Nr. 796

Einnuten von Stellbrettern mit Hilfe der HK 85

Festool Anwendungsbeispiele zeigen den effizientesten Weg zum Ziel. Jede Anwendung ist dabei mit Produktempfehlungen hinterlegt, die sich dazu bestmöglich eignen. Zusätzliche Produkte werden unter der Rubrik „Werkzeuge/Zubehör" als ergänzende Alternativen genannt. Jeder der aufgeführten Arbeitsschritte, stellt lediglich eine Empfehlung für das effiziente Arbeiten mit unseren Geräten dar. Selbstverständlich besteht deshalb die Möglichkeit, jeden Arbeitsschritt durch zusätzliche Arbeitsschritte zu erweitern. Bitte beachten: Die Anwendungsbeispiele ersetzen nicht die Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise![1]

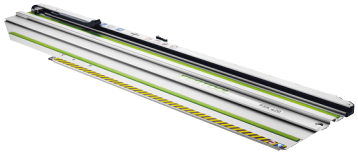
A Beschreibung

796/01

Ein Stellbrett wird im Bereich des Sparrenauflagers an der Außenwand zwischen den Sparren angebracht. Es schließt das Sparrengefach zur Traufe hin ab und wird waagerecht, senkrecht oder winkelrecht zur Sparrenoberkante eingebaut. Der Einbau erfolgt meist mit Hilfe von vorgefrästen Nuten in den Sparren. Dadurch können Sparren und Stellbrett arbeiten und es sind keine Befestigungsmittel sichtbar (Abb. 796/01).

Im vorliegenden Anwendungsbeispiel wird erklärt wie die oben genannten Nuten auf sehr einfache Weise mit Hilfe der HK 85, der Kappschiene FSK und der Nuteinrichtung VN-HK85 hergestellt werden können.

796/02



796/03

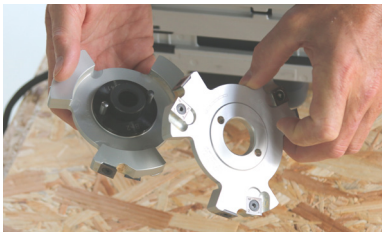
796/04

B Maschinen/Zubehör

Das FESTOOL System eignet sich besonders gut für das Einnuten von Stellbrettern, da es durch die Winkeleinstellung wiederholgenau, schnell und exakt ist.

In diesem Anwendungsbeispiel werden folgende Maschinen und Zubehöre empfohlen:

Bezeichnung	Bestell-Nr.
Handkreissäge, HK 85 EB-Plus (Abb. 796/02)	767694
Kappschiene FSK 420 (Abb. 796/03)	769942
Nuteinrichtung, VN-HK85 130x16-25 (Abb. 796/04)	200163
Wendeplatte, HW-WP 14x14x2/12	574671
Tasche, FSK420-BAG	200160



796/05

796/06

796/07

796/08

C Vorbereiten/Einstellen

Der Fräser wird mit den Distanzscheiben auf die benötigte Nutbreite, entsprechend der Brettstärke eingestellt. Ein Beispiel: Brettstärke 20 mm = Grundstärke Fräser 16 mm + 4 mm Distanzscheiben (Abb. 796/05).

Die restlichen Distanzscheiben müssen zwischen Fräser und äußerem Flansch eingelegt werden (Abb. 796/06).

Anschließend werden zuerst die Abdeckhauben und als letztes das Fräserpaket montiert. Nähere Informationen können der Betriebsanleitung entnommen werden (Abb. 796/07).

Als nächstes wird die Maschine mit der Kappschiene verbunden und die richtige Frästiefe sowie der gewünschte Winkel an der Kappschiene FSK eingestellt (Abb. 796/08).

D Vorgehensweise

796/09

Die Kappschiene wird an der angezeichneten Position mit den beiden Anschlagszapfen angelegt. Mit angepasstem Vorschub wird nun die HK 85 durch das Material geführt. Optional kann ein Absaugmobil mit einem ø36 mm Absaugschlauch angeschlossen werden (Abb. 796/09).

796/10

Das Ergebnis ist ein perfekt eingepasstes Stellbrett. Für die Herstellung war lediglich ein geringer Zeitaufwand und keinerlei Nacharbeit erforderlich (Abb. 796/10).

FESTOOL

[1]Unsere Anwendungsbeispiele und Arbeitsergebnisse sind die Dokumentation der von uns durchgeführten Arbeitsschritte. Sie sind individuelle Beispiele und keine Gewähr oder Zusicherung dafür, dass der Anwender dieselben Resultate erreicht. Die Resultate hängen von der Erfahrung und dem Geschick des Anwenders sowie den verwendeten Materialien ab Anwendungsbeispiele ersetzen nicht die Festool Bedienungsanleitung und/oder Sicherheitshinweise. Die Haftung für Sach- und Rechtsmängelfreiheit der Informationen, Anleitungen, Anwendungen, insbesondere für deren Fehlerfreiheit, Richtigkeit, Freiheit von Schutz- und Urheberrechten Dritter, Vollständigkeit und/oder Verwendbarkeit ist ausgeschlossen. Schadenersatzansprüche des Anwenders, gleich aus welchem Rechtsgrund, sind ausgeschlossen. Diese Haftungsausschlüsse gelten nicht bei Vorsatz, grober Fahrlässigkeit oder in Fällen gesetzlich zwingender Haftung.

Eine Haftung für Mangelfolgeschäden übernehmen wir nicht.

www.festool.de