



Maskingatan 4  
613 41 Oxelösund  
Telefon 0155 – 22 35 20  
Fax 0155 – 340 30  
[Jimmy.nilsson.snickeri@telia.com](mailto:Jimmy.nilsson.snickeri@telia.com)

## Om våra fönster och fönsterdörrar

Under många år har vi utvecklat och förfinat tillverkningen av våra fönster och fönsterdörrar. Under 2008 gjorde vi en stor investering i maskiner för att passa vår tillverkning. Ett nytt verktygssystem specialtillverkades för oss efter våra anvisningar. Vi hade inga ambitioner att kopiera ett befintligt koncept, utan gick vår egen väg. Oss veterligen så är vi ensamma om just den tillverkningsmetoden med den typen av maskiner i Sverige, när det gäller kopplade fönster.

Den stora skillnaden ligger i hur vi tillverkar och varför vi gör som vi gör.

Här följer några exempel:

Karmarna på ggj-sidan saknar lutning medan stängnings-sidan lutar för att bågarna skall gå att öppna. Här använder vi 2st verktyg istället för 1 st som många andra tillverkare.

Poängen är att det inte behövs lutning på ggj-sidan, men man gör oftast så för att vara rationell med ett och samma verktyg.

Fördelen med raka karmsidor är att det blir starkare, och med " mer " trä kvar så finns det också större yta att spika de utvändiga fodren på.

Det stora karmdjupet ( 128 mm ) styrs av att vi ville ha en mittpost med stor skålning in mot rummet.

Vi använder oss av skarpa kanter på profilerna som vi bryter för hand med sandpapper. Bågarna har " släta " sammanfogningar i hörn utan brytningar, så som det var förr.

Efter bågsammansättning hyvlas inner-/ytterbåge in tillsammans som ett par. Vinkelrätheten blir väldigt hög, och kanterna på båghörnen blir släta.

Tanken är att vi skall vara ett alternativ till de stora fönstertillverkarna på marknaden, med tyngdpunkt på kvalitet istället för kvantitet.

Fönstren passar väldigt bra till äldre hus eller vid nyproduktion av hus i äldre stil.

### Virket

Råvaran vi använder är nästan helt uteslutande furu som vuxit i Södermanlands län. Detta trä lämpar sig utmärkt för fönstertillverkning då vi upplever det som relativt hårt och med en hel del tyngd i.

Kvistar förekommer, dock så brukar de

flesta som sitter i kärnan hamna i falsen eller mot karmyttersida då vi alltid vänder kärnsidan utåt. De kvistar som ändå finns kvar synligt, lagas vid behov genom spackling. Vi brukar undvika att plugga kvistar med träplugg, då det kan uppstå en statisk ring runt pluggen efter en tid när trä rör sig olika. En oregelbunden kvist som spacklas smälter bättre in i ytan enligt vår erfarenhet.

Pluggar kan vi med undantagsfall använda om Ni som kund ska lasera fönstren, då måste kvistar lagas med riktigt trä.

### **Karmar**

Karmdjupet, dvs. måttet på karmen i djupled är 128 mm för fönster, och 134 mm för fönsterdörr. Att det är olika karmdjup beror på att den inre bågen i den kopplade fönsterdörren är 6mm tjockare än fönstrets innerbåge. Den tjockare innerbågen i dörren behövs för att få en så stabil infästning som möjligt av både spanjolett och broms. Det synliga djupet på insidan av karmarna är lika på både fönster och fönsterdörr. Breddningen med 6 mm sker i falsen och måttet ökar då till 134 mm. På det sättet kan vi bygga dörrar med både tvärposter och mittposter som har samma inre profilering som fönstren.

Vid önskemål så kan vi även fräsa spår i karmarna för smygbrädor och fönsterbänk.

### **Borring för karmskruv**

Normalt borrar vi aldrig för karmskruv då vi anser att det många gånger går att montera karmarna med skruv/karmskruv i falsen. Man får då själv avgöra var i djupled man skall förborra för att hitta fäste. Detta är mer av en estetisk anledning för att slippa fula täckpluggar för karmskruven på insidan av fönstret.

### **Spröjs**

I vanliga fall så spröjsas endast ytterbågen, men det finns inget som hindrar oss från att även spröjsa den inre bågen vid önskemål.

Siffrorna i t.ex. "sp 2:1" betyder att det är 2st liggande och 1st stående spröjs i varje luft. Med fönsterluft menas ett i vårt fall öppningsbart bågpaket med inner och ytterbåge. Ett fönster med 1st mittpost har 1st luft på var sida om mittposten. Fönstret kallas då för ett 2-lufts fönster.

### **Målning**

Vi har ej resurser att leverera några färdigmålade fönster. Vårt fokus ligger på att leverera ett bra trähantverk för vidare målning på plats.

Vi levererar därför grundmålat, alternativt obehandlat.

Vid grundmålad leverans skall fönstren **alltid** färdigmålas med linoljefärg. Den kombinationen vet vi fungerar väldigt bra. Slipa den grundmålade ytan lätt och stryk 3 ggr med linoljefärg. Späd färgen enligt anvisningar på burken, vanligtvis 40% vid första strykning, 20% vid andra och outspädd vid 3:e strykningen. Tänk bara på att stryka i tunna lager.

3:e strykningen på utsidan av fönstren kan man med fördel vänta med ett tag, för att "sätta till" färgen.

Det kan låta lite märkligt att beställa färdiggrundade fönster och ändå grundmåla med linoljefärg (spädd 40%).

Här följer en förklaring:

När vi grundmålar fönster så doppar vi först bågar och karmar i en färglös träskyddsolja. När oljan dragit in i träet en stund så sprutar vi en tunn oljebaserad grundfärg som följer med den sista oljan in i ytan. Grundfärgen täcker inte ytan

helt, utan ser mer ut som en laserad yta. Man får ett väldigt bra skydd i glasfalsen innan glasning samt en yta med god vidhäftning mot linoljefärgen. Stryker man 3 ggr så säkerställer man en god täckning och ett långvarigt resultat.

Vid obehandlad leverans kan man använda sig av moderna vattenburna färger. Ett råd är att använda grundolja, grundfärg och färdigfärg från samma tillverkare enl. deras system. Rådfråga målaren eller färghandeln om vilka system som fungerar bra.

**Måla aldrig med vattenburna färger på en olje-grundmålad leverans från oss.**

Vi vet att det inte fungerar.

**Vid beställning**

Oftast räcker det med en enkel skiss med bredd och höjdmått för att vi skall kunna lämna ett pris.

Värt att tänka på är följande:

När vi menar bredd/höjd så är det karmens yttermått ( KYM ). Det första måttet anger bredden och det andra måttet anger höjden på fönstret/fönsterdörren. Runt karmen skall det finnas 10mm fritt utrymme till stomme för att man skall kunna få dit drev ( isolering). T.ex. vid ett utrymme/hål i vägg på 1200 x 1500 gör man karmens yttermått till KYM 1180 x 1480 mm.

Om Ni har en fönsterdörr med i Er förfrågan som skall sitta intill ett fönster och som ska linjera i överkant, då bygger vi dörren med ett lägre överstycke som matchar fönstrets överstycke.

Samma sak gäller om underkant på fönster skall linjera mot bröstning på fönsterdörr, då anpassar vi måtten.

Om Ni sedan godkänner offerten upprättar vi en ritning över fönstren och fönsterdörrarna och skickar den ihop med en orderbekräftelse. Det finns då möjlighet att göra ändringar. Vi startar aldrig någon tillverkning utan att Ni har gett oss klartecken och bekräftat.

*Vi hoppas att vi snart får se Er som kund hos oss.*

Med vänliga hälsningar

Jimmy Nilsson