlisterne høvles ned så de flugter med krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille høvl.
Finér	Tilklipning	Finérskærer	Finéren (6 stykker) klippes til på rugmål Bundplade: 350x350mm, topplade 450x450mm, skuffebund 320x320mm.
Finér	samensætning/fugning	tape	Finérstykkerne bliver tuget sammen med tape, husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.
Finér, bundplade, topplade	Limning	Lim, rulle	Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinje på enderne af pladerne. Herefter vendes pladerne, og processen gentages.
Finér, bundplade, topplade	Pres	Finérpresse	Hurtigt efter limning, lægges pladerne med den påsatte finér ind i finérpressen, og denne sættes til 50bar og 50 grader i 10-15 min. Herefter tages pladerne ud, og overskydende finér brækkes forsigtigt af.
Skuffesider + bag (elm)	Rensning	Limskraber	De limede plader renses på bagsiden for overskydende lim med en limskraber
Ben	Afrettes	afretter	Emnerne afrettes (igen) på en side og en kant
Ben	Høvles	Tykkelseshøvl	Emnerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Derefter tages de ned på færdigmål

Processbeskrivelse–natbord

Delbenævnelse	Operation	Værktøj	Information
Ben	Taperes	Formatsav, skabelon	Benene føres i skabelon forbi klingen, så de over 500mm går fra 25mm til 40mm i tykkelse
Ben	Skæres på længde	Formatsav	Benene skæres på længde via "dybde" stop på 500mm på sidevognen
Ben	Bores taphuller	Langhulsbor, tvinge, blokke til land	10mm bor bruges. OBS; brug de lodrete sider som referencer mod landet, husk at to ben kun skal have ét taphul hver
Ben	Taphuller udrenses	Stemmejern	Hullerne stemmes firkantede (ikke nødvendigt i de forreste ben, hvor gerhing er unødvendig)
Ben	Forskæres til fræsning	Bandsav	Kurven tegnes af fra fræseskabelonen, og tilnærmes på bandsav
Ben	Udfræses	Håndholdt fræser, 2 fræsejern; et med lejet på hver side af jernet, fræseskabelon	Hver side fræses af to omgange, en med hvert jern.
Sarge, skuffefront	afrettes	afretter	Emnerne afrettes (igen) på en side og en kant
Sarge, skuffefront	Høvles	Tykkelseshøvl	Emnerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede side nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Derefter tages de ned på færdigmål
Sarge, skuffefront	Skæres på længde	Kap- eller format-sav	Fronten skæres til 310mm, sargene til 355. (Ekstra til tapperne)
Sarge, skuffefront	Tappes	Bånd- eller format-sav	Bånd: opstilling med side land og dybde stop. Formatsav: Opstilling med dybdestop, og lavt-sat klinge
Sarge	Tilpasning	Blokhøvl, stemmejern	Tapperne tilpasses i hånden
Sarge	Gehring	Stemmejern	Gerhing udføres forsigtigt på tapperne med stemmejern
Skuffesider (elm)	afrettes	afretter	De limeplader afrettes (igen) på en side og en kant
Skuffesider (elm)	Høvles	Tykkelseshøvl	Emnerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Derefter tages de ned på færdigmål
Skuffesider (elm)	Skæres på længde	Kap- eller format-sav	Skæres til længde på færdigmål
Skuffe - svalehaler	Sinkning	Stemmejern, rygsav, stregmål, stikpasser	Husk at lave halerne først. Brug pudshøvl til opspænding ved aftegning på tapstykker.
Skuffe not	Fræsning/not	Stationær overfræser, tvinge + blok til stop	Afbrudt not, må ikke være synlig fra ydersiden af skuffen
Låg	Udskæring til ben	Bandsav	Åbninger til ben skæres i hvert hjørne
Alle	Pudsning	Sandpapir, pudseklods	Indersider puds
Skuffe sider, bund, front, bagside	Limning	Tvinger, pensler, klude, lim	Husk tørspænding og krydsmaal
Skuffe	Pudsning, rensning	Pudseklods, sandpapir	Ydersider puds. Om nødvendigt fjernes lim med limskraber
Ben, bordplade, låg, sarge, bærelister	Limning	Tvinger, pensler, klude, lim	Den samlede skuffe bruges som primær reference, krydsmaal sekundært
Bord	Pudsning	Pudseklods, sandpapir	Ydersider puds. Om nødvendigt fjernes lim med limskraber
Bord, skuffe	Oliering	Olie, klude, pensel	Olieres 2-3 gange med slibninger i mellem hvert lag.