

Bedien- und Montageanleitung

FRÄSZIRKEL MC8002

ABMESSUNGEN IN MM: 540 X 180 X 9



WICHTIGE HINWEISE

Bitte beachten Sie, es gelten bei diesem Produkt jeweils immer die Sicherheitshinweise und Anweisungen Ihrer verwendeten Oberfräse, sowie alle weiteren Gerätespezifischen Hinweise die es im Umgang mit der Maschine einzuhalten gilt.

FRÄSRICHTUNG UND FRÄSVORGANG

Der Fräsvorgang **muss stets gegen** die Umlaufrichtung des Fräasers erfolgen (Gegenlauf).



WARNUNG! Verletzungsgefahr!

Beim Fräsen mit der Umlaufrichtung (Gleichlauf) kann Ihnen das Elektrowerkzeug aus der Hand gerissen werden, dies führt zum Verlust der Kontrolle und kann Verletzungen nach sich ziehen.



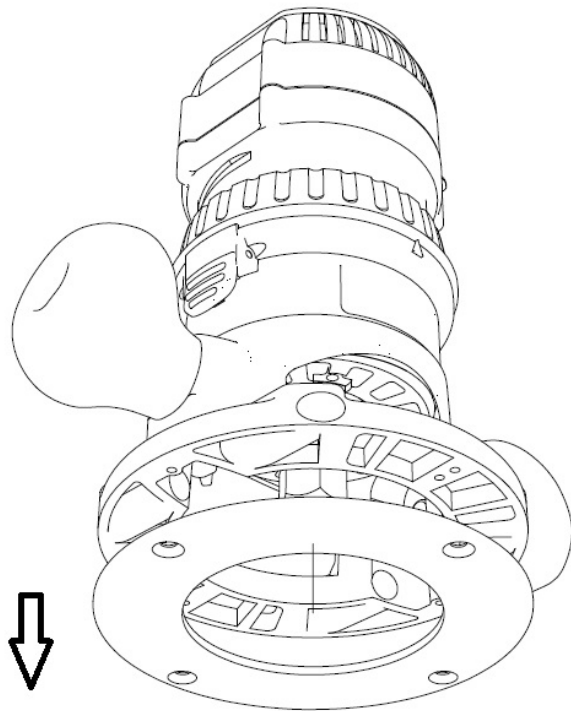
TEILELISTE

Vor Befestigung Ihrer Oberfräse auf dem Fräszirkel bitte die Sendung auf Vollständigkeit überprüfen. (siehe dazu Anlage Teileliste/Explosionszeichnung)

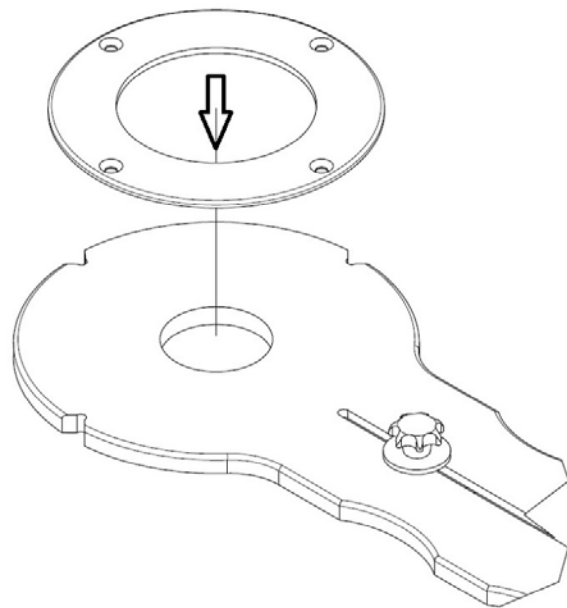
MONTAGE / FIXIERUNG DER OBERFRÄSE

Um das Lochbild zu übertragen können Sie die Maße ausmessen an Ihrer Oberfräse, oder indem Sie die Gleitplatte an Ihrer Oberfräse demontieren und zentriert auf die Bohrung des Fräszirkels auflegen zum Anzeichnen der Befestigungslöcher.

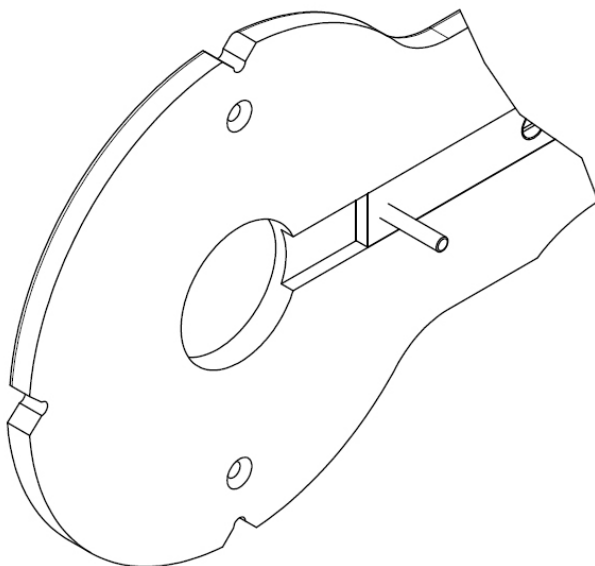
1. Laufsohle entfernen



2. Löcher anzeichnen



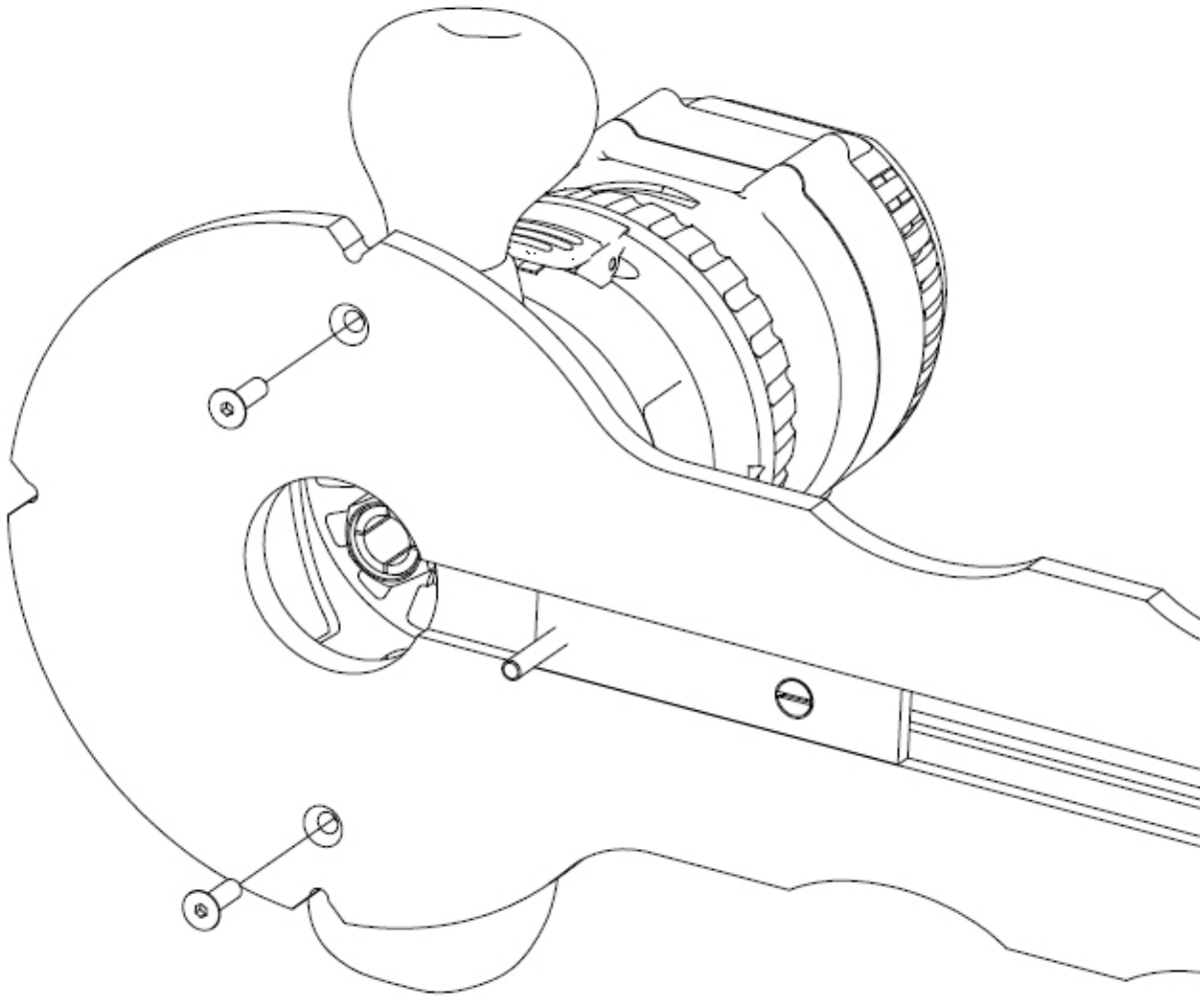
3. Löcher bohren und senken **



Die Verwendung von 2 Bohrungen (gegenüberliegend) dürfte ausreichen, um Ihre Oberfräse stabil zu verschrauben.

**Die Größen von Bohrungs-
ØDurchmesser und Senkung sind natürlich auch hier wieder abhängig von Ihrem verwendeten Gerät. Aus diesem Grund sind die Befestigungsschrauben nicht im Lieferumfang enthalten, da diese je nach Modell unterschiedliche Gewindegrößen- und längen aufweisen.

4. Oberfräse verschrauben



Fixieren Sie abschließend noch mit den passenden Schrauben die Oberfräse auf der Zirkelschablone.

BESCHREIBUNG

Universal Fräszirkel für alle gängigen Oberfräsen.

Durch den Ø180er Teller sollte jede handelsübliche Oberfräse montierbar sein:
ELU, FESTOOL, BOSCH, MAFELL, DEWALT, METABO uvm.

Als Kreiszentrierdorn zur Fixierung im Kreismittelpunkt Ihres Werkstücks dient eine Schraube M5x30 (a) in der Stellschiene (2).

Gleichzeitig kann der Zirkel auch bei Bedarf mit dieser Schraube im Lochzentrum verschraubt werden.

Die Oberfläche wird durch eine Polyamidscheibe (10) geschützt, diese ist zusätzlich zentriert geführt durch eine Stützscheibe (9).

Fixiert wird die Position durch eine Griffmutter M5 (7).

Als zusätzlicher Haltegriff dient eine Sterngriffmutter M8 (6)

Herstellbare Kreisdurchmesser von ca. Ø30mm bis 760mm

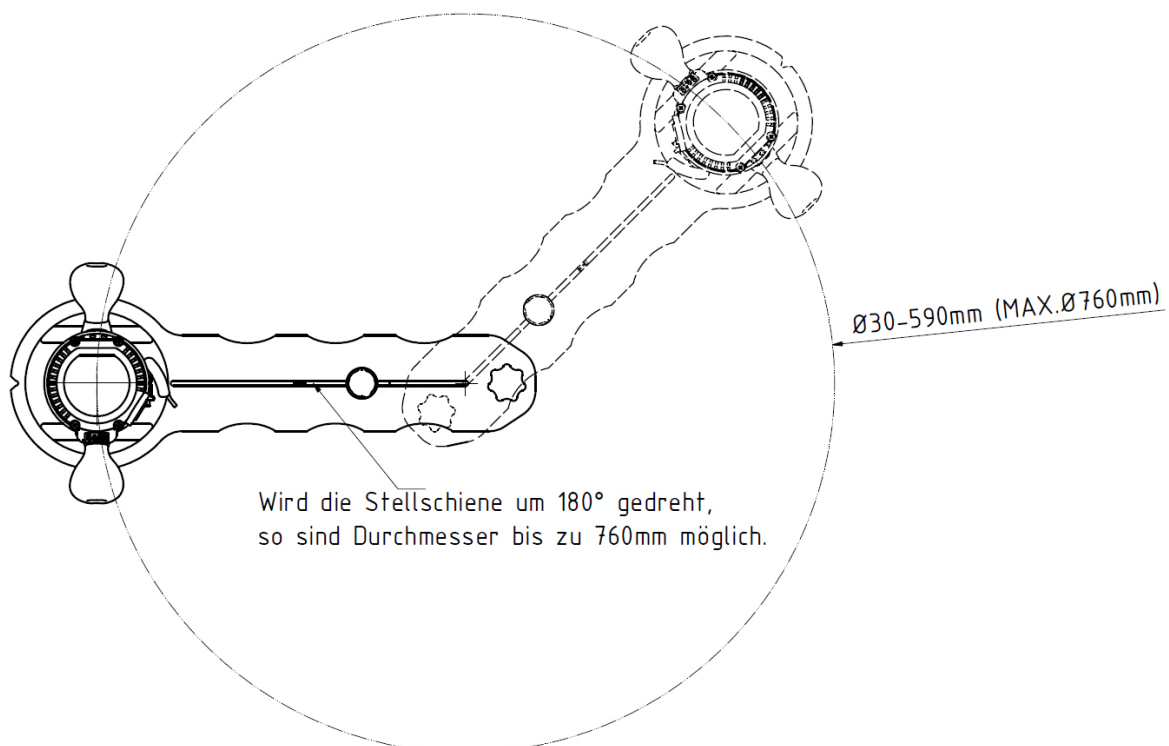
TECHNISCHE DETAILS

Unterseite:

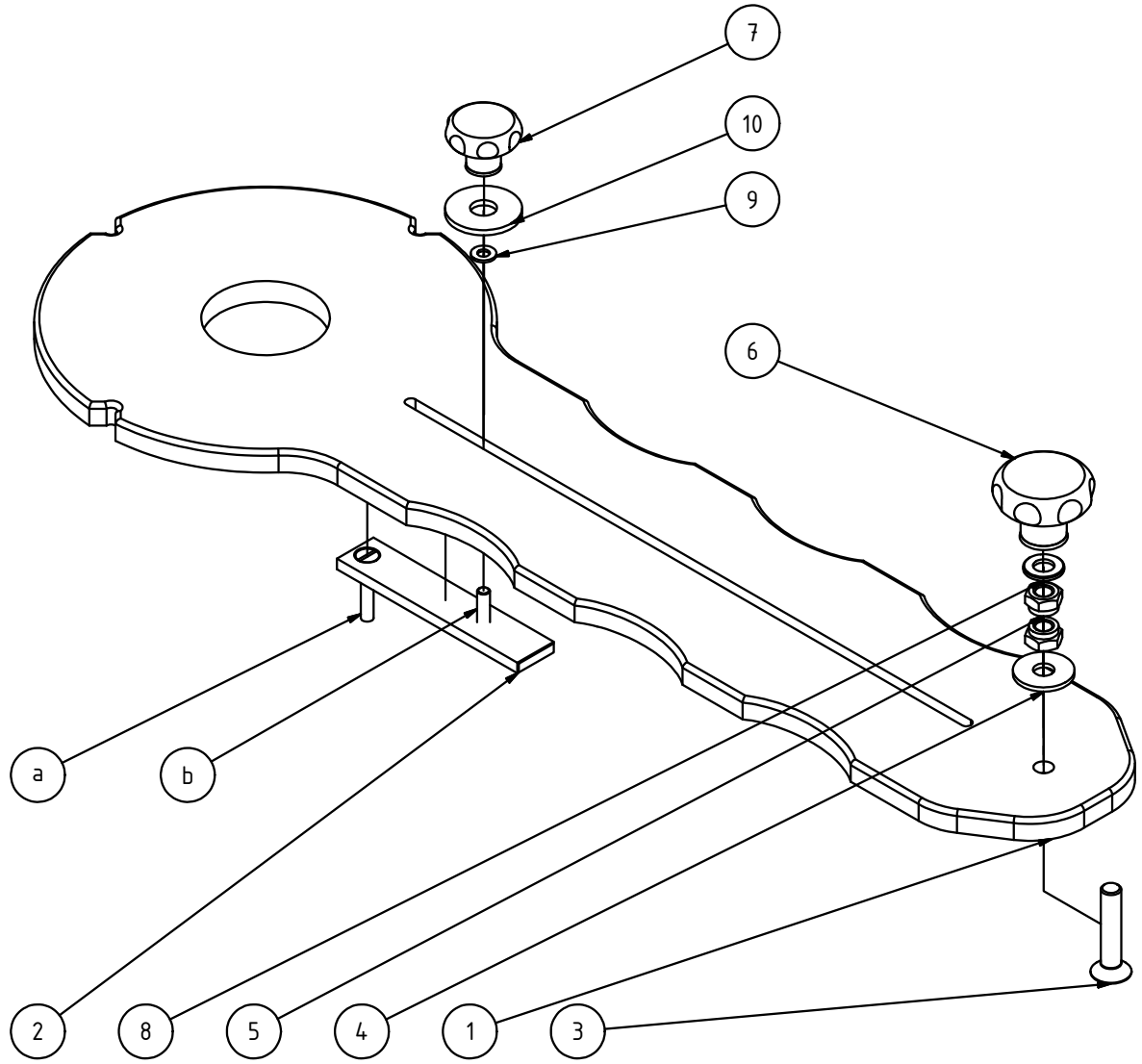
Glatte (Film) Oberfläche für sehr gute Gleiteigenschaften und zum Schutz des Werkstücks.

Oberseite:

Aufgeraute Seite, Kanten abgerundet, für Oberfräse und Feststeller Einstellschiene rutschfest!



Die abgebildeten Oberfräsen dienen nur zur Veranschaulichung und gehören nicht zum Lieferumfang!



BAUTEILLISTE		
OBJEKT	ANZAHL	BAUTEILNUMMER
1	1	1211 010 001 Grundkörper
2	1	1211 020 Stellschiene montiert
3	1	DIN 7991 - M8x40
4	1	DIN 9021 - 8,4
5	2	DIN 985 - M8
6	1	M8 Sterngriffmutter
7	1	M5 Sterngriffmutter
8	1	DIN 125-1 - B 8,4
9	1	DIN 988 - S 5 x 10
10	1	DIN 9021 - 10,5 Kunststoff
a	1	DIN 963 - M5x30 Kreiszentrierdorn
b	1	DIN 963 - M5x20

Vervielfältigung dieser Zeichnung oder Weitergabe an Dritte ohne unsere schriftliche Genehmigung ist untersagt! Alle Rechte sind vorbehalten! Die Zeichnung ist unser Eigentum und nach Gebrauch sofort zurückzugeben.		Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-m-S		Maßstab: 1 : 2		Ident-Nr:	
		Datum		Name		Gewicht: 0.470 kg	
		Gezeichnet		24.12.2021		Go/M	
		Kontroll					
		Norm					
						Benennung: Fräszirkel MC8002 Teilliste	
				XGOTEC Technischer Handel 56566 Neuwied		Zeichnungsnummer: 1211	
						1 A3	
Status	Anderungen	Datum	Name	(Urspr.)	(Ers. f.)	(Ers. d.)	