

Hinweise zur Sicherheit!

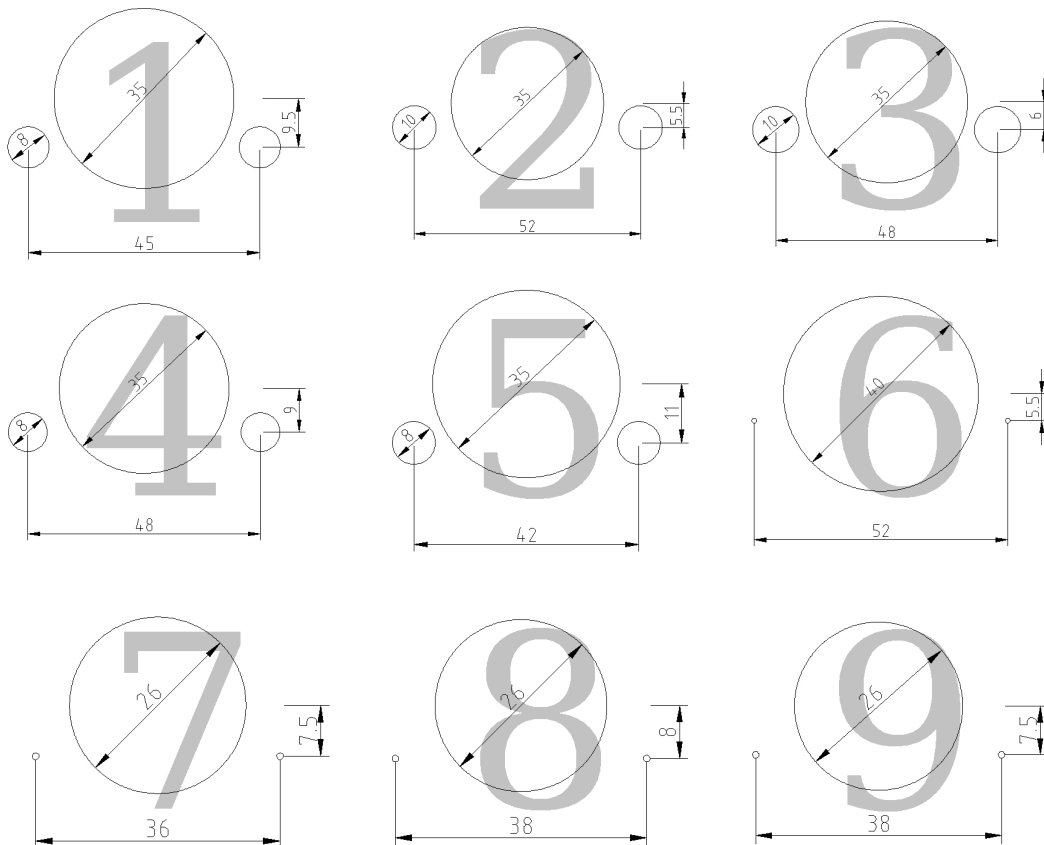
- Vor dem Fräsen immer darauf achten, dass das Werkstück fest auf einem Arbeitsbock oder Werkbank gespannt ist.
- Immer scharfes Fräswerkzeug benutzen.
- Die Fräsmaschine niemals aus der Schablone ziehen wenn sich die Schneide noch bewegt.
- Vor Arbeitsbeginn diese Anleitung unbedingt komplett lesen!

Benötigte Ausstattung:

- Handoberfräse
- 40mm Kopierhülse
- Hartmetallfräser 8mm, 10mm
- Bohrmaschine mit 5mm HSS Metallbohrer
- 2 Bessey Klemmzwingen TK6

Allgemeine Hinweise:

Die Frässhablonen sind speziell für Topfbänder der Marken Hettich, Grass und Blum konzipiert. Es wird ausdrücklich empfohlen zuerst eine Probefräsung vorzunehmen bevor das eigentliche Werkstück bearbeitet wird. Auf den folgenden Abbildungen sind alle möglichen Bohrbilder ersichtlich.



Positionieren:

Mit der Markierung kann die Schablone exakt auf der Mitte der Topfbohrung positioniert werden

Befestigung auf dem Werkstück:

Fest gespannt wird mit 2 Klemmzwingen Bessey TK6 die passend für alle Varianten sind. Die Klemmzwingen werden auch als Abstandhalter benutzt! Durch das Einstecken in der richtigen Bohrung wird der Topfabstand in Millimeter (3-7) bestimmt der vom Hersteller vorgegeben ist.

Schab.	Fräser Ø		Nebenbohrungen				Hersteller			Topf Ø			Maße
	8mm	10mm	Kopierring	markieren	bohren	fräsen	Hettich	Grass	Blum	26mm	35mm	40mm	
1	x		40mm	x		8mm	x	x	x		x		45/9,5
2		x	40mm	x	5mm	10mm	x	x			x		52/5,5
3		x	40mm	x	5mm	10mm	x	x			x		48/6
4	x		40mm	x		8mm		x			x		48/9
5	x		40mm	x		8mm		x			x		42/11
6		x	40mm	x			x					x	52/5,5
7		x	40mm	x				x		x			36/7,5
8		x	40mm	x	5mm		x			x			38/8
9		x	40mm	x					x	x			38/7,5

Nicht jede Schablone verfügt über alle Funktionen (fräsen, bohren, und markieren).

Fräsen:

Alle Topfbohrungen werden mit der Oberfräse durchgeführt.

Durch das richtige Positionieren der Einlage wird mit einem 8mm bzw. 10mm Fräser die Nebenbohrung gefräst.

Bohren:

In der herausnehmbaren Einlage sind Metallbohrhülsen eingearbeitet, mit einem 5mm Metallbohrer können die Nebenbohrungen gebohrt werden.

Markieren:

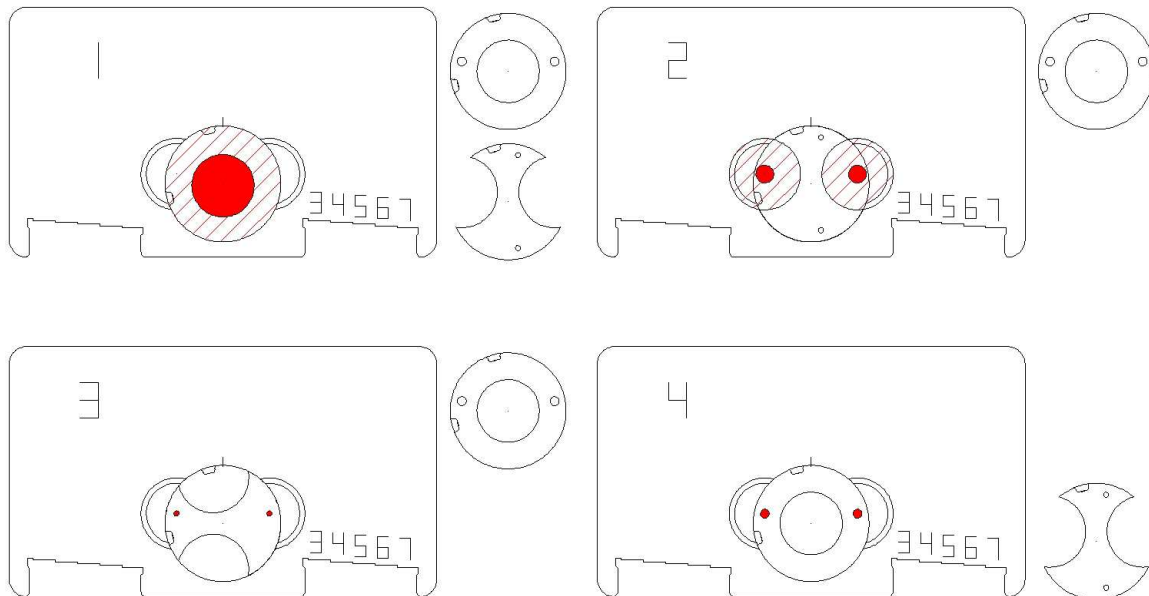
In der herausnehmbaren Einlage befinden sich Markierspitzen die mit einer Holzzulage oder einem Schonhammer vorsichtig eingeschlagen werden, um später die Befestigungsschrauben einzudrehen. Die Markierspitzen sollten ca. 1mm überstehen und können mit einem Inbusschlüssel justiert werden.

Abb.1 Die Topfbohrungen werden ohne Einlage gefräst, es wird im Prinzip im Kreis gefräst um den gewünschten Durchmesser zu erreichen.

Abb.2 Die Nebenbohrungen werden mit der passenden Einlage gefräst.

Abb.3 Die Nebenbohrungen werden mit der passenden Einlage markiert.

Abb.4 Die Nebenbohrungen werden mit der passenden Einlage gebohrt.



Soll es mal ganz schnell gehen kann man auch wie in **Abb.4** die Topfbohrung mit einem Forstnerbohrer gebohrt werden.

Angaben zu Bohrtiefen und Topfabständen sind vom jeweiligen Hersteller zu verwenden.