Planken flækkes til slave på 30x-20mm (d sitk; 40t 4sit 4 al 50) His planken en længde og deles op efter flækning   Bandsav, afretter   Planken flækkes så der kan blive 4 sitk af 10sk400x34mm (hvis muligt, akn stavene længdes sæmmen i længde og deles op efter flækning   Bandsav   Planken flækkes så der kan blive 4 sitk af 10sk400x34mm (hvis muligt akne flækses så der kan blive 4 sitk af 10sk400x34mm (hvis muligt akne flækses så der kan blive 4 sitk af 10sk400x34mm (hvis muligt akne flækses så der kan blive 4 sitk af 10sk400x34mm (hvis muligt akne flækses så der kan blive 4 sitk af 10sk400x34mm (hvis muligt akne flækses så der kan blive 4 sitk af 10sk400x34mm (hvis muligt akne flækses så der kan blive 4 sitk af 10sk400x34mm (hvis muligt akne flækses så der kan blive 4 sitk af 10sk400x34mm (hvis muligt akne flækses så stave på 80x50x600 (4 sitk) Planken sæmers i stave på 80x50x600 (4 sitk) Planken sæmers i stave på 80x50x600 (4 sitk) Planken sæmers så 80x50x600 (4 sitk) Planken så 80	Delbenævnelse	Operation	Værktøj	Information
Randister   Flækning   Bandsav affetter   Dearwise sammen i leengde og deles op efter flækning   Evt. kan begge kanteriertelse, for pamere stave fra båndsaven i leende og deles op efter flækning   Bandsav   400 for tykkelseshevlen)			,	Planken flækkes til stave på 30x~20mm (4 stk; 490,
Kantilister   Flakkning   Båndsav, afretter.   pennere stave fra båndsaven.   Sarge, skuffefront   Flakkning   Båndsav   Plankern flækkes så der kan blive 4 sik af 105x400x34mm (rvis muligt, gene lengere end 400 for ykkelesshavel leangere end 400 for ykkelesshavel end en end på der state på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Flakkning   Båndsav   Plankern flækkes til stave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Flakkning   Båndsav   Plankern flækkes til stave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern flækkes til stave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Flakkning   Båndsav   Plankern flækkes til stave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern flækkes sik stave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern flækkes sik stave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern flækkes sik stave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern flækkes sik stave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm end skæres i slave på 20x40mm (9 sik a 400mm)   Plankern skæres i slave på 20x40mm end skæres på sike og en kant 10x40mm end skæres på 10x40mm end skæres på 20x40mm end				lægges sammen i længde og deles op efter
Planken flækkes så der kan blive 4 sik af 105x40x3-4mm (vins millige erne langere end 105x40x3-4mm) (vins millige erne langere end 105x40x3-4mm) (vins millige erne end	Kantlister	Elækning	Råndsay afretter	flækning. Evt. kan begge kanter afrettes, for
Sarge, skufferfont Flækning Båndsav   400 for tykkelseshevlen)   Ben   Flækning Båndsav   Planken skæres i stave på 80x50x600 (4 stk)   Skuffesider (elim)   Opskæring, Afretning   Skuffesider (elim)   Flækning   Båndsav   Planken skæres i stave på 80x50x600 (4 stk)   Skuffesider (elim)   Flækning   Båndsav   Planken skæres på længde (320), og afrettes på side og en eller to kapte 20x40mm (9 stk å 1 stave på 20x40mm (9 stk å 1 stave stave på 22x17mm (3 stk å 1 stave på 20x40mm (9 stk å 1 stave på 20x40	Rantiistei	i lækillig	Danusav, anetter.	Planken flækkes så der kan blive 4 stk af
Ben	Sarge skuffefront	Flækning	Båndsav	
Skuffesider (elm) Opskæring, Afretning Afkorter, afretter side og en eller to kanfêr.  Skuffesider (elm) Flækning Båndsav Hohm.  Skuffesider (ahorn) Flækning Båndsav Hohm.  Alle stave Afretter forberede dem til kytesleshevi.  Afretter forberede dem til kytesleshevi.  Afretter Stykkerne afrettes på 2 tilstødende sider for at forberede dem til kytesleshevi.  Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant De afrettedes stave føres igennem fykkelseshavi.  Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant De afrettedes stave føres igennem fykkelseshavien med de afrettede sider nedaf, indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på afrettede sider nedaf, indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på afrettede sider nedaf, indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på afrettede sider nedaf, indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på afrettede sider nedaf. Indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på afrettedes sider nedaf, indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på afrettede sider nedaf. Indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål i tykkelseshavien med de afrettede sider nedaf. Indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål i tykkelseshavien med de afrettede sider nedaf. De tages ned på 2mm fra færdigmål i tykkelseshavien med de afrettede sider nedaf. Indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål i tykkelseshavien med de afrettede sider nedaf. Indtil de re jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål i tykkelseshavien med de afrettede sider nedaf. Indtil de stave en med de afrettede sider nedaf. Indtil de stave en med på færdigmål i tykkelseshavien med de afrettede sider nedaf. Indtil de stave en med på afrettede sider nedaf. Indtil de stave en med på færdigmål i tykkelseshavien med de afrettede sider nedaf. Indtil d				Planken skæres i stave på 80x50x600 (4.stk)
Skuffesider (elm) Flækning Båndsav Planken skekes til släve på 20x40mm (9 sik å 400mm) Flækning Båndsav Afrettelse Afretter Afrettelse Afretter Afrettelse Afretter Afrettelse Afretter Stykkerne afrettes på 2 tilstadende sider for at comberede dem til tykkelselhøvi.  Afrettelse Afretter Afrettelse Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afrettelse Afretter Afrettelse Afretter Afretter Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afrettelse Afretter Afretter Afretter Afretter Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afretter Afretter Afretter Afretter Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afretter Afretter Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Ben Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Ben Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Ben Ben Afretter Stykkerne afrettes på en side og en kant Ben Benen farettede side redat, indtil de er jævne på alle overflader. De tages nevet på afle overflader. De tages nevet på afrettele Benene fares igennem tykkelseshøvlen med de afrettede side redat, ort afminmere senere blage sinsnashejde. Benene fares igennem tykkelseshøvlen med de afrettede side nedat, indtil alle stave en Benene fares igennem tykkelseshøvlen med de afrettede side nedat, indtil alle stave en Benene fares igennem tykkelseshøvlen med de afrettede side nedat, indtil alle stave en Benene fares igennem tykkelseshøvlen Benene fares ig	Skuffesider (elm)	Onskæring Afretning	Afkorter afretter	
Bæreilster (ahorn)   Flækning   Båndsav   Planken skæres i stave på 22x17mm (3 sik å 400mm)   Alle stave   Afrettelse   Afretter   Afretter   Afretter   Afretter   Afretter   Afretter   Afretter   Afretter   Stykkerne afrettes på en side og en kant   Ben   Afrettelse   Afretter   Stykkerne afrettes på en side og en kant   De afrettelde stave føres igennem tykkelseshøvlen med de afretted side nedd, indtil de er jævne på alle overlåder, der ventes med at tage dem ned på færetdigmål. Emnerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedd, indtil de er jævne på alle overlåder, der ventes med at tage dem ned på færetdigmål. Sarge, skuffefront   Høvles   Tykkelseshøvl   Emnerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedd, indtil de er jævne på alle overlåder, der ventes med at tage dem ned på færetdigmål i stykelseshøvlen med de afrettede sider nedd. De tages ned på 2mm fra færdigmål i tykelseshøvlen med de afrettede sider nedd, indtil de er jævne på alle overlåder. De tages ned på 2mm fra færdigmål i tykelseshøvlen med de afrettede side nedd, indtil de rigævne på alle overlåder. De tages ned på 2mm fra færdigmål i tykelseshøvlen med de afrettede side nedd, indtil de rigævne på alle overlåder. Og te tages på side og dem ned på færdigmål i tykelseshøvlen med de afrettede side nedd, indtil de rigævne på alle overlåder. Og te tages herrefter ned på tages herrefter ned side nedd, indtil alle stave er jævne på alle overlåder. Og te tages herrefter ned på t	, ,	<u> </u>		Planken flækkes til stave på 20x40mm (9 stk á
Alle stave Afrettelse Afretter forberede dem til kykkelseihavi.  Sarge, skufferont Afretelse Afretter Stykkeme afrettes på en side og en kant Stykkeme afrettes på en side og en kant Up afrettelse Afretter Stykkeme afrettes på en side og en kant Up afretteles stave føres igennem tykkelseshavi med de afretted stave føres igennem tykkelseshavi med de afretted stave redar, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på afrettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færettigmål. Isterne tendaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færettigmål sider heder. De tages ned på 2mm fra færetigmål sider sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. De tages ned på 2mm fra færetigmål sider sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Det støpes haven med de afrettede side nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Det støpes haven med de afrettede side nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Det støpes haven med de afrettede side nedaf, indtil de riævne på alle overflader. Og te støpes herefter ned på færettele side nedaf, indtil de riævne på alle overflader. Og te støpes herefter ned på færettele side nedaf, indtil de riævne på alle overflader. Og de tages herefter ned på færettele side nedaf, indtil de riævne på alle overflader. Og te støpes herefter ned på færettele side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader. Og de tages herefter ned på færettele side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader. Og te støpes herefter ned på færettele side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader. Og te støpes herefter ned på færettele side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflade	, ,	<u> </u>		Planken skæres i stave på 22x17mm (3 stk á
Alrettelse Afretter forberede dem til tykkelseshavit. Ben Afretter Shykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afretter Shykkerne afrettes på en side og en kant Ben Afretter Shykkerne afrettes på en side og en kant De afrettede side frest gennem tykkelseshavit med de afrettede side renedaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på afrettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål.  Sarge, skuffefront Høvles Tykkelseshøvl Emmerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål. Sisteme føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf. De tages ned på 2mm fra færdigmål i tykkelsen, for at minimære senere tilpasninsarbejde.  Bordben Høvles Tykkelseshøvl Emener føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf, indtil de er jævne på alle overflader, og de tages herefer ned en afrettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefer ned en afrettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned Lim, tvinger, afrettede og spint mod spint. De spændes ned med en afrettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned Lim, tvinger, afrettede og spint mod spint. De spændes ned mod en tage den ned på færdigmål.  Skuffesider + bag (elm) Stavlimes Stavlene spint. De spændes ned mod en tage den ned på færdigmål in De spændes ned mod en tage den ned på færdigmål in De spændes ned mod en tage den ned på færdigmål in De spændes ned mod en tage den ned på færdigmål in De spændes ned mod en tage den ned på færdigmål in De spændes ned mod en tage den ned på færdigmål in De spændes ned mod en tage den ned på færdigmål in De spændes ned mod en tage den ned på færdigmål in De spændes ned mod en tage den in de på færdigmål in De spændes ned mod en tage den in de på færdigmål in De spændes ned mod en tage den in de på færdigmål in	Bærelister (ahorn)	Flækning	Båndsav	
Ben				forberede dem til tykkelselhøvl.
Alle stave  Alle stave  Høvles  Tykkelseshøvl  Tykkelseshøvl  Finer  Alle stave  Høvles  Tykkelseshøvl  Tykkelseshøvl  Finer  Fores igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider neddar, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål.  Emmerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider neddar, indtil de er jævne på alle overflader, der ventes med at tage dem ned på færdigmål.  Listerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider neddar. Det lages ned på 2mm fra færdigmål i tykkelseshøvlen med de afrettede sider neddar. Det lages ned på 2mm fra færdigmål i tykkelseshøvlen med de afrettede sider neddar. Det lages ned på 2mm fra færdigmål i tykkelseshøvlen med de afrettede sider neddar. Indtil de er jævne på alle overflader, og tentes med at tage dem ned på færdigmål (å sik å 15x15mm, 4 sik å 10x15mm be spændes ned den afrettede side neddar, indtil alle stave er gres igennem tykkelseshøvlen med den afrettede sider neddar. Indtil de er jævne på alle overflader, og afrettede og afrettede sider neddar. Indtil de er jævne på alle overflader, og de flages herefter ned på færdigmål (4 sik å 15x15mm, 4 sik å 10x15mm be spændes ned mod en tapet den afrettede sider neddar, indtil de er jævne på alle overflader, og de lages herefter ned på færdigmål (4 sik å 15x15mm, 4 sik å 10x15mm be spændes ned mod en tapet den afrettede sider neddar, indtil alle stave er gavne på alle overflader, og de lages herefter ned på færdigmål (4 sik å 15x15mm, 4 sik å 10x15mm be spændes ned mod en tapet med den afrettede sider neddar, indtil alle stave er gavne på alle overflader, og de lages herefter ned på færdigmål (4 sik å 15x15mm, 4 sik å 10x15mm be spændes ned mod en tapet my skeleshøvlen lager keme mod kerne og splint mod splint. De spændes ned mod en tapet my skeleshøvlen lager keme mod kerne og splint mod splint. De spændes ned mod en tapet my skeleshøvlen skændes på alle der færdigmål (4 sik å 15x15mm, kalleshøvlen skeleshøvlen skændes på spå lager frænde en spå lager my skeleshøvl				
Alle stave  Alle stave favers igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf. Det alges ned på 2mm fra færdigmål i tykkelsen, for at minimere senere tilpasninsærbejde.  Benene føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf. Det alges ned på 2mm fra færdigmål i tykkelsen, for at minimere senere tilpasninsærbejde.  Benene føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede side nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Der ventes med at tage dem ned på færdigmål i tykkelsen for at minimere senere tilpasninsærbejde.  Benene føres igennem tykkelseshøvlen med dea færtettede side nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Der ventes med at tage dem ned på færdigmål (sta å 15x16mm, 4 stik å 15x16mm, 4 st	Dell	Arretteise	Allettei	De afrettede stave føres igennem tykkelseshøvlen
Alle stave    Høvles   Tykkelseshøv    færdigmål.				
Sarge, skuffefront  Sarge, skuffefront  Høvles  Tykkelseshøvl  Tykkelseshøvl  Listerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afredigmål.  Listerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afredigmål i tykkelsen, for at minimere senere tilpasninsarbejde.  Bordben  Høvles  Tykkelseshøvl  Tykkelseshøvl  Bordben  Høvles  Tykkelseshøvl  Tykkelseshøvl  Tykkelseshøvl  Bordben  Høvles  Tykkelseshøvl  Tykkelseshøvl  De afrettede side nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Der ventes med at tage dem ned på færdigmål (a skt å 15x/15mm, 4 skt å 10x/15mm stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 skt å 15x/15mm, 4 skt å 10x/15mm stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 skt å 15x/15mm, 4 skt å 10x/15mm stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 skt å 15x/15mm, 4 skt å 10x/15mm stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 skt å 15x/15mm, 4 skt å 10x/15mm stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned på færdigmål (4 skt å 15x/15mm, 4 skt å 10x/15mm stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og de tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og tages herefter ned stave er jævne på alle overflader og tages herefter ned stave på stave på stave fræve på stave fræve på stave fræve på stave fræve på stav	Alle stave	Høvles	Tykkelseshøvl	færdigmål.
Sarge, skuffefront  Høvles  Tykkelseshøvl  Listerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf. De tages ned på 2mm fra færdigmål.  Listerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf. De tages ned på 2mm fra færdigmål i tykkelsen, for at minimere senere tilpasninsarbejde.  Bordben  Høvles  Tykkelseshøvl  Tykkelseshøvl  Bærelister, styrelister  Høvles  Tykkelseshøvl  Tykkelseshøvl  De afrettede side nedaf, indtil ale grævne på alle overflader. Der ventes med at tage dem ned på færdigmål.  De afrettede side nedaf, indtil ale grævne på alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 stk å 15x15mm, 4 stk å 10x15mm en den afrettede side nedaf, indtil ale stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 stk å 15x15mm, 4 stk å 10x15mm Stavene limes sammen i plader, kerne mod kerne og splint mod splint. De spændes ned mod en tape og splint mod splint. De spændes ned mod en tape og splint mod splint. De spændes ned mod en tape og verskydende lim tørres af med en vaktud.  Topplade, bundplade, skuffebund  Opskæring  Opskæring  Opskæring (gehring)  Kantlister  Opskæring (gehring)  Kantlister, Topplade, Bundplade  Limes  Topplade, bundplade  Limes  Tilklipning  Tilklipning  Finérs  Tilklipning  Finérskærer  Tilklipning				lafrettede sider nedaf. indtil de er iævne på alle
Kantlister Høvles Tykkelseshøvl Errers igennem tykkelseshøvlen med de afrettede sider nedaf. De tages ned på Zmm fra færdigmål i tykkelsen, for at minimere senere tilpasninsarbejde.  Bordben Høvles Tykkelseshøvl Eenene føres igennem tykkelseshøvlen med dee arettede side nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Der ventes med at tage dem ned på færdigmål De artettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål af errer i jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 stk å 15x15mm, å stk å 10x15mm ed den afrettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 stk å 15x15mm, å stk å 10x15mm ed en afrettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 stk å 15x15mm, å stk å 10x15mm ed spilnt. De spændes ned mod en tape på på sammen i plæder, kerne mod kerne og spilnt mod spilnt. De spændes ned mod en tape og spilnt mod spilnt. De spændes ned mod en tape og spilnt mod spilnt. De spændes ned mod en tape og spilnt mod spilnt. De spændes ned mod en tape og spilnt mod spilnt. De spændes ned mod en tape og spilnt mod spilnt. De spændes ned mod en tape og spilnt mod spilnt. De spændes ned mod en tape og spilnt mod spilnt. De spændes ned mod en tape og spilnt mod spilnt. De spændes ned mod en tapet mod krydsfinfersplade, på henholdsvis 320x320mm og stavasere på 30x3030mm. Sammen i plæder green en entertinie på 2 af endeme. Skuffebunden laves af 6mm mdf, og udskæres på 30x3030mm. Sammen sæter fra 18mm krydsfinferen, husk æres på længde i gehring (2 stk a 320mm, 2 stk å 360mm MALENE ER FRA fra handhøvl (rubank, og til sidst pudshøvl) sidst pudshøvl) sidst pudshøvl) sidst pudshøvl. Finerer (6 stykker) kilppes til på rugmäl Bundplade spændes ned mod en tapet mod på til på at indstille havl. Finers kærer på sænder med tape. In må kilper med køyen så spændes ned mod en tapet med tapet mod spilnt. De spændes ned mod en tapet med spå spå sændes n	Cargo alwiffofrant	Hardan	Tudden on ob mud	overflader, der ventes med at tage dem ned på
Kantlister Høvles Tykkelseshøvl tilpasninsarbejde.  Bordben Høvles Tykkelseshøvl Eenene føres igennem tykkelseshøvlen med dee afrettede side nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Der ventes med at tage dem ned på færdigmål  Bærelister, styrelister Høvles Tykkelseshøvl De afrettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 stk å 15x15mm, 4 stk å 10x15mm ed den afrettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 stk å 15x15mm, 4 stk å 10x15mm ed den refrettede side nedaf, indtil alle stave er jævne på alle overflader, og de tages herefter ned på færdigmål (4 stk å 15x15mm, 4 stk å 10x15mm ed spilnt. De spændes ned mod en tape up på alle overflader, og de tages herefter ned stavene limes sammen i plader, Kenne mod kerne og splint mod spilnt. De spændes ned mod en tape mod pilnt på sammen i plader. Kenne mod kerne og splint mod spilnt. De spændes ned mod en tape mod på flader for at de ikke bliver forskudt i højden, og verskydende lim tørres af med en våd klud.  Topplade, bundplade, skuffebund  Opskæring  Opskæring  Formatsav  Formatsav  Formatsav  Kantlister  Opskæring (gehring)  Kapsav  Kantlisterne særes på længde i gehring (2 stk a 320mm, 2 stk å 360mm MALENE ER FRA indhøvl (rubank, og til håndhøvl (rubank, og til sidst pudshøvl)  Finéren (6 stykker) klippes til på rugmål Bundplade  Finéren (6 stykker) klippes til på rugmål Bundplade  Finéren (6 stykker) klippes til på rugmål Bundplade samensætning/fugnin g samensætning/fugnin g samensætning/fugnin g samensætning/fugnin g samensætning/fugnin g samensætning/fugnin g samensætning/fugnin på sættes fineren med fugen over den tidligere afsatem indterline på endere af pladerme. Herefte	Sarge, skullerront	Høvies	Tykkeisestiøvi	
Kantlister				
Bordben  Høvles  Tykkelseshøvl  Arettede side nedaf, indtil de er jævne på alle overflader. Der ventes med at tage dem ned på færdigmål  De afrettede stave føres igennem tykkelseshøvlen 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 å 15x15mm, 4 stk å 10x15mm ber å staven ber å færdigmål (4 stk å 15x15mm, 4 stk å 10x15mm ber å staven ber å sta	Kantlister	Høvles	Tykkelseshøvl	tilpasninsarbejde.
Bordben				Benene føres igennem tykkelseshøvlen med dee lafrettede side nedaf, indtil de er jævne på alle
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 å 15x15mm, 4 stk å 10x15mm og splint mod splint. De spændes ned mod kerne og splint mod splint. De spændes ned mod en tape med flede for at de ikke bliver forskudt i nøjden, og overskydende lim tørres af med en våd klud.  Topplade og bundplade skæres fra 18mm krydsfinérsplade, på henholdsvis 320x320mm og 360x360mm Der aftegnes en centerlinie på 2 af enderne. Skuffebunden laves af 6mm mdf, og udskæres på 300x300mm.  Kantlister  Opskæring (gehring)  Kapsav  Kapsa	Dandhan	II I	T. dd. ala a ala su d	overflader. Der ventes med at tage dem ned på
Bærelister, styrelister	Bordben	Høvles	Tykkeisesnøvi	
Bærelister, styrelister				med den afrettede side nedaf, indtil alle stave er
Skuffesider + bag (elm)  Stavlimes  Formatsav  Stavlimes  Formatsav  Formatsav  Stavlimes  Formatsav  Formatsa	Bærelister, styrelister	Høvles	Tykkelseshøvl	på færdigmål (4 stk á 15x15mm, 4 stk á 10x15mm)
Lim, tvinger, afrettede og tapede limklodser, tvinger.				
Topplade og bundplade skæres fra 18mm krydsfindersplade, på henholdsvis 320x320mm og 360x360mm Der aftegnes en centerlinie på 2 af enderne. Skuffebunden laves af 6mm mdf, og udskæres på 300x300mm.  Kantlister Opskæring (gehring)  Kantlister Opskæring (gehring)  Kantlister, Topplade, Bundplade  Limes Lim, tvinger, afrettede og tapede limklodser, kiler.  Topplade, bundplade  Kantlisterne limes på pladernne. 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. Kantlisterne høvles ned så de flugter med krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille høvl.  Finér Tilklipning Finérskærer  Tilklipning Finérskærer  Samensætning/fugnin g  Finérstykkerne bliver fuget sammen med tape, husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.  Lim paføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerme. Herefte	Ol. Wastiles a has delay	01 11		mdf plade for at de ikke bliver forskudt i højden, og
krydsfinérsplade, på henholdsvis 320x320mm og 360x360mm Der aftegnes en centerlinie på 2 af enderne. Skuffebunden laves af 6mm mdf, og udskæres på 300x300mm.  Kantlister  Opskæring (gehring)  Kapsav  Kapsav  Kantlister, Topplade, Bundplade  Limes  Limethale  Li	Skuffesider + bag (eim)	Stavilmes	tapede ilmklodser, tvinger.	
Topplade, bundplade, skuffebund  Topplade, bundplade  Kantlister  Opskæring (gehring)  Kapsav  Kapsav  Kapsav  Kapsav  Kapsav  Kapsav  Kantlisterne skæres på længde i gehring (2 stk a 320mm, 2 stk å 360mm MÅLENE ER FRA INDERSIDEN OBS!)  Kantlisterne limes på pladernne. 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.  Kantlisterne høvles ned så de flugter med krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille høvl.  Finér  Tilklipning  Finérskærer  Tilklipning  Finérstykkerne bliver fuget sammen med tape, husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.  Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte				krydsfinérsplade, på henholdsvis 320x320mm og
Kantlister  Opskæring (gehring)  Kapsav  Kapsav  Kantlisterne skæres på længde i gehring (2 stk a 320mm, 2 stk å 360mm MÅLENE ER FRA INDERSIDEN OBS!)  Kantlisterne limes på pladernne. 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. Kantlisterne høvles ned så de flugter med krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille høvl.  Finér  Tilklipning  Finérskærer  Tilklipning  Finérskærer  Tilklipning  Finérskærer  Tilklipning  Finérstykkerne bliver fuget sammen med tape, husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.  Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte				enderne. Skuffebunden laves af 6mm mdf, og
Kantlister  Opskæring (gehring)  Kapsav  Spann (gehring)  Kapsav  Kaptilisterne limes på pladerme. Både kantlister og  plade spæmdes ned mod en tapet mder krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille krydsfinéren, husk at spæles s	Topplade, bundplade, skuffebund	Opskæring	Formatsav	udskæres på 300x300mm. Kantlisterne skæres på længde i gehring (2 stk a
Kantlister, Topplade, Bundplade  Limes  Limed  Limes  Limed  Limes  Limes  Limes  Limed  Limes  Limes  Limed  Limes  Limes  Limed  Limed  Limed  Limed  Limes  Limed  Limes  Limed  Limes  Lime	Ka alkata		IV.	320mm, 2 stk á 360mm MÅLENE ER FRA
Kantlister, Topplade, Bundplade  Limes  Limes  Lim, tvinger, afrettede og tapede limklodser, kiler.  Topplade, bundplade  Høvles  Høvles  Tilklipning  Finér  Tilklipning  Finér  Finér  Limes	Kantiister	Opskæring (genring)	Kapsav	INDERSIDEN OBS!)  Kantlisterne limes på pladernne. Både kantlister og
Kantlister, Topplade, Bundplade  Limes  tapéde limklodser, kiler.  pladen for at løfte den en anelse under limningen.  Kantlisterne høvles ned så de flugter med krydsfinéren, husk at bruge god tid på at indstille høvl.  Finér  Tilklipning  Finérskærer  Tilklipning  Finérskærer  Tilklipning  Finérskærer  Samensætning/fugnin g  Finér  tape  Tilklipning  Finérstykkerne bliver fuget sammen med tape, husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.  Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte			Lim tuinger efrettede eg	plade spændes ned mod en tapet mdf plade for at
Topplade, bundplade  Høvles  håndhøvl ( rubank, og til sidst pudshøvl)  Finéren (6 stykker) klippes til på rugmål Bundplade 350x350mm, topplade 450x450mm, skuffebund 320x320mm.  Finéren (6 stykker) klippes til på rugmål Bundplade 350x350mm, topplade 450x450mm, skuffebund 320x320mm.  Finérstykkerne bliver fuget sammen med tape, husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.  Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte	Kantlister, Topplade, Bundplade	Limes		pladen for at løfte den en anelse under limningen.
Topplade, bundplade  Høvles  sidst pudshøvl)  Finéren (6 stykker) klippes til på rugmål Bundplade 350x350mm, topplade 450x450mm, skuffebund 320x320mm.  Finér  Finérstykkerne bliver fuget sammen med tape, husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.  Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte			håndhøyl ( rubank, og til	
Finér Tilklipning Finérskærer 350x350mm, topplade 450x450mm, skuffebund 320x320mm.  Finér Samensætning/fugnin g tape Finérstykkerne bliver fuget sammen med tape, husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.  Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte	Topplade, bundplade	Høvles		høvl.
Finérstykkerne bliver fuget sammen med tape, husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.  Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte				
samensætning/fugnin g tape husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå eventuel splint.  Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte	Finér	Tilklipning	Finérskærer	
Lim påføres jævnt på plader med en rulle, så påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte	Finds	0 0	tono	husk at spejle stykkerne mod hinanden og undgå
påsættes fineren med fugen over den tidligere afsatte midterlinie på enderne af pladerne. Herefte	Finer	g	tape	
				påsættes fineren med fugen over den tidligere
Finer, bundplade, topplade   Limning   Lim, rulle   vendes pladerne, og processen gentages.	Finér, bundplade, topplade	Limning	Lim, rulle	vendes pladerne, og processen gentages.
Hurtigt efter limning, lægges pladerne med den påsatte finer ind i finerpressen, og denne sættes til				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				50bar og 50 grader i 10-15 min. Herefter tages
pladerne ud, og overskydende finér brækkes   Finér, bundplade, topplade   Pres   Finérpresse   forsigtigt af.	Finér, bundplade, topplade	Pres	Finérpresse	
De limede plader rensen på bagsiden for Skuffesider + bag (elm)  Rensning  Limskraber  overskydende lim med en limskraber				De limede plader rensen på bagsiden for
Ben Afrettes afretter Emnerne afrettes (igen) på en side og en kant				
Emnerne føres igennem tykkelseshøvlen med de afrettede side nedaf, indtil de er jævne på alle				Emnerne føres igennem tykkelseshøvlen med de
Ben Høvles Tykkelseshøvl overflader. Derefter tages de ned på færdigmål	Ben	Høvles	Tykkelseshøvl	

## 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		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	Båndsav	Kurven tegnes af fra fræseskabelonen, og tilnærmes på båndsav
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 Fronten skæres til 310mm, sargene til 355. (Ekstra
Sarge, skuffefront	Skæres på længde	Kap- eller format-sav	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 limede plader afrettes (igen) på 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	Båndsav	Åbninger til ben skæres i hvert hjørne
Alle	Pudsning	Sandpapir, pudseklods	Indersider pudses
Skuffe sider, bund, front, bagside	Limning	Tvinger, pensler, klude, lim	Husk tørspænding og krydsmål
Skuffe	Pudsning, rensning	Pudseklods, sandpapir	Ydersider pudses. Om nødvendigt fjernes lim med limskraber
Ben, bordplade, låg, sarge, bærelister	Limning	Tvinger, pensler, klude, lim	Den samlede skuffe bruges som primær reference, krydsmål sekundært
Bord	Pudsning	Pudseklods, sandpapir	Ydersider pudses. Om nødvendigt fjernes lim med limskraber
Bord, skuffe	Oliering	Olie, klude, pensel	Olieres 2-3 gange med slibninger i mellem vhert lag.