

## Hinweise zur Sicherheit!

- Vor den Fräsen immer darauf achten, dass die Arbeitsplatte fest auf einem Arbeitsbock oder Werkbank gespannt ist.
- Beim eintauchen des Fräasers nicht tiefer als 8mm fräsen.
- Es wird in so vielen Fräsbahnen gefräst bis die Arbeitsplatte durchgefräst ist.
- Immer scharfes Fräs Werkzeug benutzen.
- Jede Fräsbahn muss von links nach rechts geführt werden.
- Die Fräsmaschine niemals aus der Schablone ziehen wenn sich die Schneide noch bewegt.
- Das Stromkabel der Oberfräse muss vom Arbeitsbereich weg verlegt werden.
- Vor Arbeitsbeginn diese Anleitung unbedingt komplett lesen!

## Benötigte Ausstattung:

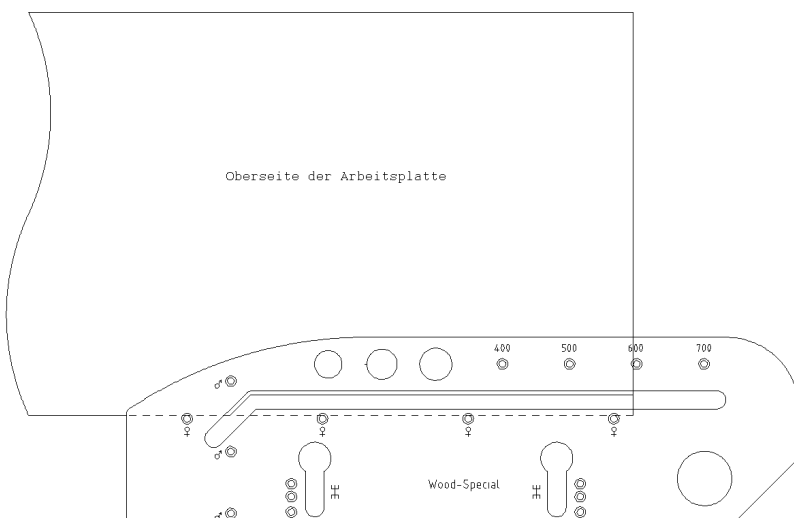
- Handoberfräse mindestens 1300W .
- 27mm Kopierhülse
- Hartmetallfräser 14,0mm
- 2 Schraubzwingen

## Allgemeine Hinweise:

- Die Frässchablone ist speziell für Arbeitsplattenbreiten von 600mm konzipiert. Bei anderen Breiten müssen ggf. die Ausfräsungen für die Verbinder geändert bzw. verschoben werden.
- Es wird ausdrücklich empfohlen zuerst eine Verbindung an einem Probestück vorzunehmen bevor das eigentliche Werkstück bearbeitet wird.

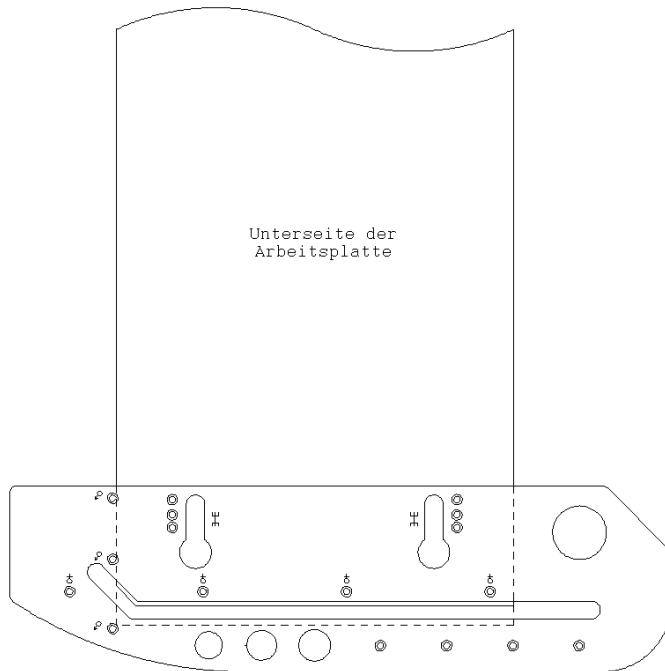
## 90° Verbindung herstellen (weiblicher Ausschnitt)

- Die Arbeitsplatte muss mit der Oberseite nach oben und mit der abgerundeten Kante Ihnen zugewandt auf der Arbeitsfläche gelegt werden
- Die Schablone mit der Oberseite nach oben auf die Arbeitsplatte legen und 2 Metallbolzen in die Bohrungen mit dem Symbol ♀ stecken
- Ein weiterer Bolzen in die Bohrungen 400-500-600-700 stecken damit wird die Breite der Arbeitsplatte bestimmt. Meistens sind das 600mm.
- Die Schablone wie dargestellt an der Arbeitsplattenkante anlegen, bevor sie mit den Schraubzwingen fest gespannt wird.
- Die Fräsmaschine auf der linken Seite ansetzen. Immer darauf achten, dass von links nach rechts gefräst wird.
- Bei jedem Schnitt max. 8mm tief eintauchen.
- Mit einem Extraschnitt das überschüssige Material abräsen.



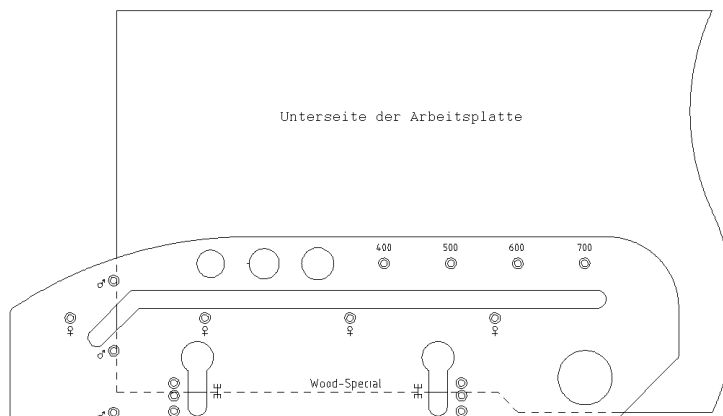
### 90° Verbindung herstellen (männlicher Ausschnitt)

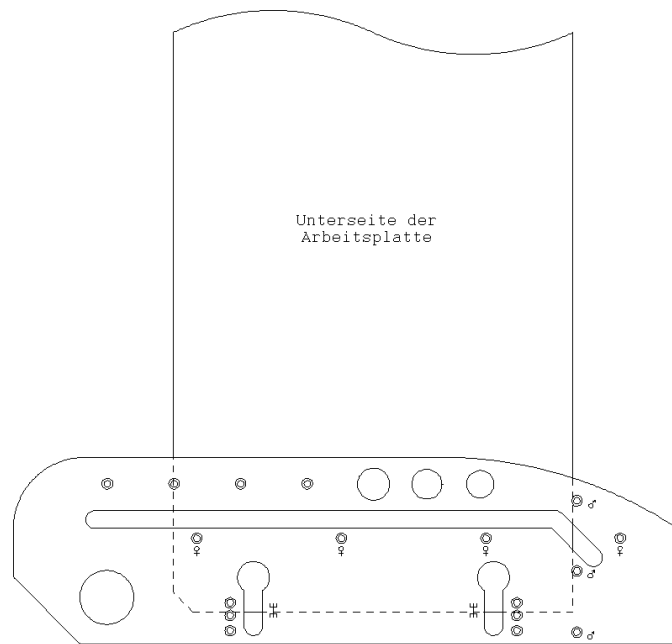
- Die Arbeitsplatte mit der Oberseite nach unten auf die Arbeitsfläche legen.
- Die Schablone wie auf den folgenden Abbildung auf die Arbeitsplatte legen und min. 2 Metallbolzen in die Bohrung ♂ stecken
- **Hinweis:** Vor dem Festspannen auf korrekte Lage der Schablone achten, damit die Arbeitplattenseite für die Plattenverbindung nicht zu kurz abgeschnitten wird.
- Die Schablone wie dargestellt an der Arbeitsplattenkante anlegen, bevor sie mit den Schraubzwingen fest gespannt wird.
- Die Fräsmaschine auf der linken Seite ansetzen. Immer darauf achten, dass von links nach rechts gefräst wird.
- Bei jedem Schnitt max. 8mm tief eintauchen.
- Mit einem Extraschnitt das überschüssige Material abräsen.



### Schraubausparung (weibliche Seite)

- Die Arbeitsplatte mit der Oberseite nach unten auf die Arbeitsfläche legen.
- Die Schablone wie auf den folgenden Abbildungen auf die Arbeitsplatte legen und einen Metallbolzen in die Bohrung ♂ stecken
- 2 weitere Metallbolzen in die Bohrungen 65-100-150 stecken, je nach Wahl Ihrer Plattenverbinder (Hettich AVB5 in den Längen 65mm-100mm-150mm)
- Die Fräsmaschine auf der linken Seite ansetzen. Immer darauf achten, dass von links nach rechts gefräst wird.
- Bei jedem Schnitt max. 8mm tief eintauchen.
- Gesamtfrästiefe für Arbeitplattenverbinder ca. 20 -30 mm



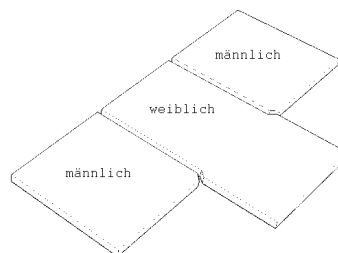
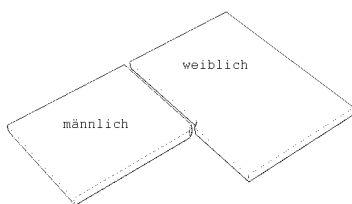
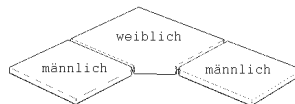


**Hinweis:**

Diese Schnittvarianten sind möglich, in der Anleitung wurde die Variante links oben Abb. Unten ausführlich beschrieben.

Genauso lassen sich alle anderen Verbindungen herstellen.

Dafür müssen alle Arbeitsschritte ggf. spiegelbildlich ausgeführt werden, trotzdem wird grundsätzlich immer von links nach rechts gefräst (Gegenlauf)



## **Die Schablone kann noch mehr!**

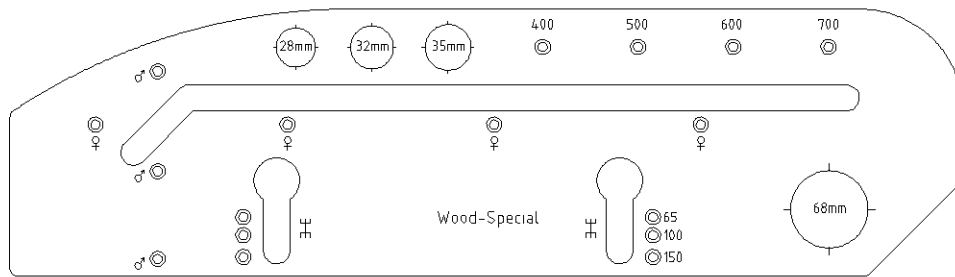
Mit der oben erwähnten Ausstattung (27mm Kopierhülse, Hartmetallfräser 14,0mm) lassen sich noch verschiedene Lochkreise ausfräsen.

28mm-32mm-35mm Lochkreise sind gängige Maße wenn Küchenarmaturen in der Arbeitsplatte gebohrt werden sollen.

68mm Lochkreise passen auf alle Schalterdosen, Steckdosen und viel Einbaustrahler.

Auf eine Beschriftung der Lochkreise wurde verzichtet um die Übersicht zu bewahren.

Der Viertelkreis rechts oben ergibt ein Radius von 100mm, die darunter liegende abgeschrägte Ecke sind exakt 45°.



## **Hinweis:**

Bei einer 40mm Arbeitsplatte muss der Fräser so lang sein dass er bei einer ganz eingetauchter Maschine mindestens 55mm übersteht.

Dabei ist die Gesamtlänge wichtig nicht die Länge der Schneide.