

COMBI 1001



trend[®]
routing technology

Verehrter Kunde,

wir gratulieren zum Kauf dieses Trend-Produkts.

Die Schablone Combi 1001 kann mit den meisten Hochleistungsfräsen verwendet werden. Die Fräse sollte mit einer Führungshülse (30 mm Außendurchmesser), einem Fräser mit Hartmetallspitze (12,7 mm Durchmesser) und mit einem Absenkmeechanismus ausgestattet sein.

Wenn man das Gerät erst einmal beherrscht, kann man eine typische Eckgehrungsfuge in 15 Minuten herstellen, Einrichtungszeit inklusive. Die empfohlene Frästiefe pro Durchgang ist 8 mm. Man kann Arbeitsplattenbreiten von 420-650 mm fräsen.

Sollten Sie nach dem Lesen dieser Anleitung noch Fragen haben, wenden Sie sich bitte an unseren Technischen Kundendienst. Zubehör und den neuesten Trend-Katalog erhalten Sie bei einem Händler in Ihrer Nähe.

Wir hoffen, dieses Gerät wird Ihnen viele Jahre gute Dienste tun.

Bitte schicken Sie Ihre Garantiekarte innerhalb von 14 Tagen nach Kauf an uns zurück.



Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch und bewahren Sie sie bei Ihrer Combi 1001 auf.

Inhaltsverzeichnis

Mittelieferte Teile	2
Sicherheitsvorkehrungen	3
– Pflege des Fräasers	3
– Nützliche Hinweise	3
Zubehör	4
– Empfohlene Fräser	4
– Führungsscheibensatz	4-5
– Plattenverbindungsschrauben	6
– Lamelloverbindungszubehör	6
– Schraubzwinde	6
– Koffer	7
Montage	8
– Bestimmung der Hülsenposition	8
– Abstand	8
– Vorbereitung zum Fräsen der Fugen	8
Betrieb	9
– Einstellen des Längenanschlags	9
– Weibliche Fugenkante	10
– Männliche Fugenkante	11
– Nicht rechtwinklige Fugen	11-12
– Fräsen der Schraubenaussparungen	13-14
– Verstärken der Fuge	15
– Versiegeln der Fuge	15
– Eckenrundung	16
– 22,5° Gehrungsfuge	16
– Abgerundete Halbinsel	17
– 45° Eckenschräge	18

Ersatzteile

– Ersatzteilliste und -zeichnung 14

Fehlerbehebung I/B

Folgendes Symbol erscheint überall in dieser Betriebsanleitung:



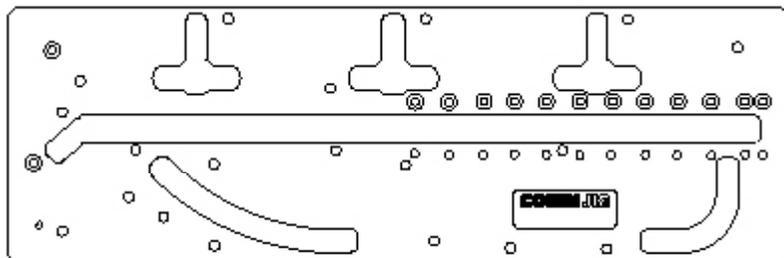
WICHTIG!

Bitte Hinweise beachten.



Technische Informationen oder Ersatzteile für dieses Gerät erhalten Sie bei unserem Technischen Kundendienst unter ++44-1923 224681.

MITGELIEFERTE TEILE



1 x voll laminierte
Kombinations-
schablone



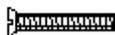
2 x Positionshülsen



1 x Längeneinstellanschlag



1 x Betriebsanleitung



1 x Maschinenschraube



1 x Unterlegscheibe



1 x Garantiekarte



1 x Schraubknopf

Specification

Länge	= 1200 mm
Breite	= 370 mm
Stärke	= 16 mm
Gewicht	= 9,6 kg

SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

- Zum Wechseln oder Ändern der Einstellungen Gerät immer ausschalten und Netzstecker ziehen.
- Beim Fräsen immer eine Schutzbrille tragen.
- Bei längerem Fräsen Ohrschützer tragen.
- Immer eine Staubmaske tragen und möglichst einen Staubsauger benutzen.
- Keine weite Kleidung tragen. Weite Ärmel aufrollen und Krawatte abnehmen.
- Vor dem Einschalten der Fräse alles Werkzeug immer vom Werkstück nehmen.
- Während des Fräsens Hände weg vom Fräser.
- Versehentliches Einschalten der Fräse vermeiden. Gerät nur ans Stromnetz anschließen, wenn der Schalter auf 'Aus' steht.
- Eingeschaltete Fräse immer im Auge behalten. Einstellungen nur verändern, wenn die Fräse zum Stillstand gekommen ist.
- Fräse nicht einschalten, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
- Werkstück gut an einer Werkbank oder einem Brett befestigen, das sicher mit einer geeigneten Unterlage verbunden ist.
- Regelmäßig prüfen, ob alle Muttern und Schrauben fest sind.

Pflege des Fräasers

- Fräser nicht fallen lassen oder an harte Gegenstände stoßen.
- Fräser sauber halten. Harzrückstände regelmäßig mit Harzlöser entfernen. Ein trockenes Schmiermittel, z.B. Trendicote[®] PTFE Spray, beugt vor.
- Mindestens 3/4 des Fräserschafts in die Spannzange schieben, damit sie nicht verbiegt. Verbogene Spannzangen wegwerfen: der Fräser könnte vibrieren und der Schaft Schaden nehmen.
- Spannzange nicht zu fest ziehen. Kerben am Schaft können eine Schwachstelle bedeuten.
- Es empfiehlt sich auch, die Spannzange

regelmäßig auf Abnutzung zu überprüfen.

Nützliche Hinweise

- Vorschubgeschwindigkeit nach dem Motorgeräusch richten. Mit der Zeit bekommt man ein Gefühl für die Fräse und die richtige Geschwindigkeit stellt sich ein. Bei zu langsamem Vorschub können Brandflecken entstehen.
- Lassen Sie die bei allen Elektrowerkzeugen übliche Vorsicht walten.
- Der Hauptfehler beim Gebrauch von Fräsen ist Überlastung. Die Drehzahl sollte um nicht mehr als 20 % der vollen Umlaufgeschwindigkeit abfallen.
- Der Fräsenmotor reagiert empfindlich auf Sägemehl und Holzsplitter und sollte häufig ausgeblasen oder ausgesaugt werden, damit er normal belüftet wird.
- Weitere Einzelheiten zur Fräse und Sicherheitsvorkehrungen finden Sie in dieser Betriebsanleitung.
- Vor Beginn eines Projekts sollten auf Abfallholz Probefräsungen gemacht werden.

ZUBEHÖR

Empfohlene Fräser

Benutzen Sie einen Fräser mit 12,7 mm Durchmesser, 50 mm Frästiefe und Eintaucheignung.

Die Fräse muß stufenweise 8 mm pro Durchgang eingetaucht werden.

Best.-Nr. C153, TR17D, TR17, 3/83D, 3/83M



Best.-Nr. RT/11, RT/11M



Beschreibung

Hobbyklasse-Fräser

Dito mit Hartmetallspitze

Handelsklasse-Fräser

Dito mit Hartmetallspitze

Profiklasse-Fräser

Dito mit Hartmetallspitze

Wie 3/83 aber mit kürzerem Schaft

für Makita, Ryobi & Hitachi Fräsen

Fräser m. auswechselbarer Spitze

Dito (m. kürzerem Schaft)

für Makita, Ryobi & Hitachi Fräsen

Ersatzklinge (1 Stk.)

Ersatzklinge (10 Stk.)

Best.-Nr.

C153x1/2TC

C153Dx1/2TC

TR17x1/2TC

TR17Dx1/2TC

3/83x1/2TC

3/83Dx1/2TC

3/83Mx1/2TC

RT/11x1/2TC*

RT/11Mx1/2TC*

RB/A

RB/A/10

* Dieser Fräser hat eine 30 mm Spitze, fräst aber bis max. 50 mm tief.

Führungsscheibensatz

Für eine akkurate Fuge braucht man eine 300 mm Führungshülse, die konzentrisch mit dem Fräser sitzen muß. Dies erreicht man mit Trend Führungsscheiben und der Führungshülse GB30 mit 30 mm Außendurchmesser.

Trend Führungsscheiben haben in der Mitte ein Loch, so daß die Trend Führungshülse zu den meisten Fräsen paßt. Für die häufigsten Fabrikate sind die Scheiben immer erhältlich.

Es gibt zwei Arten: GB/5 und Universalscheibe.

Alle Führungsscheiben haben Schrauben, eine Hülse und zwei Stifte. Stifte und Hülse sorgen für genaue Ausrichtung der Führungsscheibe mit der Spindel bei entsprechender Spannzange.

Der GB/5-Satz besteht aus folgenden Teilen:

Führungsscheibe



170 mm Ø x 8 mm

GB10



Stift mit 12,7 mm Schaft

Stift mit ,35 mm Schaft

Paßt zu folgenden Fräsen:

Beschreibung

Elu MOF31,77,98,131,177(E),
Bosch GOF1600A & 1700ACE
DeWalt DW625EK
Felisatti R346EC

Best.-Nr.

GB/5

Makita 3612BR & 3600B
Ryobi RE600N & R600N, RE601

GB/5/A

Hitachi M12V, M12SA & TR12

GB/5/D

Makita 3612C & 3612

GB/5/J

Bosch 1300ACE

GB/5/K

Freud FT2000E

AEG OFSE2000

Casals FT2000VCE

GB/5/L

Flex OFT3121VV,
Portercable 7539, 7519

GB/5/M

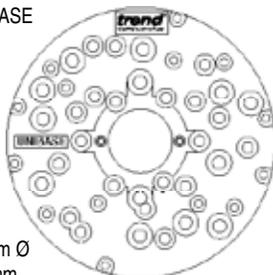
Felisatti TP246(E)
Festo OF2000E, Mafell L065E,
Metabo OF1612 & OFE1812,
Ryobi R500 & R502, Skil 1875U1,
Wadkin R500

GB/5/S*

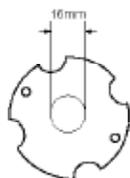
*Bei Bestellung bitte Fräsenmodell angeben.

Die Universalscheibe UNIBASE besteht aus:

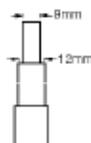
UNIBASE



170 mm Ø
x 8 mm



Stift m.
 $\frac{1}{4}'' + \frac{1}{2}''$
Schaft



Stift m.
8 mm + 12 mm
Schaft

Passt zu folgenden Fräsenmodellen:

Atlas Copco OFSE2000

Bosch GOF 1300ACE, 1600A, 1700ACE

Casals FT2000VCE

DeWalt DW625EK, 629

Draper R1900V

Elu MOF 31, 77, 98, 131, 177(E)

Felisatti TP246(E), R346EC

Festo OF2000E

Freud FT2000E

Hitachi M112V, M12SA, TR12

Metabo OF1612, OFE1812

Ryobi RE600N, R600N, RE601, R500, R502

Skil 1875U1

Wadkin R500

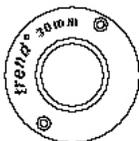
Beschreibung

Universalscheibe

Best.-Nr.

UNIBASE

GB30 30 mm Führungshülse



Beschreibung

30 mm Führungshülse f. Führungsscheiben

Best.-Nr.

GB30

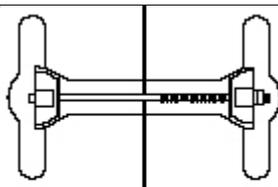
Allgemeine Anleitung zum Einsetzen der Führungsscheiben in die Fräse

1. Führungshülse mit den mitgelieferten Schrauben in die Führungsscheibe einsetzen.
2. Stift mit 12,7 mm Schaft in die Spannzange einsetzen. Fräse eintauchen, bis der Stift unten herausragt, und Eintauchtiefe einstellen.
3. Führungsscheibe mit Führungshülse auf Stift stecken.
4. Löcher ausrichten und Schrauben einsetzen.
5. Schrauben fest ziehen.
6. Führungshülse und Stift entfernen. Die Ausrichtung müßte jetzt stimmen. 30 mm Führungshülse und Fräser einsetzen.
7. Regelmäßig prüfen, ob Führungsscheibe und Fräsen spindle konzentrisch sind.

Platten Verbindungsschrauben

Verbindungsschrauben sind unerlässlich zum Verbinden von Arbeitsplatten. Sie passen in die Aussparung an der Unterseite der Platte und werden mit einem 10 mm Maulschlüssel fest gezogen. Die Schablone hat integrierte Schlitzte zum Fräsen der Aussparungen für die Schrauben in die Unterseite der Arbeitsplatte. Die Aussparungen sind länglich, damit der Maulschlüssel Platz hat. Es gibt zwei Arten von Schrauben: mit Kunststoffenden oder mit Metallenden. Kunststoffenden bieten besseren Halt.

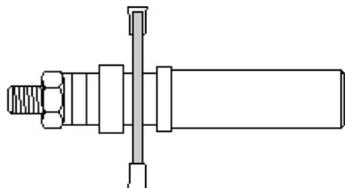
Weitere Einzelheiten finden Sie im neuesten Trend Fräsenkatalog.



Beschreibung	Best.-Nr.
Verbindungsschrauben m. Kunststoffenden (Packung zu 10)	PC/10/M
(Packung zu 50)	PC/50/M
(Packung zu 100)	PC/100/M
(Packung zu 1000)	PC/1000/M
Verbindungsschrauben m. Metallenden (Packung zu 10)	PC/10/M
(Packung zu 50)	PC/50/M
(Packung zu 100)	PC/100/M
(Packung zu 1000)	PC/1000/M

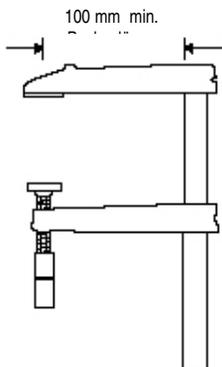
Lamelloverbindungszubehör

Unten zu wenig abgestützte Arbeitsplatten finden mehr Halt durch Verbindung der Kanten mit Lamellos. Mit dem Trend Lamelloverbindungssatz für die Fräse inkl. der Lamellos Nr. 20 können die Platten nicht durchhängen oder sich wölben. Näheres siehe Trend Fräsenkatalog.



Beschreibung	Best.-Nr.
Hobbyklasse Lamelloverbindungssatz	C152x1/2TC
Handelsklasse Lamelloverbindungssatz	TR35x1/2TC
Profiklasse Lamelloverbindungssatz	342x1/2TC
Lamellos Nr. 20: Menge	100
	1000
	BSC/20/100
	BSC/20/1000

Schraubzwinde



Beschreibung	Best.-Nr.
Schraubzwingen	6003010 (2 erforderlich)

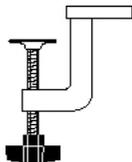


WICHTIG!

Zwei Schraubzwingen mit mind. 100 mm Backenlänge sind zur Befestigung des Geräts an der Arbeitsplatte nötig. Darauf achten, daß die Zwingen die Fräse nicht behindern und richtig fest sind.

Anschraubbare Zwingen

Es gibt anschraubbare Zwingen (Sonderzubehör), die direkt an die COMBI1001 passen. Befestigungsschrauben sind erforderlich (1 Satz für PJ/CL/S und 2 Satz für PJ/CL/L).

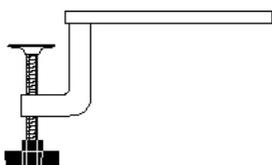


Beschreibung

Kurze Zwinde für die COMBI1001

Best.-Nr.

PJ/CL/S
(1 erforderlich)



Lange Zwinde für die COMBI1001

PJ/CL/L
(1 erforderlich)



Befestigungsschraubensatz

PJ/FBK
(3 erforderlich)

Koffer

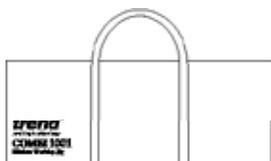
Stabiler Koffer zum Schutz und bequemen Transport der COMBI1001.

Beschreibung

Koffer für die COMBI1001

Best.-Nr.

CASE/1001



MONTAGE

Bestimmung der Hülsenposition

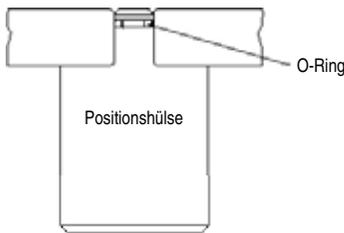
Mit drei Positionshülsen in verschiedenen Löchern der Schablone wird die jeweils benötigte Schablonenöffnung auf der Platte ausgerichtet.

Zur besseren Unterscheidung sind die Löcher mit Punkten farbkodiert:

- grüner Punkt** – weibliche Fugenkante
- roter Punkt** – männliche Fugenkante
- blauer Punkt** – Gehrungsecke
- gelber Punkt** – Aussparung f. Schrauben
- grauer Punkt** – 45°-Fräsung Halbinsel
- weißer Punkt** – abgerundete Halbinsel
- schwarzer Punkt** – Eckenradius

Auf dem Schablonenetikett befindet sich der Farbcode zur schnellen Orientierung.

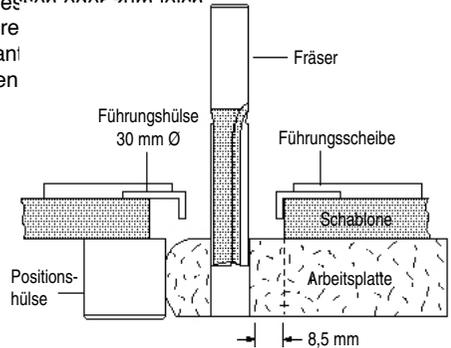
Positionshülsen werden mit 'O'-Ringen festgehalten. Das kleinere Ende der Hülse bei gleichzeitig leichtem Druck und Drehen in das Loch schieben. Sitzen die Hülsen zu fest, Schmiermittel auf den 'O'-Ring tun. Die Hülsen müssen ganz im Loch sein. Sicherstellen, daß die Hülsen die Werkbank nicht beschädigen



WICHTIG!
Um Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die laminierte Kante hinein erfolgen.

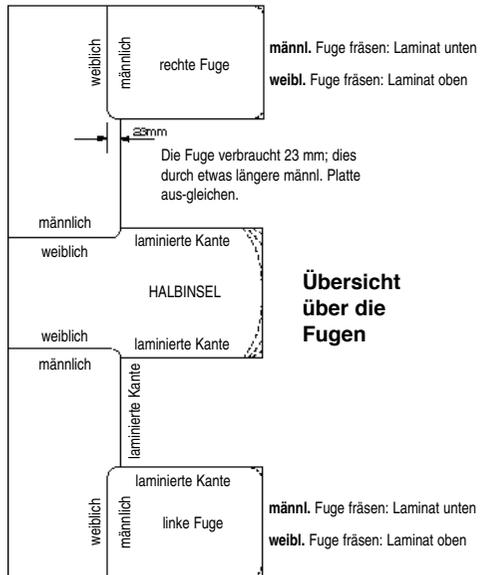
Abstand

Beim Fugenfräsen 8,5 mm Abstand lassen. Messen oder zum leichteren Anleiten



Vorbereitung zum Fräsen

Beim Fugenfräsen sicherstellen, daß die Positionshülsen die laminierte Kante der Arbeitsplatte berühren. Für bestimmte Fugen muß die Platte umgedreht werden, so daß immer in die Kante gefräst wird und nicht aus ihr heraus. Beim Fräsen der Platte von oben kann das Schutzpapier auf der Unterseite ausfransen. Mit Sandpapier abschleifen.



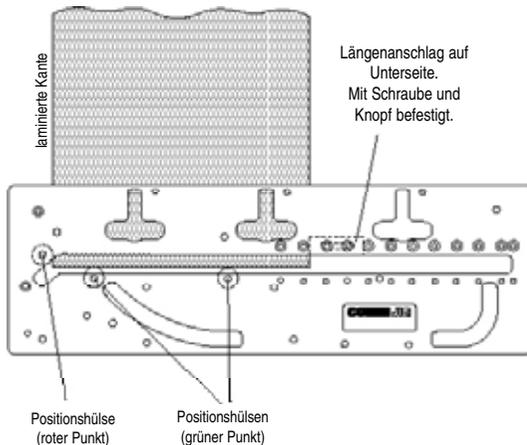
BETRIEB

Einstellen des Längenanschlags für die weibliche Fugenkante

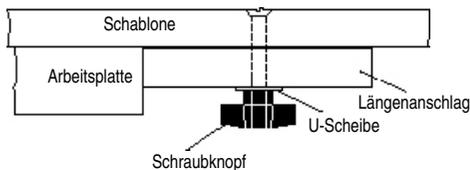
Einstellung zuerst vornehmen:

- Hülsen in die Positionslöcher mit **grünem** Punkt einsetzen und Schablone gemäß Abbildung auf die Arbeitsplatte legen. Die Seite mit den **grünen** Punkten nach oben.
- Positionshülse in Loch mit **rotem** Punkt einsetzen (s. Abb.), und Schablone über die Breite der Platte legen. Längenanschlag (oder verstellbare lange Zwinge) lose befestigen.
- Längenanschlag (oder verstellbare lange Zwinge) so an der Schablone befestigen, daß die Platte zwischen der Hülse mit **rotem** Punkt und dem Anschlag (oder der verstellbaren langen Zwinge) eingeklemmt ist. Knopf festdrehen.
- Hülse am **roten** Punkt entfernen. Mit der Schablone kann jetzt die richtige Fugenlänge gefräst werden.
- Bei Unterschränken geringerer Tiefe muß auch die Arbeitsplatte weniger tief sein. Dies beim Einstellen der Längenanschlags bitte beachten.

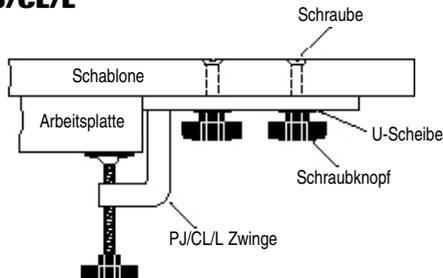
Einstellen des Längenanschlags



Position des Längenanschlags



Verwendung der verstellbaren Zwinge PJ/CL/L



Weibliche Fugenkante

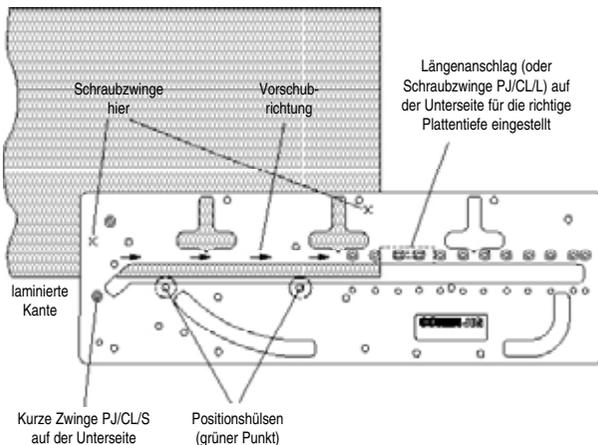
- Die Positionshülsen in den mit grünem Punkt markierten Löchern lassen (die grünen Punkte müssen oben sein). Die Längensschlaghülse nicht entfernen.
- Die Schablone auf die Platte legen; die Hülsen müssen die Platte berühren. Jetzt mit zwei Schraubzwingen festklemmen; sie dürfen die Fräse nicht behindern.
- Frästiefe einstellen.
- Fräse eintauchen und in mehreren Durchgängen die Kante fräsen. Vorschub von links nach rechts.



WICHTIG!

Beim Fugenfräsen die Führungshülse der Fräse fest an der Schablone entlangführen und von links nach rechts fräsen. Die Tiefenanschläge der Fräse zum Einstellen der Frästiefe benutzen. In mehreren flachen Durchgängen fräsen, festes Aufdrücken ist nicht nötig. Lassen Sie das Gewicht der Fräse auf dem Teil der Schablone ruhen, der auf der Platte liegt. Sicherstellen, daß die Fräse immer senkrecht und parallel läuft.

Fräsen des weiblichen Fugenteils



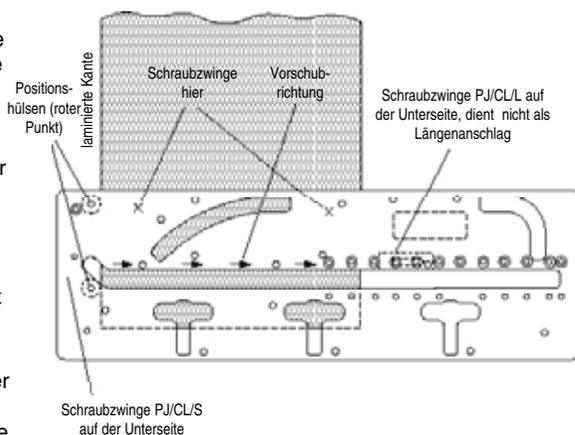
Männliche Fugenkante

Platte mit weiblicher Kante in Position legen, männliche Platte darauf legen und Ende abstützen. Mit einem Bleistift weibliche Kante nachzeichnen. Falls unzugänglich, weibliche Platte auf männliche legen. Je nachdem, ob es sich um einen rechten oder linken Stoß handelt, muß die Markierung evtl. auf die andere Seite übertragen werden. Wegen der unterschiedlichen Durchmesser von Fräser und Führungshülse entsteht ein Abstand von 8,5 mm zwischen Schablonenkante und Fräser; deshalb mißt man 8,5 mm ab oder benutzt einen Platzhalter dieser Breite, damit der Fräser an der Bleistiftmarkierung entlang läuft.

Die laminierte Arbeitsplattenkante muß immer mit den Positionshülsen Kontakt haben; deshalb muß für eine männliche rechte Kante die Platte umgedreht werden. Beachten, daß in das Laminat hinein gefräst werden muß.

- Zwei Positionshülsen in die Löcher mit **rotem** Punkt einsetzen. Schablonenseite mit **roten** Punkten nach oben.
- Längenanschlag (oder verstellbare lange Zwinde) jetzt auf der männlichen Seite der Schablone anbringen. Schablone über die Plattenbreite legen und Knopf anziehen. Jetzt an der Platte festklebmen.
- Männliche Kante fräsen, bevor die Platte auf die richtige Länge geschnitten wird. Alle Fräsungen von links nach rechts durchführen.

Fräsen der männlichen Fugenkante



Nicht rechtwinklige Fugen (max. 3° Abweichung)*

Es ist nicht immer möglich, Fugen rechtwinklig zu arbeiten. In solch einem Fall muß die männliche Kante verändert werden.

Der Längenanschlag hat ein abgeschrägtes Ende zum Einstellen für nicht rechtwinklige Fugen mit bis zu 3° Abweichung.

Um eine solche Fuge vorzubereiten, zuerst den weiblichen Plattenteil in richtiger Position auf die Unterschränke legen. Dann den männlichen Teil der Platte auf die Schränke und auf den weiblichen Plattenteil legen. Das andere Ende des männlichen Teils abstützen. Mit Bleistift von unten die weibliche Kante nachzeichnen; falls unzugänglich, den weiblichen Plattenteil auf den männlichen legen, das Ende abstützen und mit Bleistift von oben markieren. Diese Linie ist die männliche Fugenkante.

* Hinweis:

Nicht rechtwinklige Fugen sind möglich, aber die fertige Fuge wird nicht so sauber wie eine 90°-Fuge.



WICHTIG!

Fuge probeweise zusammenfügen, evtl. mit Schleifpapier Stoßflächen bearbeiten.

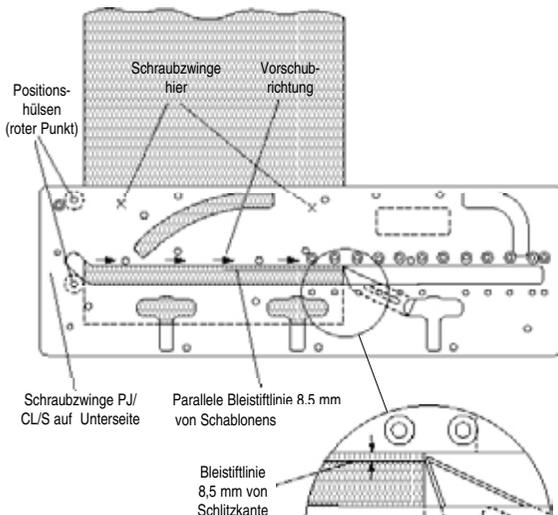
- Beide Positionshülsen in die Löcher mit roten Punkten stecken. Schablonenseite mit roten Punkten nach oben.
- Schablone auf die Arbeitsplatte legen. Die Hülsen müssen die laminierte Kante be-rühren. Schablone mit Zwingen festklem-men. 8,5 mm von der Kante des Schablonenschlitzes eine Linie ziehen.
- Das abgeschrägte Ende des Längenanschlags zeigt auf die rückwärtige Kante der Arbeitsplatte, siehe Abbildung. Senkschraube in eines der Schablonen-löcher stecken und mit Unterlegscheibe und Knopf den Längenanschlagn auf der Unterseite befestigen. Die Schraube muß von oben durch die Schablone gesteckt werden, nicht festziehen. Die Spitze des Längenanschlagn sorgfältig mit der 8,5 mm Abstandsmarkierung ausrichten. Ist die richtige Position erreicht, Schraube und Knopf so fest ziehen, daß der Längenanschlagn sich nicht verschieben kann.
- Positionshülsen entfernen.
- Mit eingestelltem Längenanschlagn Schablone auf die Arbeitsplatte legen, die die männliche Fugenkante erhalten soll. Unter Berücksichtigung des 8,5 mm Abstands und mit dem Längenanschlagn als Drehpunkt (Drehpunkt auf Fräslinie), die Schablone so auflegen, daß ihre Schlitzkante parallel zu der Bleistiftlinie ist. Position noch einmal überprüfen.
- Mit Schraubzwingen die Schablone an der Arbeitsplatte befestigen.
- Längenanschlagn und Schraube mit U-Scheibe und Knopf entfernen, da sie nur zum Einrichten benötigt werden, nicht aber zum Fräsen.
- Frästiefe einstellen.
- Fräse eintauchen und männliche Fugenkante von links nach rechts in mehreren flachen Durchgängen fräsen.



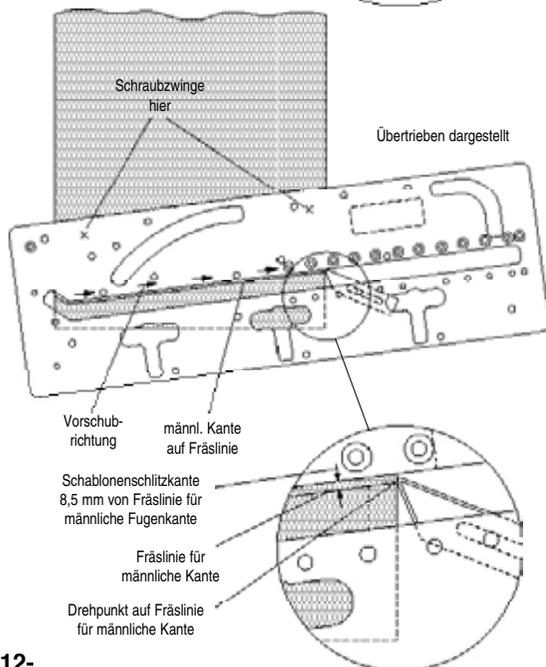
WICHTIG!

Nach Einstellung für nicht recht-winklige Fuge Längenanschlagn entfernen, damit er nicht mit dem Fräser in Berührung kommt.

Längenanschlagn für nicht rechtwinklige Fugen einstellen



Fräsen der männlichen Kante bei nicht rechtwinkli-gen Fugen



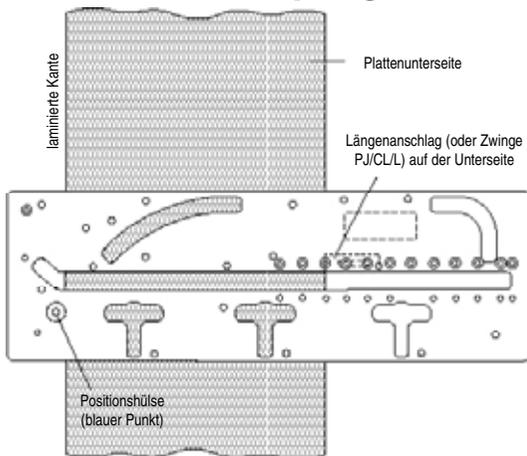
Fräsen der Aussparungen für die Verbindungsschrauben

Nach Überprüfen der Fuge folgendermaßen die Aussparungen für die Plattenverbindungsschrauben auf den Plattenunterseiten fräsen. Fräser und Führungshülse bleiben dieselben zum Fräsen der Aussparungen für die Verbindungsschrauben mit Hilfe der T-Schlitzte in der Schablone. Die Aussparungen können je nach Anordnung der Unterschränke ungefähr 150 mm von der laminierten Kante gefräst werden. Auf der Unterseite der Arbeitsplatte mit Bleistift beide Positionen markieren.

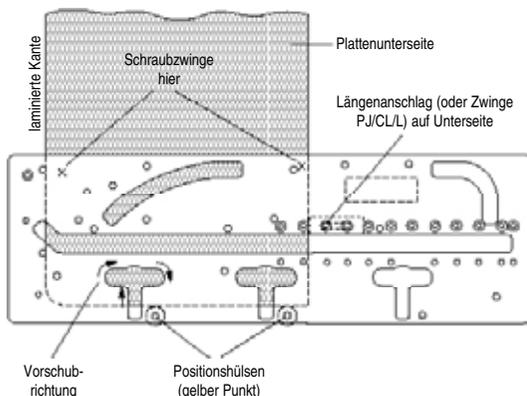
Stecken Sie die Positionshülsen in die Löcher mit den **gelben** Punkten (siehe Abbildung).

- Für einige Aussparungen muß die Schablone evtl. umgedreht werden.
- Schablone mit Zwingen an der Platte befestigen.
- Die Aussparungen sollten etwa 20 mm tief sein, aber dies hängt auch von der Stärke der Arbeitsplatte ab. Frästiefe einstellen.
- Gleiches Vorgehen für die weibliche Fugenkante, aber mit Positionshülse und Längensschlag (oder verstellbarer Zwinde) auf der anderen Seite der Platte, Löcher mit **gelben** Punkten nach unten.

Einstellen des Längenschlags für die Schraubenaussparungen



Fräsen der Aussparung im männlichen Teil der Fuge



Fortsetzung nächste Seite

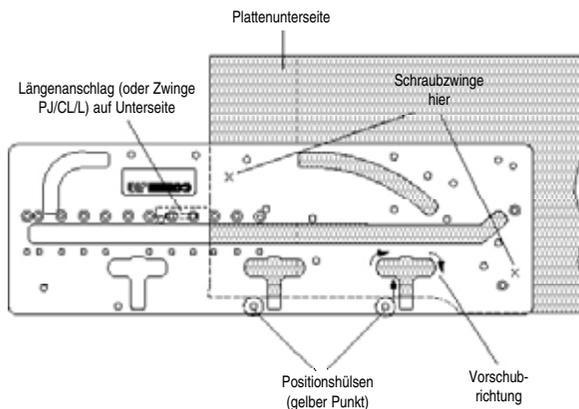
Platten- stärke	Tiefe der Aussparung
--------------------	-------------------------

30	22 mm
40	28 mm



WICHTIG!
Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn die Mittellinie der Schraube sich mit der Mittellinie der Arbeitsplatte deckt. Schablone gut an der Platte befestigen.

Fräsen der Aussparung im weiblichen Teil der Fuge



Verstärkung der Fuge

Wenn die Fuge zwischen den Plattenteilen unten nicht abgestützt ist, kann sie mit der Zeit durchhängen. Um dies zu verhindern sollte die Fuge mit Lamellos verstärkt werden. Der entsprechende Fräser-Satz, Trend Nr. 342, paßt in Handoberfräsen. Es sollte Lamello Nr. 20 verwendet werden.

Best.-Nr. BSC/20/100 (100 Lamellos)

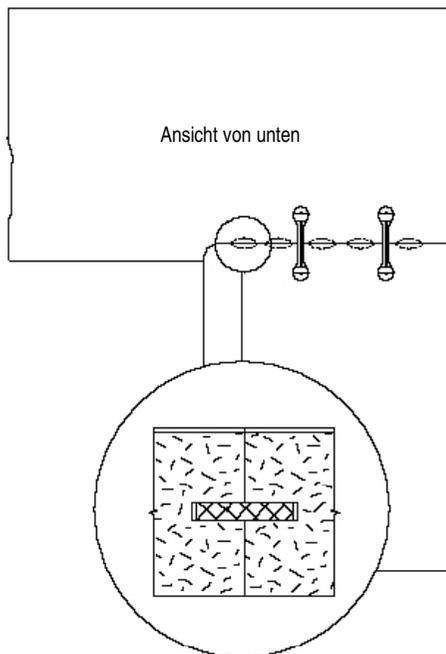
Best.-Nr. BSC/20/1000 (1000 Lamellos)

Bei einer 650 mm Arbeitsplatte werden mindestens 5 Lamellos benötigt.

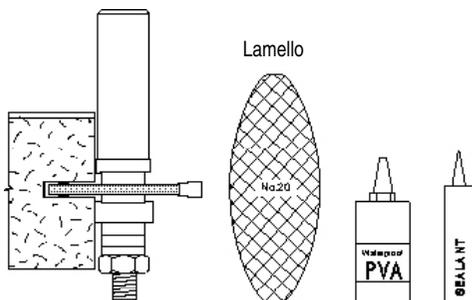
Versiegeln der Fuge

Die Schnittflächen der Fuge sollten vor dem Zu-sammenfügen mit einem wasserfesten Kleber oder Versiegeler bestrichen werden, damit keine Feuchtigkeit in die Platte eindringen kann; die Platte würde aufquellen und unansehnlich.

Mit feinem Sandpapier die Holzsplitter an beiden Fugenkanten abschleifen. Hierzu leicht an den Kanten der Spanplatten entlang fahren. So erhält man eine saubere Fuge.



Fräser Nr. 342



ECKENRUNDUNGEN

Besonderer Hinweis: Die Beschaffenheit dieses speziellen Kantenlaminats macht das Fräsen der Rundungen besonders schwierig.

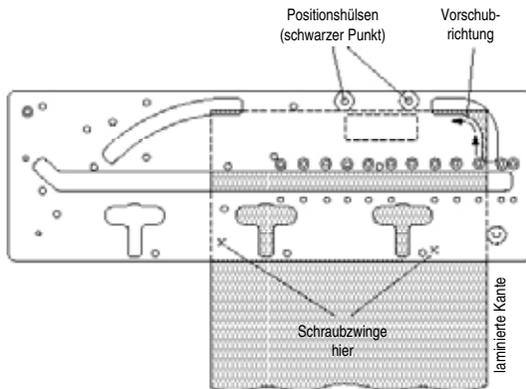
Die drei Positionshülsen in die schwarz markierten Löcher einsetzen (s. Abb.). Schablone gemäß Abb. auf die Platte legen; die Positionshülsen müssen die Plattenkante berühren. Mit Schraubzwingen festklemmen.

Beim Fräsen der Rundungen die Fräsenführungshülse an die entsprechende Schablone-schlitzkante halten. Vorschub von links nach rechts.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschlüge zu benutzen und drei oder vier Durchgänge zu fräsen.



Fräsen der Eckenrundung

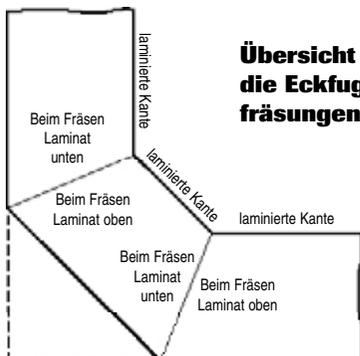
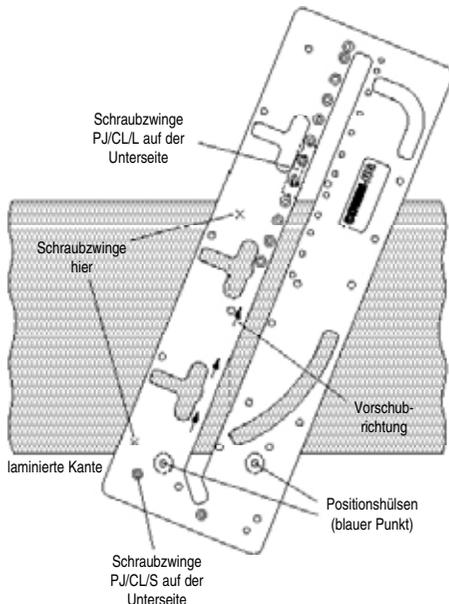


Beim Fräsen Laminat oben

22,5° Gehrungsfuge

- Für die linke Seite der 22,5° Gehrungsfuge Hülsen in die Löcher mit **blauem** Punkt stecken. Der **blaue** Punkt ist oben.
- Schablone mit einer der Schraubzwingen festklemmen.
- Beim Fräsen Führungshülse an der Schablonenkante halten. Von links nach rechts in die laminierte Kante vorschieben.
- Für die gegenüberliegende Fuge Hülsen auf derselben Seite lassen.
- Für die restlichen Fugen obige Arbeitsschritte wiederholen.

Fräsen der Gehrungseckfuge



Übersicht über die Eckfugenfräsungen

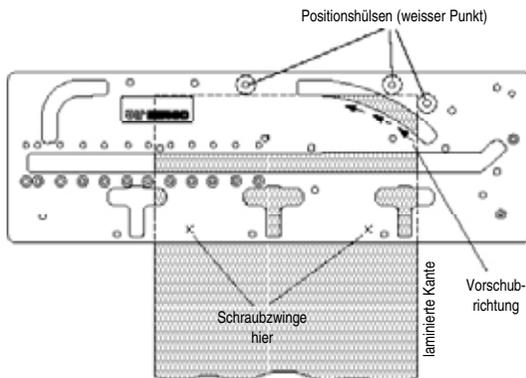
Abgerundete Halbinsel

Die drei Positionshülsen in die mit **weissem Punkt** markierten Löcher stecken (s. Abb.). Schablone gemäss Abbildung auf die Platte legen; die Positionshülsen müssen die Plattenkante berühren. Mit Schraubzwingen festklemmen.

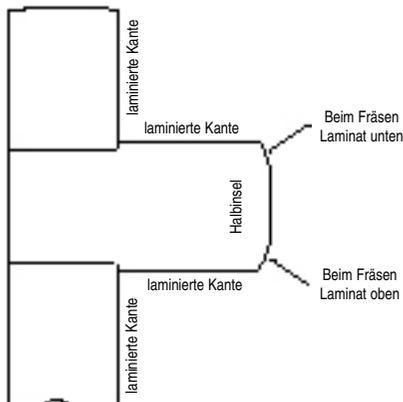
Beim Fräsen der Rundungen die Fräsenführungshülse an der Schablonenkante entlangführen. Fräsen von links nach rechts.

Es empfiehlt sich, die Tiefenanschläge zu benutzen und in mindestens drei oder vier Durchgängen zu fräsen. Die weissen Scheiben müssen beim Fräsen oben sein.

Fräsen der abgerundeten Halbinsel



Halbinsel-Rundungen



WICHTIG!
Um ein Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die laminierte Plattenkante hinein erfolgen.

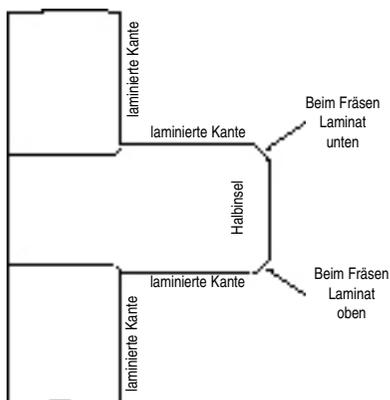
45° Eckenschräge

Die Positionshülsen in die mit **grauem** Punkt markierten Löcher stecken (s. Abb.).

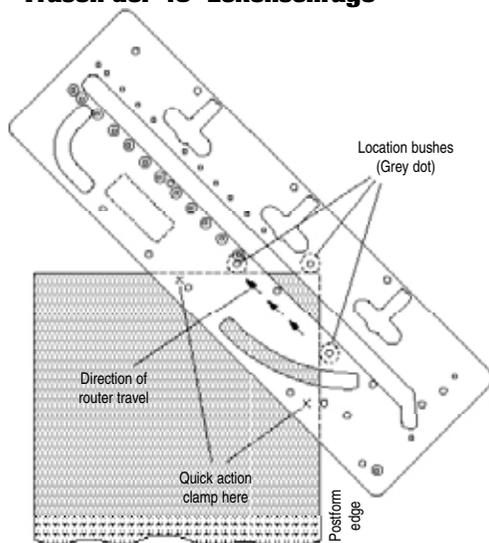
Die Schablone gemäß Abbildung auf die Platte legen; die Hülsen müssen die Plattenkante berühren. Mit zwei Schraubzwingen festklemmen

Es empfiehlt sich, die Tiefenansläge zu benutzen und in drei oder vier Durchgängen zu fräsen. Fräsen von links nach rechts. Der **graue** Punkt muss beim Fräsen oben sein.

Abgeschrägte Halbinselen



Fräsen der 45° Eckenschräge



WICHTIG!
Um ein Ausbrechen des Laminats zu vermeiden, müssen Fräserdrehung und Vorschub immer in die laminierte Kante der Platte hinein erfolgen.

Garantie

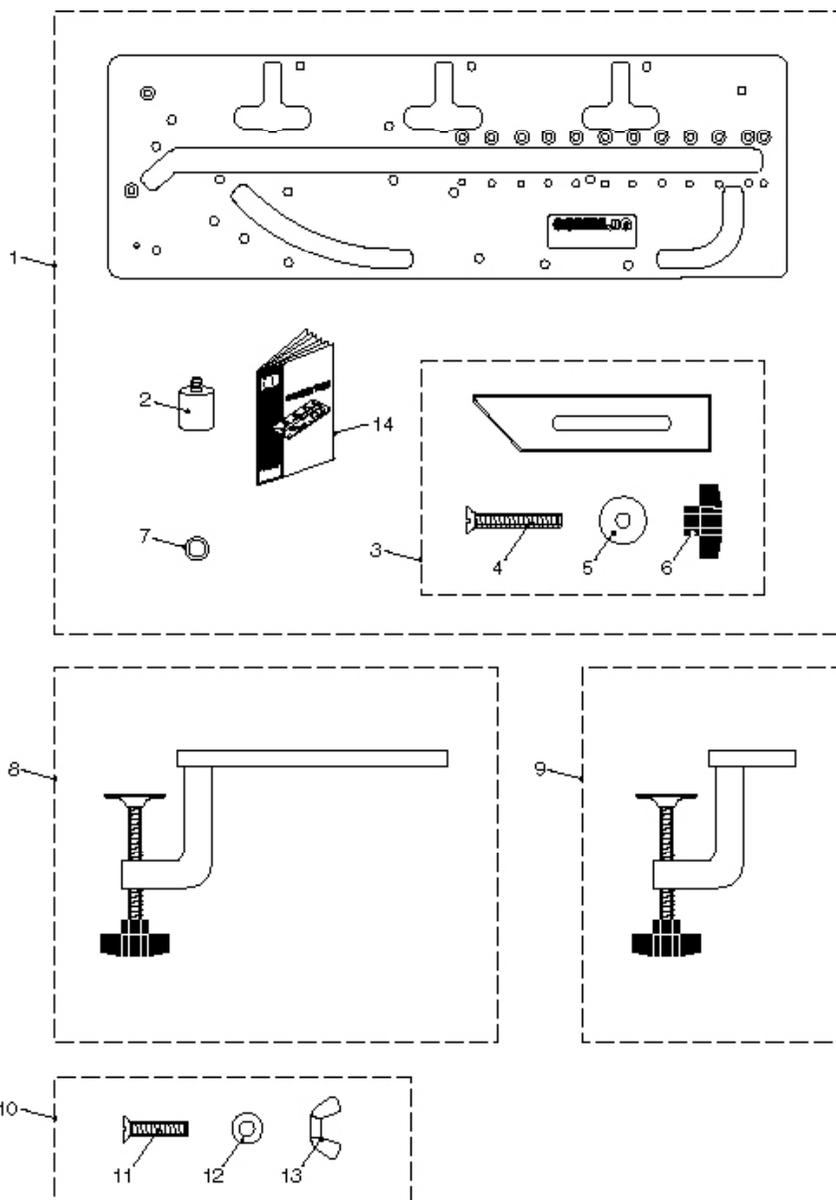
- Das Gerät hat eine Herstellergarantie gemäß den Konditionen auf beiliegender Garantiekarte.

Recycling

- Gerät, Zubehör und Verpackung zur umweltfreundlichen Wiederverwertung bitte sortieren.

COMBI 1001
ERSATZTEILZEICHNUNG

v1.0 06/2001



FEHLERBEHEBUNG

Fehler

- Die Fuge paßt im Radius nicht richtig.

berühren.

- Die Hinterkante der Fuge ist nicht gefluchtet.

- Nach dem Zusammenfügen sind in der Fuge unregelmäßige Spalten.

- Ausgesplittertes Laminat

- Schablone rutscht auf dem Material.

- Die Fugenkanten sind nicht rechtwinklig.

- Fuge nicht bündig oder bogig.

Ursache

Fräser oder Führungshülse haben den falschen Durchmesser, oder Positionshülsen berühren nicht die Arbeitsplattenkante.

Entweder war Längenanschlag oder Schablone nicht richtig positioniert, oder die Platte war beim Fräsen nicht am Längenanschlag.

Die Führungshülse ist beim Fräsen einer der beiden Fugenteile von der Schablonenkante abgeschwenkt oder aus der Spanplatte sind Holzsplitter herausgebrochen.

Kann bei stumpfem Fräser passieren oder durch Ausfräsen von zu viel Material pro Durchgang oder Fräsen aus der laminierten Kante heraus.

Zwingen sind locker oder Fräsung ist zu tief oder Fräser ist stumpf.

Fräse wurde schräg gehalten oder es wurde zu fest aufgedrückt; dadurch wurde die Schablone verbogen.

Platte nicht gleichmäßig dick oder Oberfläche nicht flach (Kuhlen).

Behebung

Prüfen, ob Fräser und Führungshülse konzentrisch sind. Fräser 12,7 mm Ø mit Führungshülse 30 mm Ø. Positionshülsen müssen Platte

Längenanschlag überprüfen und Fuge noch einmal fräsen.

Mit einer geraden Kante prüfen, welche Fugenseite uneben ist, und noch einmal fräsen (dies ist nur am männl. Teil möglich), wobei die Führungshülse an der Schablone bleiben muß, fräsen von links nach rechts. Mit Sandpapier Holzsplitter entfernen.

Immer scharfe Fräser benutzen und beim Fräsen durch das Laminat nur 3-4 mm Material pro Durchgang ausfräsen. Auf Vorschubrichtung achten: in die laminierte Kante hineinfräsen.

Zwingen abgenutzt? Fest anziehen, flache Durchgänge fräsen, scharfen Fräser benutzen.

Schablone muß abgestützt sein, nicht zu fest auf die Fräse drücken, flache Durchgänge fräsen. Das Gewicht der Fräse muß auf dem abgestützten Teil der Schablone und die Fräse senkrecht sein.

Platte muß gleichmäßig dick sein und darf keine Kuhlen haben.