

Parf[®] MK II Guidesystem

® Parf er et registreret varemærke tilhørende Peter Parfitt



INDHOLD

Indledning	02
Identifikation af PGS-dele	02
Konceptet	03
Brug af 3 mm-borestyr	03
Brug af 3 mm-stifter	03
Indledende mønster med 3 mm-huller	04
Færdiggørelse af mønster med 3 mm-huller	05-06
Boring af forskydningshuller	07-08
Udvidelse af 3 mm-huller til 20 mm	09
Gode råd	10
Øvrige UJK Parf®-produkter	11-12-13-14
Noter	15

INDLEDNING

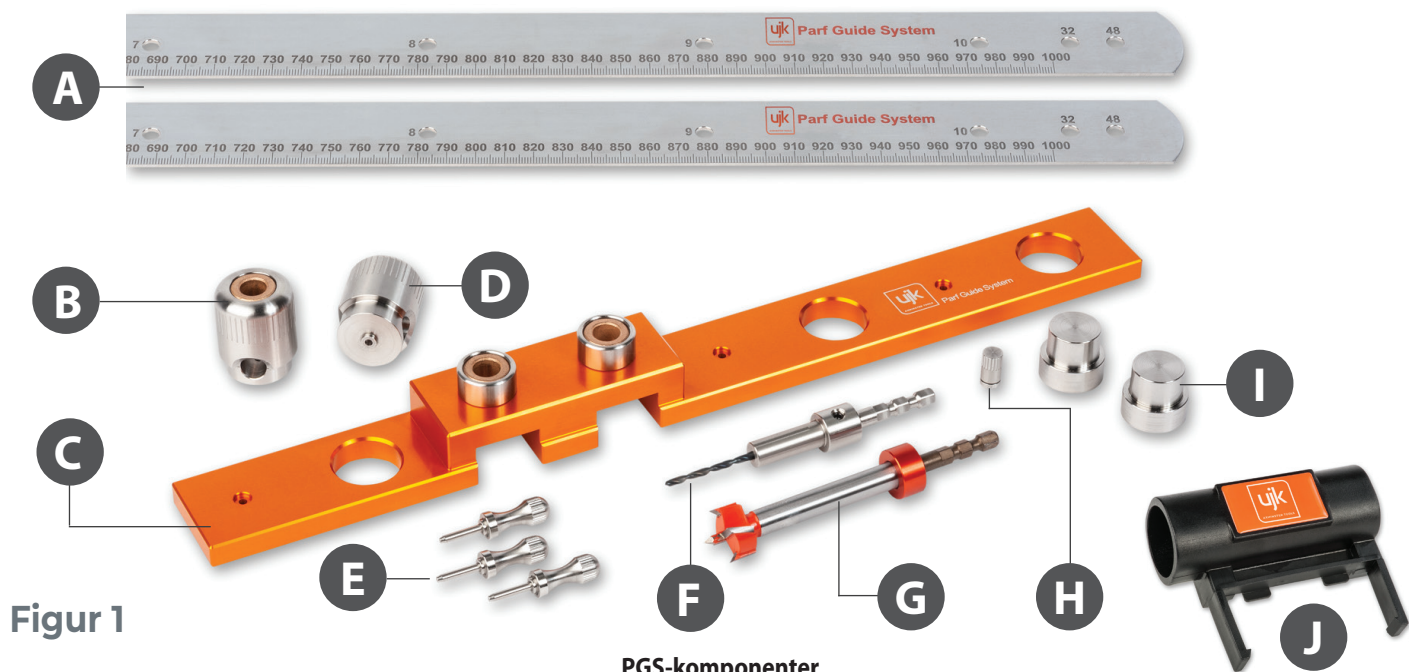
UJK Parf Guidesystem (PGS) er designet af Peter Parfitt og udviklet i fællesskab med Axminster Tools & Machinery Ltd, der fremstiller systemet under UJK-varemærket.

PGS'en giver en meget nøjagtig, men alligevel hurtig og enkel metode til udlægning af et mønster på 20 mm-huller på arbejdsbordet eller på overfladen af stationen til en dyksav. Med et par UJK-superdupper og mindst to UJK-lavprofildupper

eller dupper vil du være i stand til at lave en perfekt ret vinkel eller et 45 graders snit enten med en styreskinne og en dyksav eller med en retteskinne og en rundsav.

Med PGS kan du også nemt skabe et isometrisk mønster med 20 mm-huller, hvormed brugeren kan lave perfekte snit på 30 og 60 grader.

PGS IDENTIFIKATION AF DELE



Figur 1

PGS-komponenter

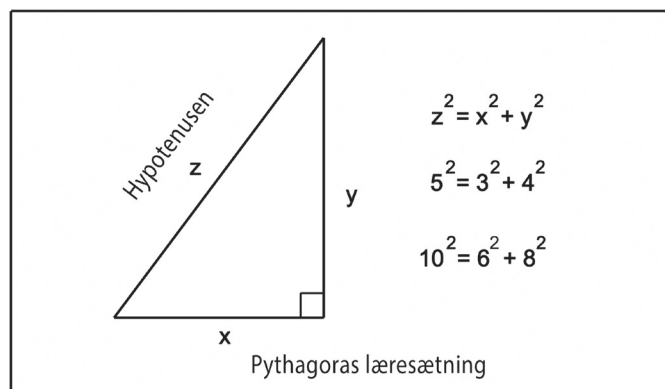
A	Et par Parf-stave på 1 meter med metrisk linealinddeling og en række 6 mm-huller	F	3 mm-borholder med 3 mm-bor
B	3 mm-borestyr med kuglelejer, kort styretap	G	TCT-specialbor på 20 mm med sekskantet skaft og 3 mm centerspids med stopkrave
C	20 mm-borelære	H	Gevindknop til fastgørelse af Parf-stave mod hinanden
D	3 mm-borestyr med kuglelejer, lang styretap	I	Parf-dupper
E	Sæt med 3 mm-styrestifter	J	UJK Parf-støvadapter

PGS-konceptet er baseret på Pythagoras' læresætning – for enhver retvinklet trekant er kvadratet på hypotenusen lig med summen af kvadraterne på de øvrige to sider. Træarbejdere har brugt denne viden i årtusinder. Sætningen er især nyttig, når længden af siderne er 3 og 4 enheder, og hypotenusen derfor er 5 enheder lang.

Forholdet er det samme, hvis længderne fordobles, så siderne er 6 og 8 enheder og hypotenusen 10. Det er disse værdier, der bruges med PGS, og én enhed svarer til 96 mm.

Ved brug af 2 Parf-stave er det muligt at placere en række nøjagtige huller på 3 mm, hvor rækkerne er vinkelrette på kolonnerne. Ved at bruge borelæren kan hullerne på 3 mm forstørres, fortsat meget præcist, og danne det endelige mønster med 20 mm-huller.

Figur 2



BRUG AF 3 MM-BORESTYR

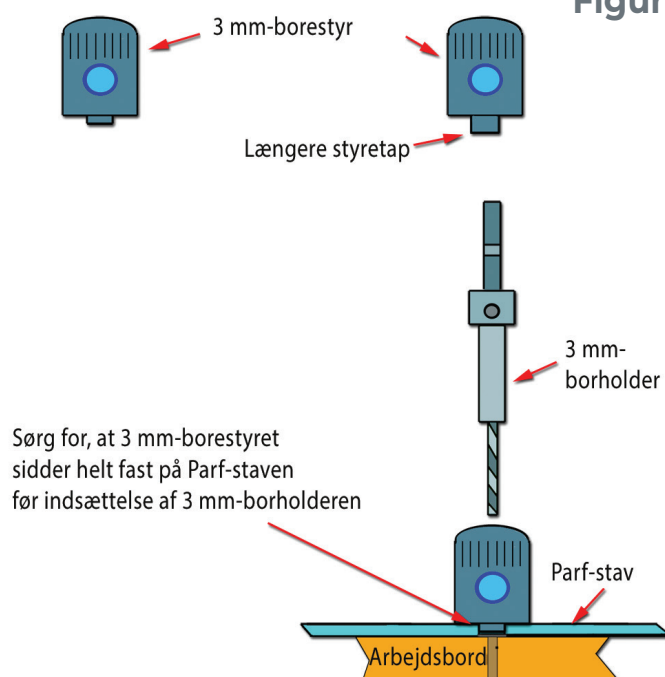
Der er to 3 mm-borestyr, som ser meget ens ud. På undersiden af begge er et kort fremspring eller en styretap, som er 6 mm i diameter, og som er konstrueret til at passe i 6 mm-hullerne på Parf-stavene. Det anbefales at arbejde trinvis med både 3 mm-boret og 20 mm-boreskæret. Bor en fjerdedel igennem, og træk boret lidt tilbage, bor den næste fjerdedel, og træk boret tilbage osv.. Det ene 3 mm-borestyr har en styretap designet til at passe ind i en enkelt Parf-stav, og den anden har en længere styretap, der går gennem to Parf-stave.

3 mm-borholderen har et 3 mm-bor monteret og fastgjort med en pinolskrue. Borholderen passer i begge de to 3 mm-borestyr.

Styretappen på det tilhørende 3 mm-borestyr skal indsættes i 6 mm-hullet på Parf-staven, før 3 mm-borholderen monteres. Sørg altid for, at styretappen er helt inde i 6 mm-hullerne på Parf-staven, før du indsætter 3 mm-borholderen.

Bemærk: Rillen på 3 mm-borholderen skal aftørres en gang imellem.

Figur 3

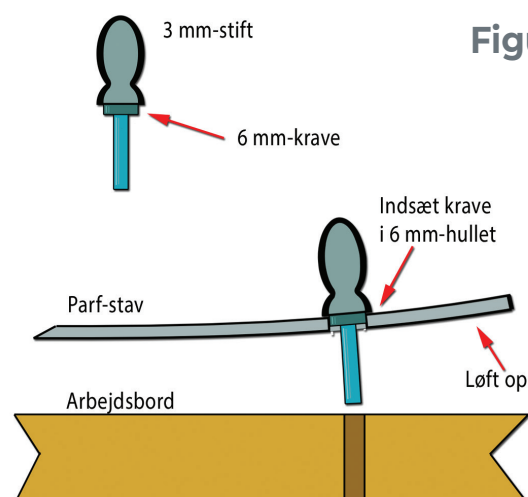


BRUG AF 3 MM-STIFTER

3 mm-stifterne har en krave på 6 mm, der er konstrueret til at passe ind i 6 mm-hullerne på Parf-stavene. Det er vigtigt, at brugeren, når der bruges 3 mm-stifter sammen med Parf-stavene, kontrollerer, at stifterne er helt på plads i 6 mm-hullerne.

TIP: Når du indsætter en stift gennem en Parf-stav og ind i et eksisterende 3 mm-hul, kan du løfte enden af Parf-staven, lokalisere 6 mm-delen af stiften i Parf-staven, og først derefter skubbe stiften ind i 3 mm-hullet.

Figur 4



INDLEDENDE MØNSTER MED 3 MM-HULLER

Bemærk:

- 3 mm-stifterne er konstrueret til at sidde stramt i 3 mm-hullerne, der er boret med det medfølgende udstyr – det hjælper med nøjagtigheden af det endelige mønster af 20 mm-huller.
- Linealerne er ikke konstrueret til at blive brugt som retteskinner. Linjen med elleve 6 mm-huller sidder perfekt på række, men afstanden fra midten af hvert hul og til linealens kant kan variere en smule. Det påvirker ikke præcisionen eller ydeevnen af PGS.

Trin 1 (figur 5)

Anbring en Parf-stav på arbejdsbordet med den afrundede ende som vist i figur 5. Fastlæg, hvor den første linke og det første hul skal være, og ret Parf-staven ind efter det, og fastgør den med skruetvinger.

Indsæt 3 mm-borestyret i 6 mm-hullet på Parf-staven til højre som vist. Sørg for, at det sidder tæt mod Parf-staven inden boring af det første hul.

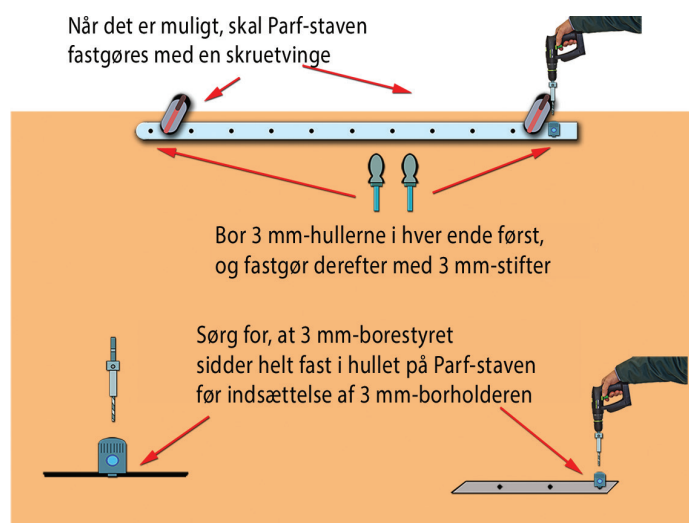
Indsæt en 3 mm-stift i hullet, og sørg for, at den er skubbet helt ind i 6 mm-hullerne i Parf-staven. Bor nu hullet i den anden ende af Parf-staven ved hjælp af den samme fremgangsmåde, og indsæt endnu en 3 mm-stift i hullet.

De mellemliggende 3 mm-huller kan nu bores.

Figur 5

"BEMÆRK: Hvis en lineal fastgøres i begge ender, er det muligt at påføre et tværgående tryk på midten, hvilket vil forårsage unøjagtige midterhuller. Så efter boring af hullerne i hver ende og fastgøring af linealen med 3 mm-stifter gennem disse huller, skal du bore det næste hul ved linealens midte (position 5). Når du gør det, er det afgørende, at du ikke påfører et tværgående tryk. Hvis der anvendes en skruetvinge i nærheden af midten til at fastgøre linealen, skal du, når du strammer skruetvingen, omhyggeligt sørge for, at linealen ikke bevæger sig på tværs.

Præcisionen af dette midterhul kan kontrolleres med det samme ved brug af den tredje 3 mm-stift, som bør kunne placeres uhindret. Den tredje 3 mm-stift skal forblive i hullet, mens du borer de resterende 3 mm-huller."



Trin 2 (figur 6)

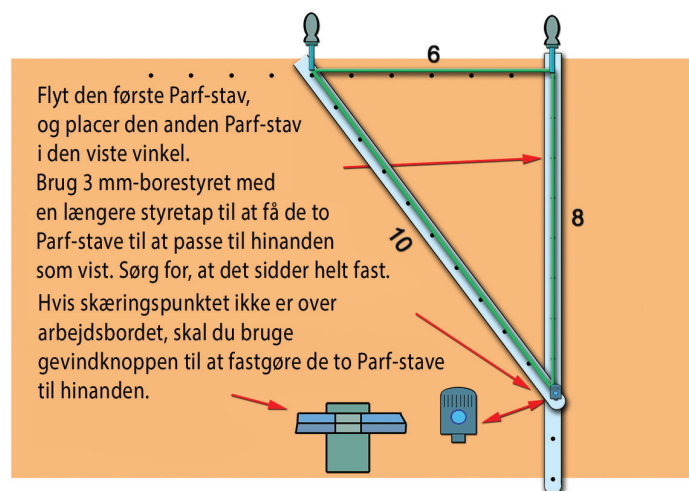
Fjern skruetvingerne og 3 mm-stiften (til venstre i figur 6), og drej Parf-staven rundt som vist i figur 7. Placer den anden Parf-stav med en 3 mm-stift gennem hullet "0" på staven, så den går ind i det 6. hul i arbejdsbordet til venstre for 3 mm-stiften på den anden Parf-stav.

De to Parf-stave skal nu samles ved det 8. hul på den lodrette og det 10. hul på den vinklede. Hvis det punkt, hvor de samles, er over arbejdsbordet, skal du bruge det andet 3 mm-borestyr (med en længere styretap) til at holde de to stave sammen. Brug derefter 3 mm-boret til at lave et hul ved det punkt,

hvorefter 3 mm-borestyret kan fjernes, den venstre Parf-stav flyttes væk og en 3 mm-stift indsættes i det nye 3 mm-hul for at fastgøre den lodrette Parf-stav.

Hvis skæringspunktet mellem de to Parf-stave ikke er over arbejdsbordet, som det er tilfældet, hvis du fremstiller et nyt MFT3-bord, skal de to stave samles ved hjælp af gevindknoppen.

Figur 6



Færdiggørelse af den første kolonne (figur 7)

De resterende 3 mm-huller kan nu bores ved hjælp af 3 mm-borestyret som vist i figur 7. Vær igen omhyggelig med at sikre, at 3 mm-borestyret altid sidder korrekt i Parf-staven, før du begynder at bore.

Du kan nu lave den anden kolonne med huller ved at bruge et spejlbillede af opsætningen vist i figur 7 og følge samme fremgangsmåde som beskrevet ovenfor.

"BEMÆRK: Når du borer 3 mm-huller langs en lineal, skal du altid følge vejledningen i trin 1 og undgå et tværgående tryk ved omhyggeligt at bore et midterhul ca. ved linealens midte og derefter fastgøre linealen yderligere med en tredje 3 mm-stift."

Dannelse af den nederste række (figur 8)

Tag en Parf-stav, og fastgør den med en 3 mm-stift i hver ende som vist i figur 8. Bør derefter 3 mm-hullerne langs Parf-staven.

Når denne fase er afsluttet, er der flere måder at fortsætte på. Der er ingen kendte variationer i nøjagtighed, så længe den grundlæggende praksis, der sikrer, at 3 mm-borestyret/-borestyrene og 3 mm-stifterne altid er korrekt indsat i Parf-staven/-stavene, overholdes.

Enten kan rækkerne færdiggøres først (figur 9) eller kolonnerne kan laves (figur 10).

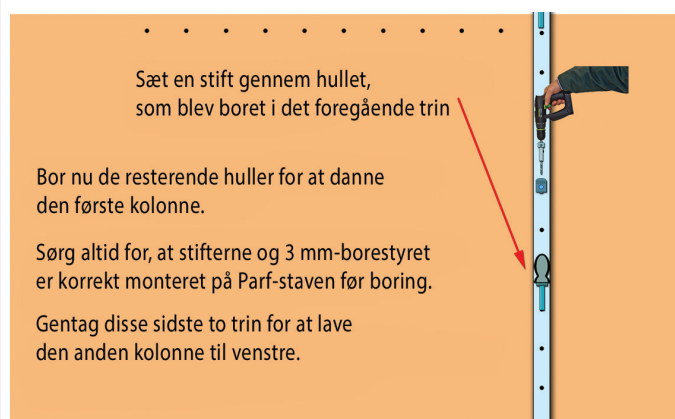
Hvis rækker er næste trin (figur 9)

Tag en Parf-stav, og fastgør den med to 3 mm-stifter, en i hver ende som vist. Gentag processen, indtil alle rækkerne er færdige.

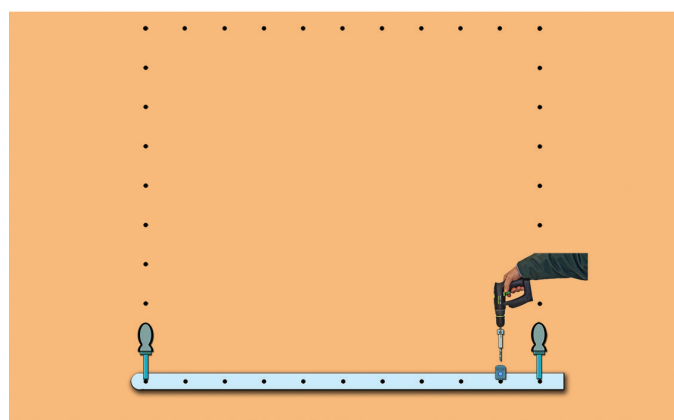
Hvis kolonner er næste trin (figur 10)

Tag en Parf-stav, og fastgør den med to 3 mm-stifter, en i hver ende som vist. Gentag processen, indtil alle kolonnerne er færdige.

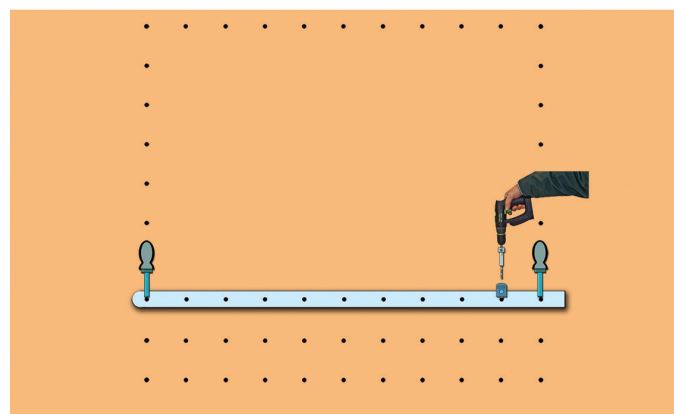
Figur 7



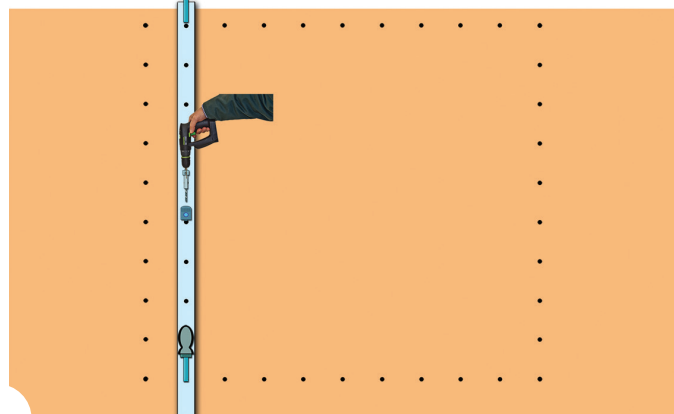
Figur 8



Figur 9



Figur 10



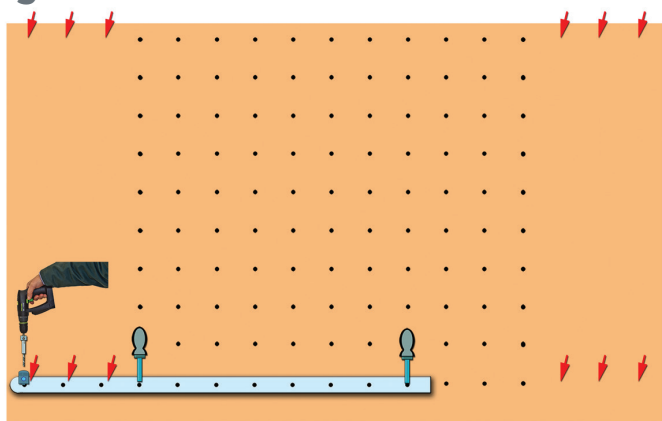
FÆRDIGGØRELSE AF MØNSTER MED 3 MM-HULLER

Udvidelse af rækker til venstre og højre (figur 11)

For at udvide hulmønsteret til venstre eller højre skal du placere en Parf-stav som vist og fastgøre den med et par 3 mm-stifter. Stifterne skal være så langt fra hinanden som muligt for at opretholde layoutets nøjagtighed.

Det anbefales, at stifterne er placeret mindst 6 x 96 mm fra hinanden (de er 7 x 96 mm i figur 11). Hvis der skal konstrueres et større arbejdsbord, bør den trekantbaserede udvidelsesmetode anvendes (se nedenfor).

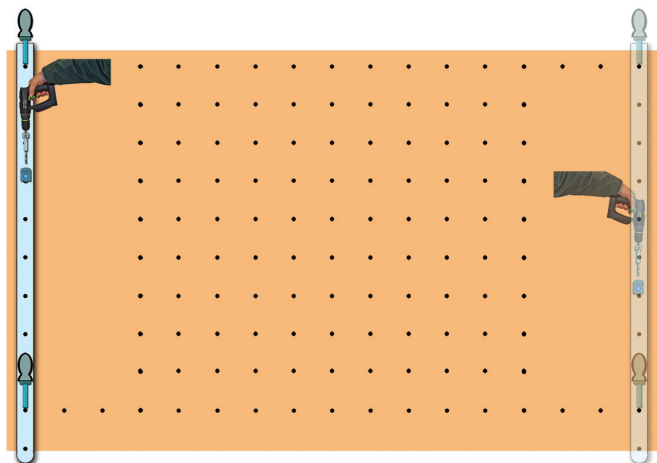
Figur 11



Færdiggørelse af de resterende kolonner (figur 12)

Placer Parf-stavene lodret, som vist, og fastgør dem med et par 3 mm-stifter. Bor 3 mm-hullerne.

Figur 12

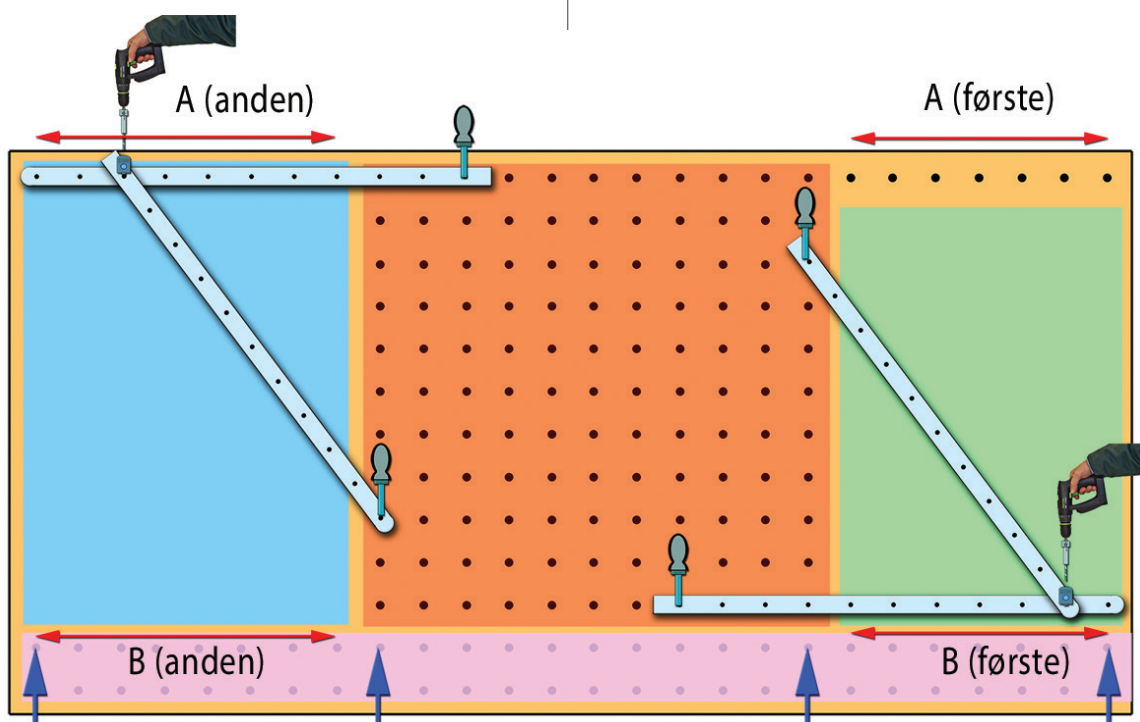


Fremgangsmåde for ekstra stort arbejdsbord (figur 13)

For at skabe et ekstra stort arbejdsbord skal du begynde med at danne det grundlæggende kvadrat på 10 x 10 med 3 mm-huller (121 huller). Derefter udvides til venstre og højre øverst som vist på A (første) og A (anden) ved hjælp af to Parf-stave, der danner en 6 - 8 - 10-trekant.

Når den øverste række er udvidet til venstre og højre, skal du

Figur 13



gøre det tilsvarende for det nederste område som vist ved B (første) og B (anden). Færdiggør derefter de nye kolonner med en enkelt Parf-stav, der holdes af to 3 mm-stifter på samme måde som vist i figur 10, som fuldender det blå og grønne område af huller.

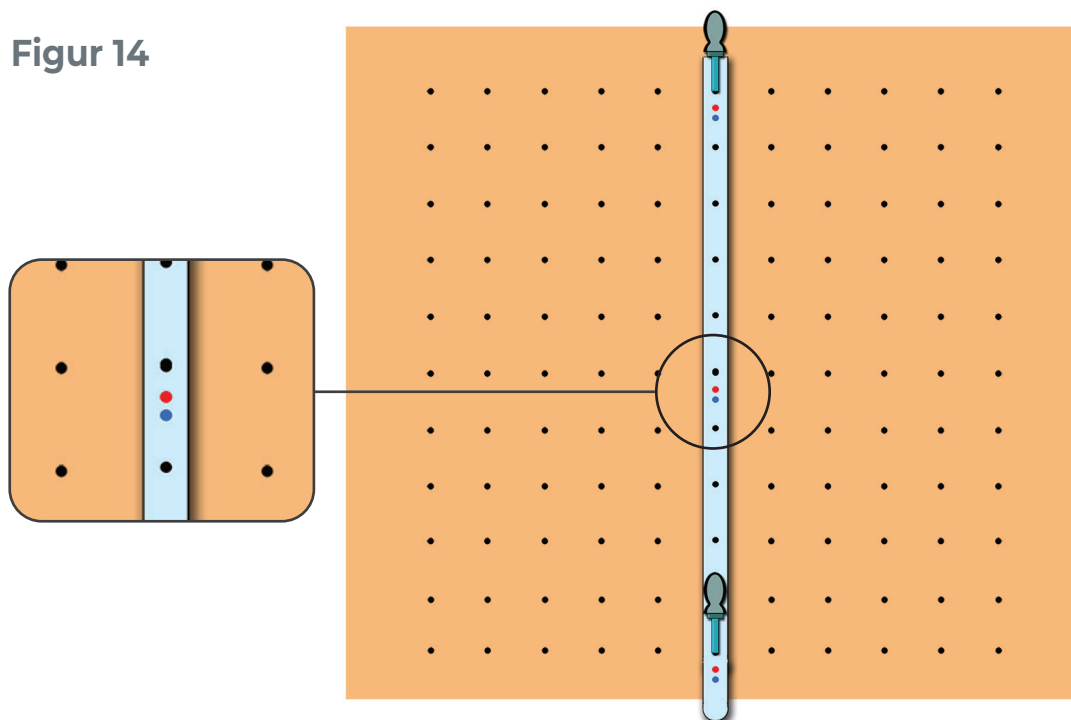
De resterende huller i det lyserøde område kan skabes ved at udvide kolonnerne markeret med de blå pile nedad og derefter udfylde via en tilsvarende måde som vist i figur 9.

Boring af forskydningshuller

Mark 2 PGS Parf-stavene er udstyret med 3 sæt forskydningshuller. De sidder tæt på hullerne markeret med "0", "5" og "10". Der er to sæt forskydningshuller i hvert sæt – det ene er markeret med "32", og det andet er markeret med "48", som repræsenterer forskydninger på 32 mm og 48 mm.

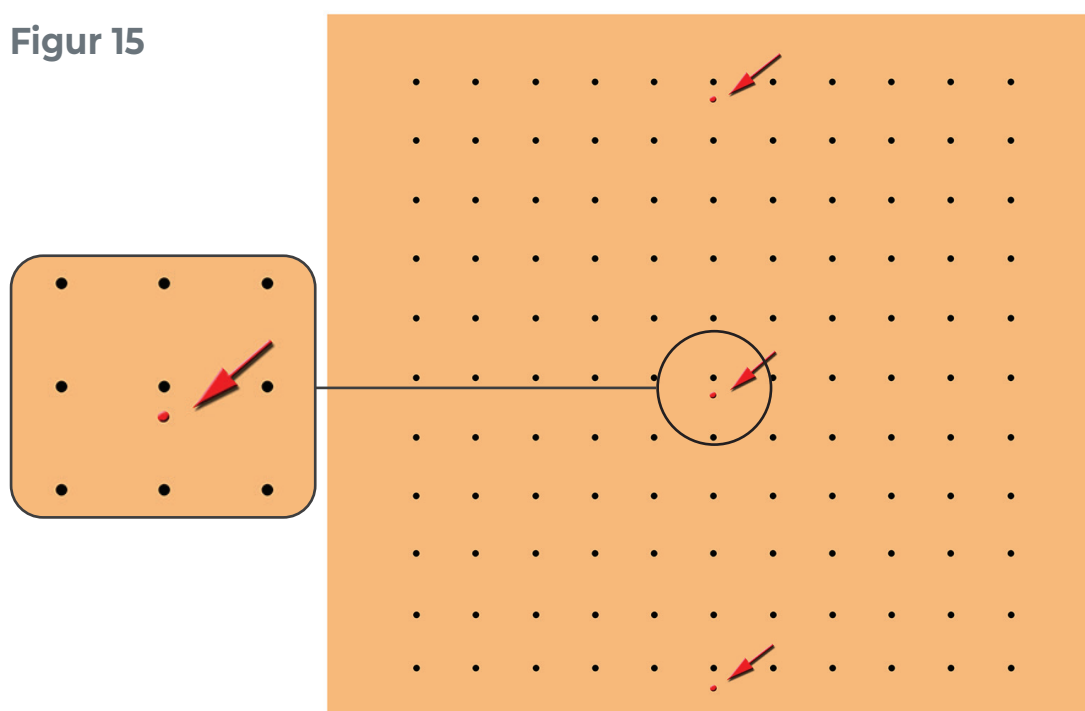
For at lave forskydningshullerne på 3 mm skal du først danne et mønster af 3 mm-huller, ved 96 mm-midten, for arbejdsbordet som beskrevet ovenfor. Derefter skal du beslutte, hvor forskydningshullerne skal være, og om du vil have en forskydning på 32 mm eller 48 mm.

Figur 14



Fastgør et par Parf-stave ved hjælp af et par 3 mm-stifter på den linje, hvor forskydningshullet eller -hullerne skal være (figur 14). Bor derefter 3 mm-hullerne på normal vis ved hjælp af de ønskede forskydningspositioner (32 mm eller 48 mm vist hhv. med rødt eller blå). Det angiver herefter de 3 forskydningshuller vist med rødt (figur 15).

Figur 15

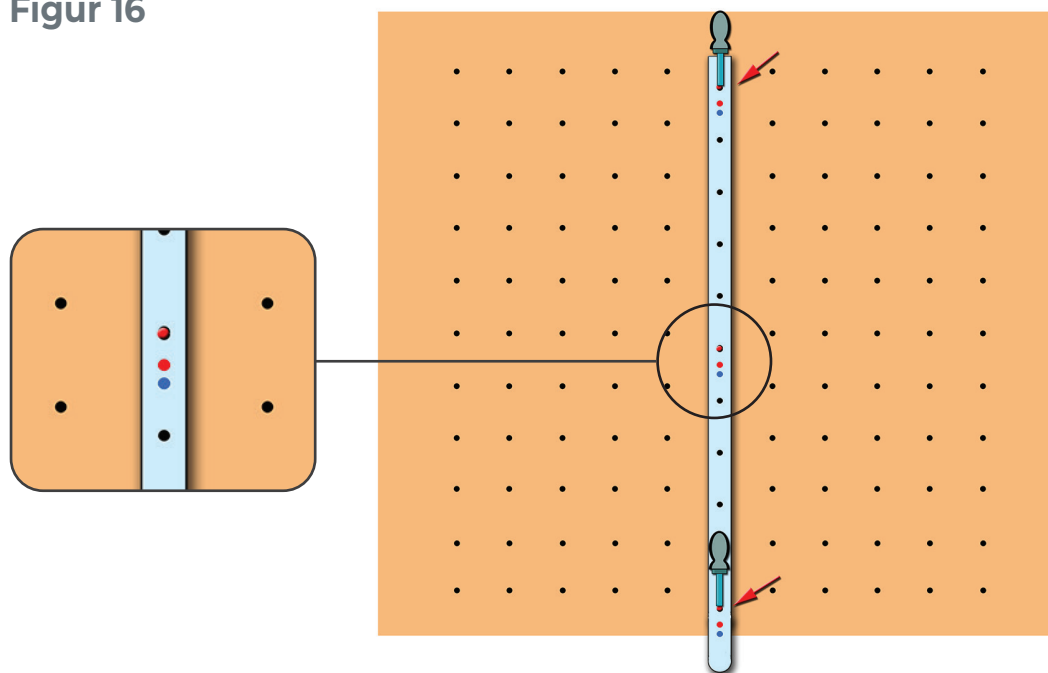


BORING AF FORSKYDNINGSHULLER

Placer derefter Parf-staven, så de normale huller "0", "5" og "10" er rettet ind med de 3 forskydningshuller, du borede i forrige trin. Nu skal du bruge mindst 2 af 3 mm-stifterne til at fastgøre

Parf-staven på den normale måde og sørge for, at 6 mm-kraven på 3 mm-stifterne sidder helt inde i 6 mm-hullerne på Parf-stavene (figur 16).

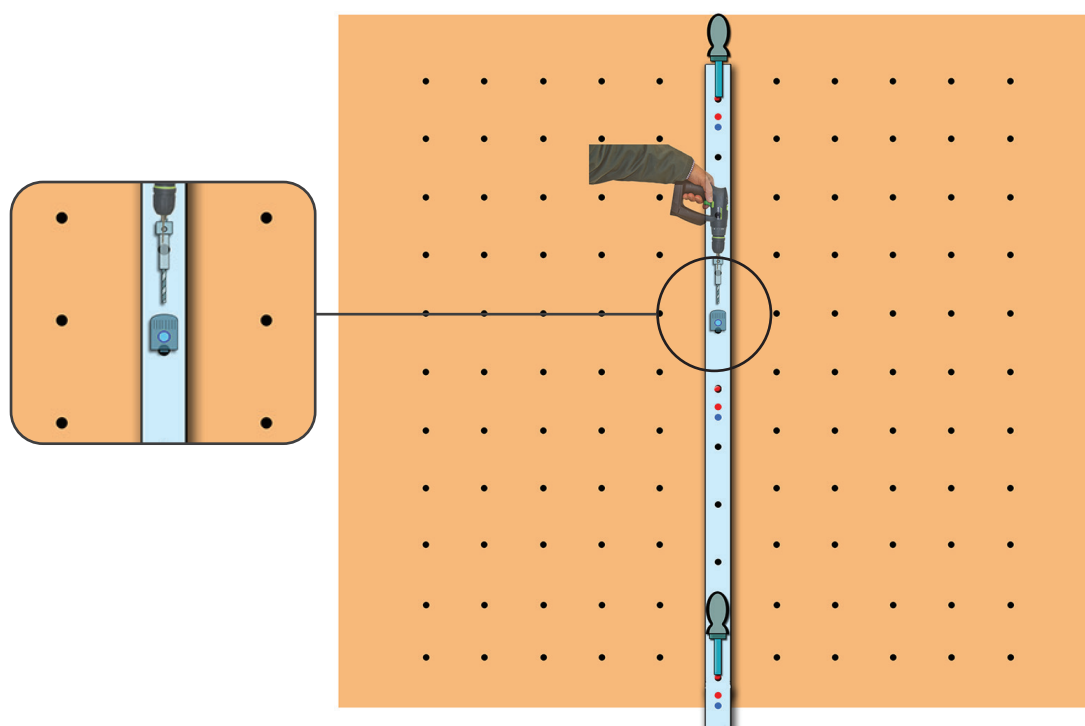
Figur 16



Bor nu det ønskede antal 3 mm-huller, mens du bruger og placerer 20 mm-borelæren for at lave det ønskede antal 20 mm-forskydningshuller (figur 17).

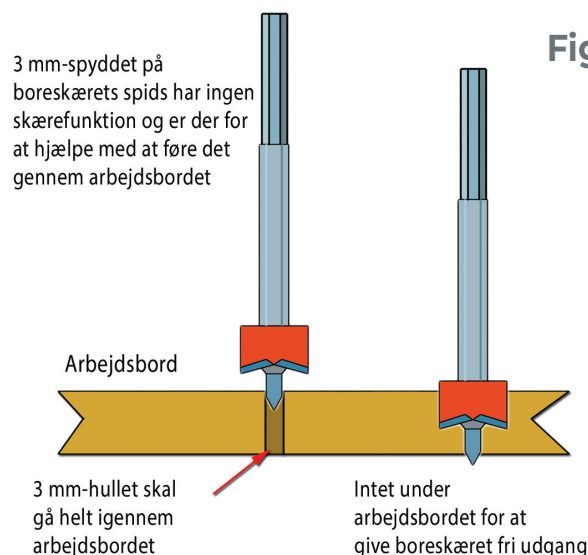
Fortsæt på samme måde med Parf-staven anvendt vandret eller lodret, indtil det ønskede mønster med 3 mm-huller er færdigt. **Sørg for, at der er tilstrækkeligt med 3 mm-forskydningshuller, så 20 mm-borelæren kan placeres og lave de ønskede 20 mm-forskydningshuller.**

Figur 17



20 mm-boreskæret (figur 18)

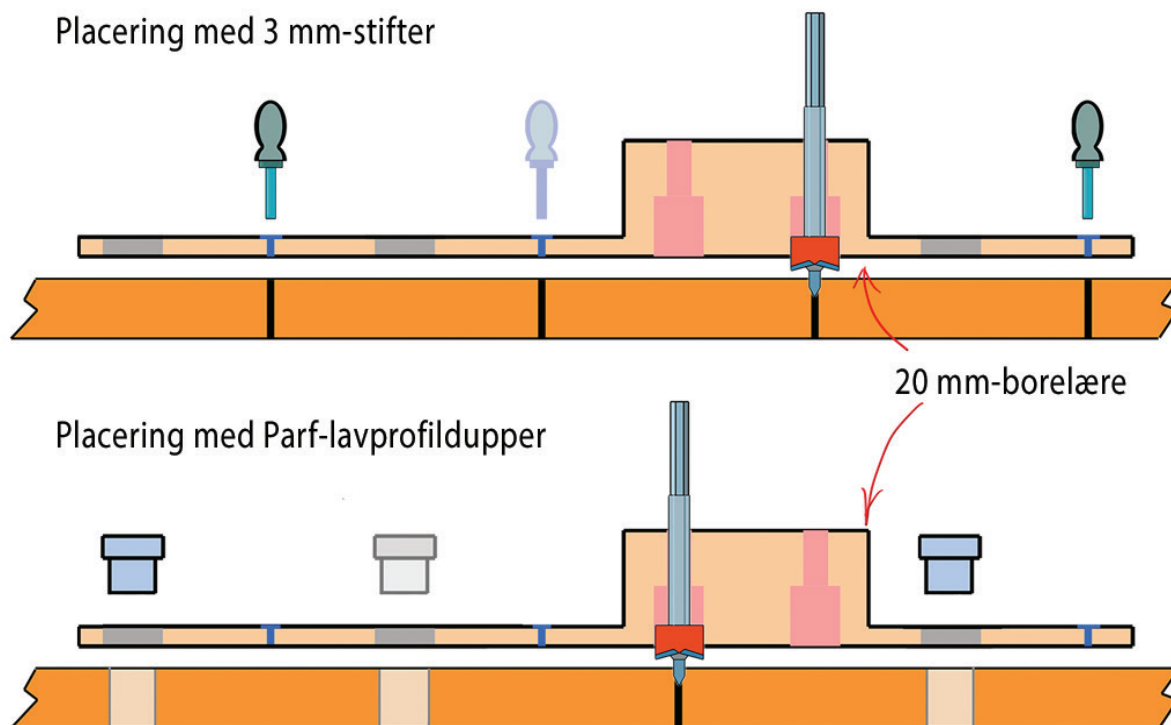
20 mm-boreskæret har et 3 mm-spydd på spidsen. Spyddet har ingen borefunktion, så boreskæret kan kun bruges, hvor der i forvejen er boret et 3 mm-hul gennem materialet for arbejdsbordet. Det anbefales, at du ikke understøtter direkte under stedet, hvor 20 mm-boreskæret kommer ud, da det kan beskadige boreskæret og reducere kvaliteten af udgangshullet.



Figur 18

20 mm-borelæren (figur 19)

Figur 19



20 mm-hullerne laves ved hjælp af 20 mm-borelæren, det specielle 20 mm-boreskær og enten 3 mm-styrestifterne eller Parf-lavprofildupperne.

20 mm-borelæren fastgøres på det arbejdsbord, du er i gang med at lave, med enten 3 mm-stifter eller Parf-lavprofildupperne. 20 mm-boreskæret kan placeres i to positioner vist i figur 15, som bestemmer, hvilken fastgøringsmetode, der skal anvendes.

For at placere 20 mm-borelæren, skal du indsætte 20 mm-boreskæret og brug dets spyd til at finde 3 mm-hullet, der skal udvides. Fastgør derefter borelæren enten med 3 mm-stifter eller Parf-lavprofildupper.

Det er muligvis ikke nødvendigt at udvide alle 3 mm-hullerne, og det er værd at overveje det ønskede minimumantal for dit arbejdsbord eller station til din dyksav. Når du bruger Parf Guide-systemet første gang, kan det være en god idé at fastgøre 20 mm-borelæren med en skruetvinge, men så længe du holder den godt fast mod arbejdsbordet med stifter eller dupper, er skruetvinger ikke en nødvendighed.

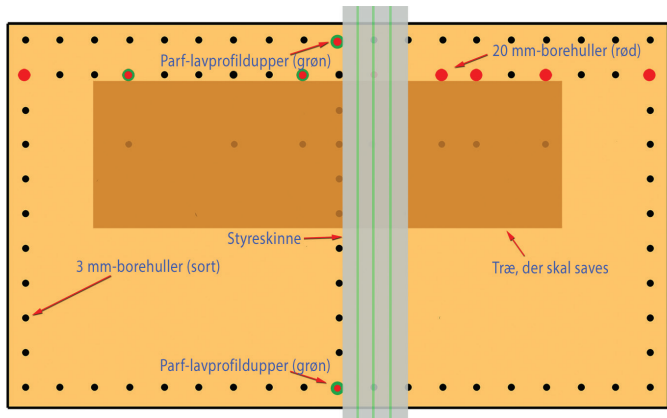
BEMÆRK: 20 mm TCT-boreskæret leveres med en stopkrave for at undgå, at boret går gennem og rammer gulvet efter boring, når det frigøres fra boremaskinen.

BEMÆRK: Det anbefales at arbejde trinvist med både 3 mm-boret og 20 mm-boreskæret. Bor en fjerdedel igennem, og træk boret lidt tilbage, bor den næste fjerdedel, og træk boret tilbage osv..

Sådan laver du en station til en dyksav (figur 20)

En station til en dyksav kræver ikke ret mange 0 mm-huller. Hvis alle 3 mm-huller, der blev boret i første del af processen, konverteres til 20 mm-huller, er det ikke muligt at tilføje nye huller præcist på et senere tidspunkt. Det er derfor en god idé at designe dit layout, så der er tilstrækkeligt med 3 mm-huller tilbage, så Parf-stavene kan indsættes og lave yderligere rækker eller kolonner efter behov. Der kræves også nogle 3 mm-huller for at fuldføre den trekantbaserede metode, som efterfølgende ikke behøver at blive konverteret til 20 mm-huller.

Figur 20

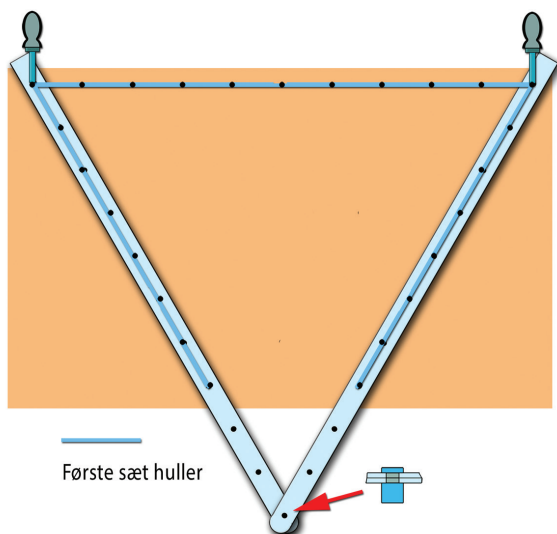


Sådan laver du et isometrisk MFT3-arbejdsbord

Opret den første linje af 3 mm-huller efter metoden vist i figur 21. Placer derefter to Parf-stave som vist, så de danner en ligebenet trekant med sider på 10 (96 mm) enheder hver.

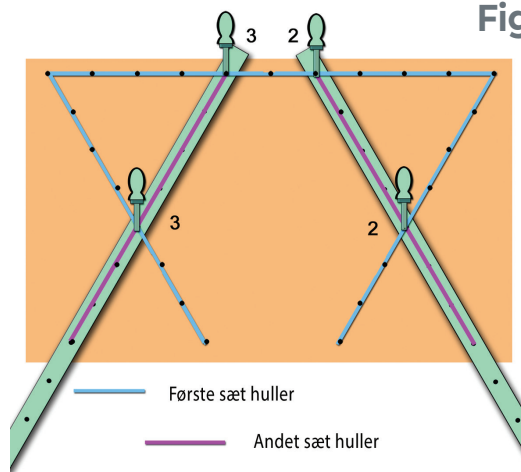
Da de to Parf-stave krydser hinanden i fri luft, skal du bruge gevindknoppen til at samle dem. Sørg for, at den sidder helt inde i 6 mm-hullerne i Parf-stavene. Bor derefter hullerne langs Parf-stavene angivet med de blå linjer.

Figur 21



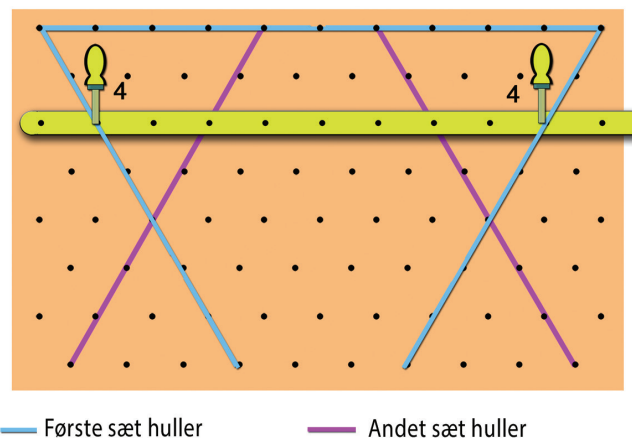
Placer nu en Parf-stav i den position, der er vist til højre i figur 22, og fastgør den som angivet med "2" ved hjælp af et par 3 mm-stifter. Bor 3 mm-hullerne, og gentag til venstre med stifterne i position "3".

Figur 22



Til sidst udfyldes rækkerne ved hjælp af et par 3 mm-stifter for at fastgøre en Parf-stav med 3 mm-huller boret i forvejen som angivet ved "4" i figur 23 – brug altid et par, der er længst fra hinanden. Den isometriske teknik kan bruges til større arbejdsborde.

Figur 23



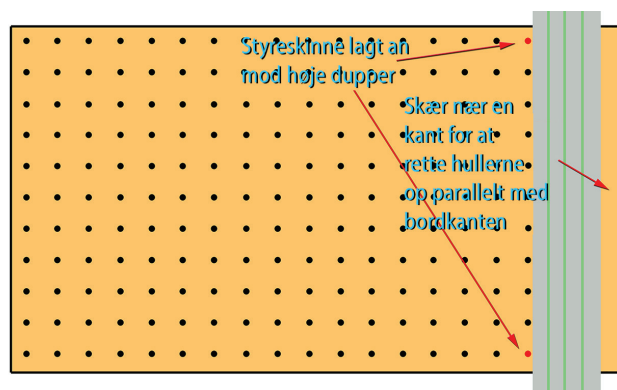
Gør et færdigt bord parallelt med hulmønsteret

Hvis du vil sikre dig, at dit mønster af 20 mm-huller er parallelt eller vinkelret på kanterne på dit færdige arbejdsbord, kan du rette kanterne af.

Placer et par høje dupper som vist i figur 24, og placer din styreskinne mod dem. Sav med dyksaven for at afskære den uønskede del af bordet.

Hvis linjen, hvor du kommer til at save, er på en måde, så styreskinnen skal være en smule længere væk fra de høje dupper, kan du bruge en klods med den korrekte bredde som afstandsstykke.

Figur 24





Mærket UJK blev lanceret af Axminster i 2012 med henblik på at omfatte en række nøje udvalgte produkter, som Axminster satte særlig pris på. Mange af disse produkter er designet og fremstillet af Axminster. Sortimentet omfatter produkter til fræsning, måling og sammenføjning af træ og har vist sig at være yderst populære. Axminster stræber løbende mod at udvikle og øge sortimentet af innovative produkter af høj kvalitet.



Emballagen til produktet skal bortskaffes på en forsvarlig måde. Den er egnet til genanvendelse. Hjælp med at beskytte miljøet ved at aflevere emballagen på den lokale genbrugsstation i en passende genbrugsbeholder.

Axminster Tools, Axminster, Devon EX13 5PH

axminstertools.com/ujk