

Handleiding MFT-JIG

01. Plaats de kopieerring van 30mm op de machine.



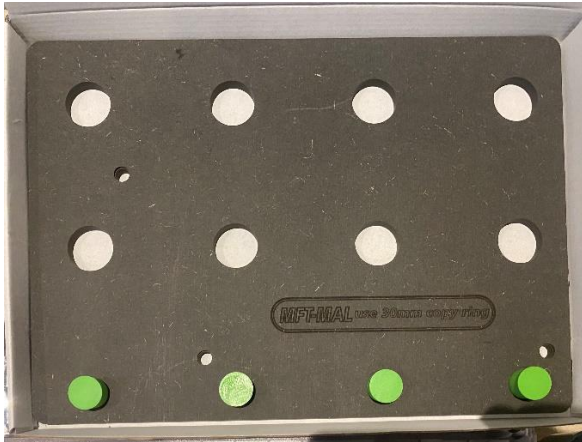
02. Centreer deze met behulp van de centreerdoorn, exact in het midden en draai de schroeven stevig vast.



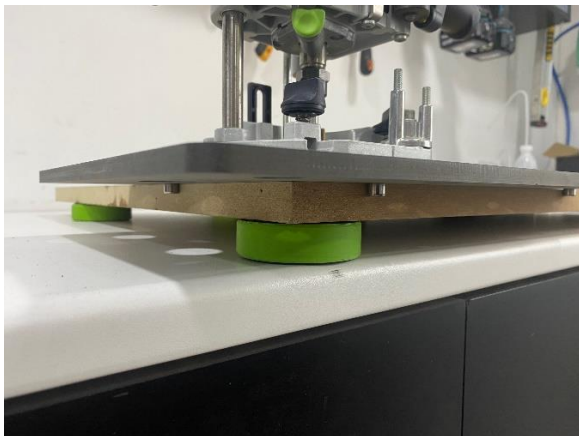
03. Plaats de 20 mm frees met onder snijders en controleer of deze ver genoeg uitsteekt onder de kopieerring. Als het materiaal 18mm is moet de frees dus minimaal 19mm diep kunnen.



04. De mal en bijbehorende pinnen en pasdogs en aluminium tape.



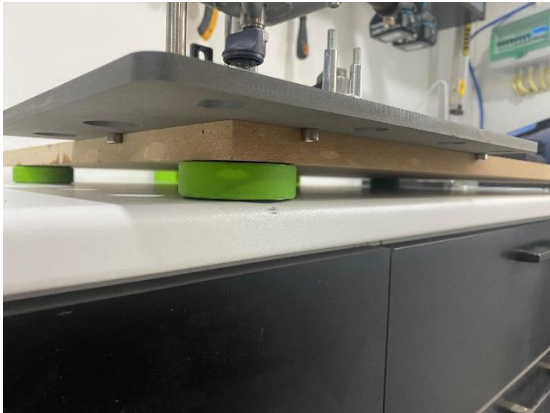
05. Plaats het nieuw te maken werkblad van de ondergrond door bijvoorbeeld Bench cookies te gebruiken of een paar latjes zoals op de foto.



06. Plaats nu de afstand pinnen in de mal met de verzonken kant naar boven.



07. Duw nokken van de mal evenredig tegen het nieuw te maken werkblad.



08. Klem de mal door middel van lijmklemmen vast op het nieuw te maken werkblad.
Afhankelijk van de grootte van de freesvoet moeten de lijmtangen tussentijds verplaatst worden. Hou hierbij altijd 1 lijmtang vast. Verplaats dan de ene klem, en klem deze vast. Verplaats dan pas de andere om verschuiven van de mal te voorkomen.

09. Frees nu de eerste 8 gaten geleidelijk door het materiaal.



10. Verwijder de lijmtangen van de mal en plaats de bench dogs in de 1^e rij 20mm gaten en frees de volgende rijen gaten.



11. Verplaats de mal naar de laatst gefreesde gaten en herhaal deze procedure tot de gewenste hoogte is bereikt.



12. Draai nu de mal een kwartslag plaats de pas dogs verticaal Vervolgens maakt u de mal op de gewenste breedte door deze stap te herhalen.

Tips en Tricks.

Als de gebruikte 20mm frees afwijkt en net iets te groot is, wat helaas vaak zo is, dan kan dit resulteren in een mal welke een speling vertoont in de nieuw gemaakte gaten. Om deze speling op te vangen zit er bij de levering een stukje aluminium tape geleverd, deze kunt u op maat knippen en 1 volledige slag om de voet wikkelen. Let op dat u hierbij geen vouwen maakt en de folie 1 slag per keer wordt omwikkeld. Het aan 1 zijde over laten steken van de folie kan de zuiverheid van de gaten negatief beïnvloeden. Zijn de gaten nog te ruim, dan kan een 2^e laag op de zelfde manier worden aangebracht. Zorg dat de bench dogs nog wel gemakkelijk in en uit de gaten te halen zijn. Zorg er tevens voor dat u de machine met gelijke druk naar het midden omlaag drukt. Aan 1 zijde drukken kan resulteren dat de frees net iets schuin het materiaal in gaat. Ook dit kan de zuiverheid van het gemaakte patroon negatief beïnvloeden. Zorg er tevens voor dat de frees niet te hard draait. Dit kan het verbranden van het materiaal veroorzaken. Een stand tussen 4 en 5 op een Festool OF1010 werkt prettig.

De afstand pinnen mogen gebruikt worden, echter is dit niet noodzakelijk. Indien men deze gebruikt zou het eerste gat op een hart afstand zitten van 70mm, dat correspondeert met een MFT 3 werkblad. Door de mal te gebruiken zonder deze pinnen kunt u zelf uw hartmaat bepalen van het

eerste gat. Zorg wel dat de mal haaks op het nieuw te maken werkblad word geklemd om de eerste rij te maken.

Wij wensen u veel plezier met de MFT-JIG