



EINSTELLEN UND ANWENDEN

GEHRUNGSVERLEIMFRÄSER

ART.-NR. 16380 · 16400 · 16401

ENT
European Norm Tools

GEHRUNGSVERLEIMFRÄSER

EINSTELLHÖHEN						
Plattenstärke A [mm]	Fräserhöhe B ab Frästischoberkante [mm]			Seitenanschlag T ab Spindelmitte [mm]		
Art.-Nr.	16380	16400	16401	16380	16400	16401
8	9,6			8,55		
10	10,6		14,53	7,55		7,7
12		20,32	15,53		16,32	6,7
14		21,32	16,53		15,32	5,7
15		21,82	17,03		14,82	5,2
16		22,32	17,53		14,32	4,7
19		23,82	19,03		12,82	3,2
22		25,32			11,32	
25		26,82			9,82	

Sicherheits- und Anwendungshinweise

- Fräser nur stationär verwenden!
- Werkzeug nicht im laufenden Betrieb einstellen!
- Sicherheitsdatenblatt des Werkzeugs beachten!
- Einstellhöhen vor Arbeitsbeginn beachten.

Fräserhöhe einstellen

- Stellen Sie den Fräser gemäß der Tabelle ein.

Hinweis

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

VORGEHEN BEI ECKVERBINDUNGEN

Schritt 1: Werkstück 1 horizontal fräsen

- Führen Sie das Werkstück 1 am Anschlag entlang. Die Innenseite zeigt dabei zum Frästisch. (Abb.1)

Schritt 2: Werkstück 2 vertikal fräsen

- Führen Sie das Werkstück 2 (Konterprofil) am Anschlag entlang. Die Innenseite zeigt dabei zum Anschlag. (Abb.2)

VORGEHEN BEI PLANEN VERBINDUNGEN

Hinweis

Auch bei planen Verbindungen (180°) bleibt die Fräserhöhereinstellung für beide Werkstücke dieselbe.

Schritt 1: Werkstück 1 horizontal fräsen

- Führen Sie das Werkstück 1 am Anschlag entlang. Die Innenseite zeigt dabei zum Frästisch. (Abb.1)

Schritt 2: Werkstück 2 horizontal fräsen

- Führen Sie das Werkstück 2 (Konterprofil) am Anschlag entlang. Die Außenseite zeigt zum Frästisch. (Abb.1)

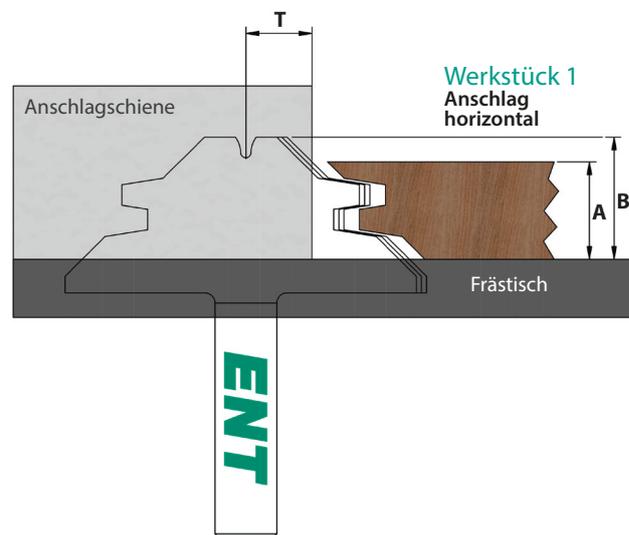


Abbildung 1: Werkstück horizontal fräsen

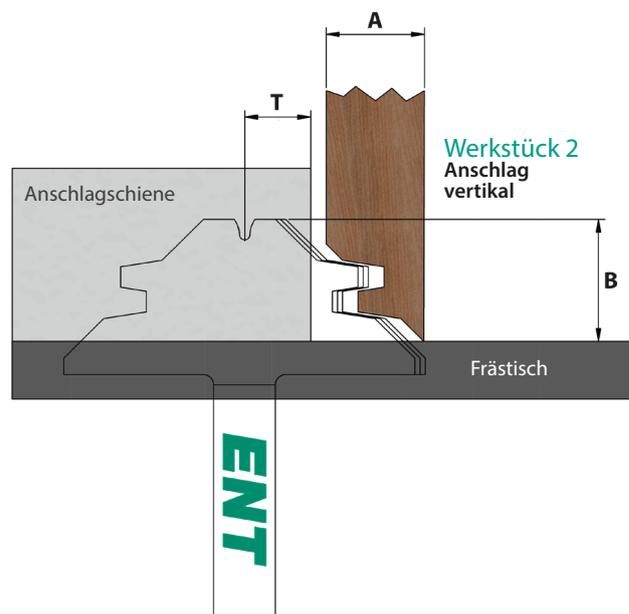


Abbildung 2: Werkstück vertikal fräsen