



EINSTELLEN UND ANWENDEN

GEHRUNGSVERLEIMFRÄSER
MIT EINSTELLSCHABLONE

ART.-NR. 16380 · 16400 · 16401

ENT
European Norm Tools

GEHRUNGSVERLEIMFRÄSER

Anwendungshinweise

- Verwenden Sie den Fräser nur in einer stationär montierten Oberfräse oder mit einem Fräslift.
- Stellen Sie das Werkzeug nicht im laufenden Betrieb ein.
- Achten Sie auf die korrekte Fräsrichtung. Der Vorschub des Werkstücks erfolgt entgegen der Rotationsrichtung des Fräasers.
- Achten Sie auf die korrekte Rotationsrichtung des Fräasers (Rechtslauf).
- Beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt des Werkzeugs und lesen Sie dieses aufmerksam durch.

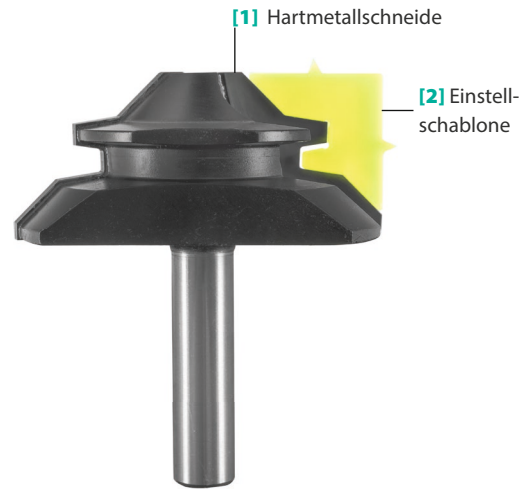


Abb. 1: Fräser und Einstellschablone in der Übersicht

Allgemeine Informationen

Werkstücke anreißen / anzeichnen

! Zeichnen Sie vor der Nutzung der Einstellschablone auf den Werkstücken eine Mittellinie an.

Position der Mittellinie = Halbe Plattenstärke in mm

Grundlegendes zur Einstellschablone

Nutzen Sie die im Lieferumfang beiliegende Einstellschablone, um die richtige Fräserhöhe und die Tiefe für die Anschlagschiene am Frästisch einzustellen.

Die Schablone wird vor dem Fräsen bündig an die Hartmetallschneide des Fräasers angelegt [1].

Mit Hilfe der Nasen [2a] / [2b] richten Sie Ihre Werkstücke horizontal und vertikal aus. Die Nasen müssen hierzu mit der Mittellinie auf den Werkstücken übereinstimmen.

» Siehe Kapitel 1

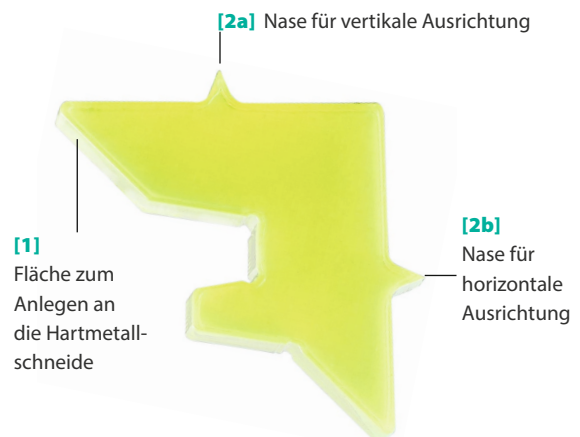


Abb. 2: Einstellschablone im Detail

Mögliche Verbindungsarten

Mit allen Gehrungsverleimfräsern können sowohl Eckverbindungen (90°) als auch plane Verbindungen (180°) hergestellt werden (Abb.3).

- Bei der Eckverbindung fräsen Sie ein Werkstück horizontal (A) und eines vertikal (B).
» Siehe Kapitel 2
- Bei der planen Verbindung fräsen Sie beide Werkstücke horizontal (A & B).
» Siehe Kapitel 3

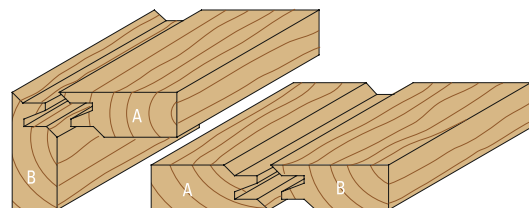


Abb. 3: Eckverbindung 90° (links) und plane Verbindung 180° (rechts)

1. Einstellen von Fräserhöhe und Anschlagsschiene

1.1 Fräserhöhe einstellen

➔ Die Fräserhöhe darf während des gesamten Fräsvorgangs nicht mehr verändert werden. Es werden nur die Anschlagpositionen der zu verbindenden Werkstücke verändert.

1. Spannen Sie den Fräser ein.
2. Legen Sie die mitgelieferte Einstellschablone exakt auf die Hartmetallschneide des Fräfers.
3. Justieren Sie den Fräser in der Höhe, bis die Nasenspitze der Einstellschablone exakt mit der Mittellinie auf dem **Werkstück A** übereinstimmt (Abb. 4).
4. Entfernen Sie die Einstellschablone vom Fräser, bevor Sie zu Fräsen beginnen.

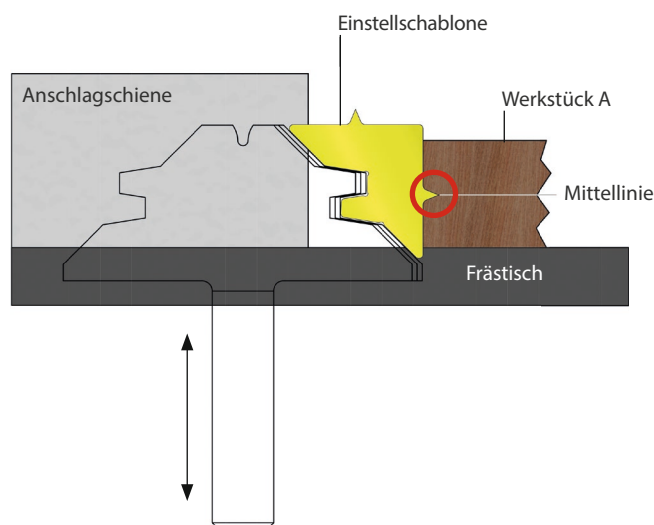


Abb. 4: Fräserhöhe mittels Schablone einstellen

1.2 Anschlagsschiene einstellen

! Vor dem Einstellen der Anschlagsschiene muss der Fräser in der Höhe richtig eingestellt sein.

» Siehe Kapitel 1.1

➔ Die Position der Anschlagsschiene darf während des gesamten Fräsvorgangs nicht mehr verändert werden. Es werden nur die Anschlagpositionen der zu verbindenden Werkstücke verändert.

1. Legen Sie die mitgelieferte Einstellschablone exakt auf die Hartmetallschneide des Fräfers.
2. Justieren Sie die Anschlagsschiene in der Tiefe, bis die Nasenspitze der Einstellschablone exakt mit der Mittellinie auf dem **Werkstück B** übereinstimmt (Abb. 5).
3. Entfernen Sie die Einstellschablone vom Fräser, bevor Sie zu Fräsen beginnen.

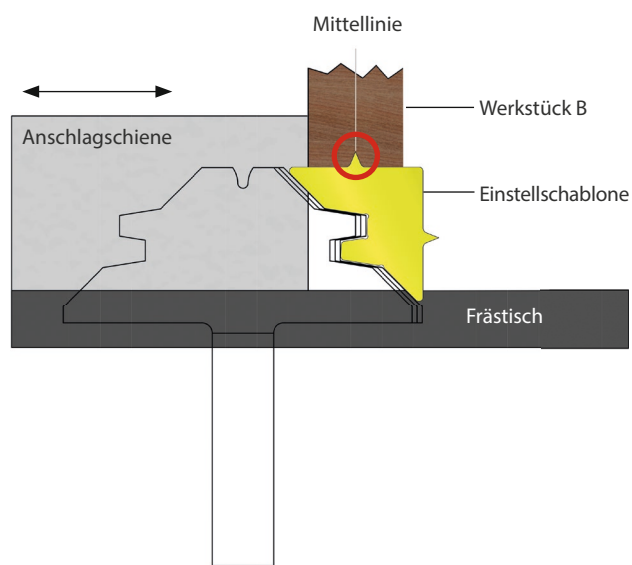


Abb. 5: Anschlagsschiene mittels Schablone einstellen

2. Fräsen der Werkstücke A und B für Eckverbindungen 90°

2.1 Werkstück A fräsen

! Das Werkstück muss an der Anschlagsschiene und auf dem Frästisch anliegen.

Führen Sie das Werkstück A an der Anschlagsschiene entlang. Die **Innenseite** zeigt dabei **zum Frästisch** (Abb. 6).

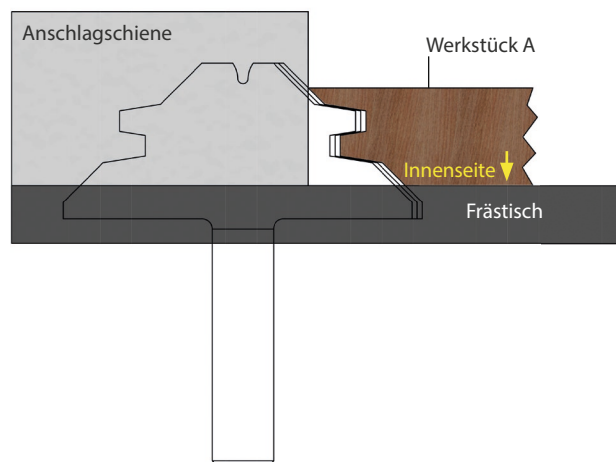


Abb. 6: Fräsen des Werkstücks A

2.2 Werkstück B fräsen

! Das Werkstück muss an der Anschlagsschiene und auf dem Frästisch anliegen.

Führen Sie das Werkstück B an der Anschlagsschiene entlang. Die **Innenseite** zeigt dabei **zur Anschlagsschiene** (Abb. 7).

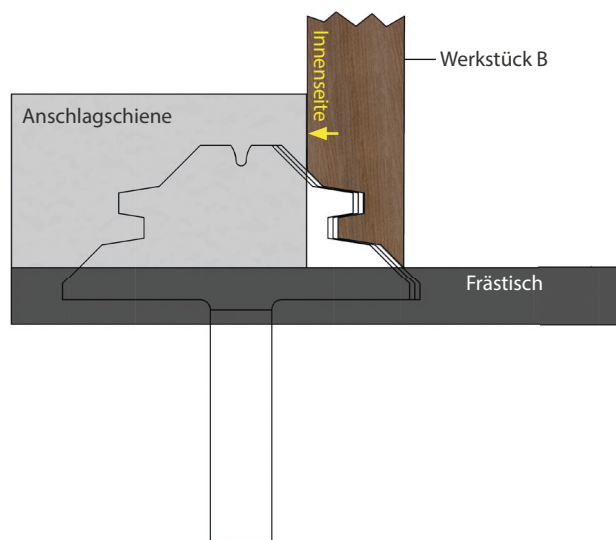


Abb. 7: Fräsen des Werkstücks B

3. Fräsen der Werkstücke A und B für plane Verbindungen 180°

3.1 Werkstück A fräsen

! Das Werkstück muss an der Anschlagschiene und auf dem Frästisch anliegen.

Führen Sie das Werkstück A an der Anschlagschiene entlang. Die **Innenseite** zeigt dabei **zum Frästisch** (Abb. 8).

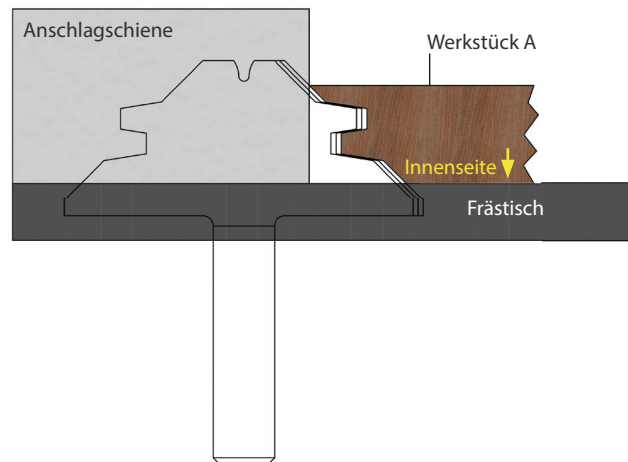


Abb. 8: Fräsen des Werkstücks A mit der Innenseite zum Frästisch

3.2 Werkstück B fräsen

! Das Werkstück muss an der Anschlagschiene und auf dem Frästisch anliegen.

Führen Sie das Werkstück B an der Anschlagschiene entlang. Die **Innenseite** zeigt dabei **nach oben** (Abb. 9).

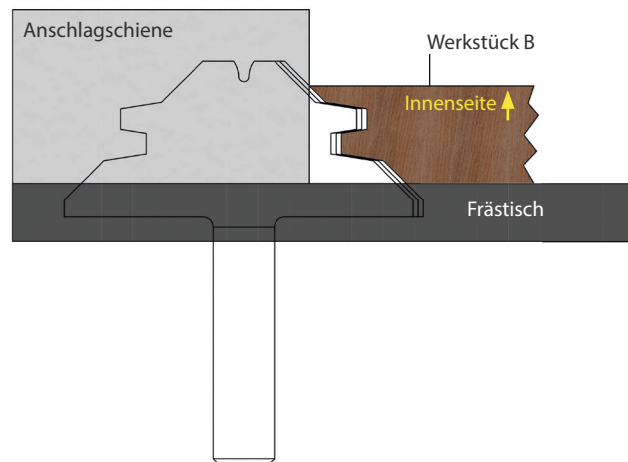


Abb. 9: Fräsen des Werkstücks B mit der Innenseite nach oben.