

## kwb LINE MASTER Oberfräsenführung mit Zentrierhalterung



### Bedienungsanleitung

Inhalt:

- 1 Grundplatte
- 1 Zentrierflügel
- 1 Zentrierdorn für 8mm Spannfutter
- 1 Zentrierdorn für 6mm Spannfutter
- 1 Drehpunktführung als Fräszirkel
- 1 Nagel für die Drehpunktführung
- 1 Adapter zum Nagellosen Fräszirkel

1. Lösen Sie die 4 Schrauben der Grundplatte und schieben die Halteklemmen in die äußerste Position.
2. Setzen Sie den für Ihr Spannfutter passenden Zentrierdorn in den Zentrierflügel ein.
3. Spannen Sie nun den Zentrierflügel in Ihre Oberfräse ein.
4. Legen Sie die Grundplatte auf einen glatten Untergrund und stellen Sie die Oberfräse so in die Grundplatte, dass die flache Seite vom Oberfräsenfuß in Richtung der langen Klemmhalterung zeigt. Achten Sie darauf das der Zentrierflügel korrekt in dem Runden Ausschnitt der Grundplatte sitzt.
5. Schieben Sie nun die lange Klemmhalterung an den Fuß der Oberfräse und ziehen die beiden Schrauben vorsichtig fest.
6. Die beiden kleinen Klemmen in den Ecken schieben Sie ebenfalls bis an den Fuß der Fräse und ziehen die Schrauben ebenfalls vorsichtig fest.
7. Überprüfen Sie den spielfreien Sitz der Oberfräse in der Grundplatte und den festen Sitz der 4 Schrauben.
8. Nehmen Sie die Oberfräse aus der Grundplatte und entfernen Sie den Zentrierflügel von der Oberfräse.

Die Grundplatte ist nun Einsatzbereit und kann auf einem LINE MASTER Lineal als Führungsschlitten für gerade Fräsarbeiten genutzt werden.

## **kwb LINE MASTER Oberfräsenführung mit Zentrierhalterung**

Für den Einsatz der LINE MASTER Oberfräsenführung als Fräszirkel gehen Sie wie folgt vor.

### **Zum Fräsen einer runden Platte mit Zentrierpunkt.**

1. Bereiten Sie die Grundplatte wie beschrieben vor und setzen diese auf das Führungslineal.
2. Am unteren Ende des LINE MASTER Lineals montieren Sie den Drehpunkt und ziehen die beiden roten Schrauben von Hand fest. Bitte benutzen Sie keine Zange oder sonstige Werkzeuge zum Festziehen, da sonst das System beschädigt werden kann.
3. Markieren Sie den Mittelpunkt auf Ihrem Werkstück, setzen den Zentrierpunkt auf und schlagen den Nagel in Ihr Werkstück.
4. Stellen Sie nun den Radius der gewünschten Fräsung ein indem Sie den Führungsschlitten zum Zentrierpunkt hin oder vom Zentrierpunkt weg auf dem LINE MASTER Lineal bewegen und ziehen dann die beiden roten Schrauben ebenfalls mit der Hand fest.

Der Fräszirkel ist nun einsatzbereit.

### **Zum Fräsen einer halbrunden Platte ohne Zentrierpunkt.**

1. Bereiten Sie die Grundplatte wie beschrieben vor und setzen diese auf das Führungslineal.
2. Am unteren Ende des LINE MASTER Lineals montieren Sie den Drehpunkt und ziehen die beiden roten Schrauben von Hand fest. Bitte benutzen Sie keine Zange oder sonstige Werkzeuge zum Festziehen, da sonst das System beschädigt werden kann.
3. Markieren Sie den Mittelpunkt auf Ihrem Werkstück.
4. Schrauben Sie den Adapter auf ein 16mm starkes Brett.
5. Entfernen Sie die Rote große Schraube samt Nagel vom Drehpunkt und setzen nun die Adapterspitze nach von oben nach unten auf den Drehpunkt auf. Durch das Mittelloch in dem Adapter können Sie genau den Mittelpunkt auf dem Werkstück anvisieren.
6. Stellen Sie nun den Radius der gewünschten Fräsung ein indem Sie den Führungsschlitten zum Zentrierpunkt hin oder vom Zentrierpunkt weg auf dem LINE MASTER Lineal bewegen und ziehen dann die beiden roten Schrauben ebenfalls mit der Hand fest.
7. Überprüfen Sie, ob die Hilfsplatte fest sitzt und alle Verbindungen und Schrauben ausreichend festgezogen sind.

Der Fräszirkel mit Hilfsplatte und Adapter ist nun einsatzbereit.

**TIPP:** Es bietet sich immer an, wenn möglich eine Probefräsung auf einem Restholz zu machen um die Größe des Radius nochmals zu prüfen.

#### **ACHTUNG:**

Beachten Sie stets die Sicherheitshinweise Ihres Maschinenherstellers. Die Arbeit mit der Oberfräse ist gefährlich. Räumen Sie Ihren Arbeitsplatz auf und Denken Sie an Ihre Gesundheit.