

FRÄSSCHABLONE WOOD CONNECTOR WC-T FÜR DIE VERBINDERTYPEN DT-150 UND BC-50

Einsatzbereich, Verwendung & Verarbeitungshinweise

Die Frässchablone WC-T dient als Hilfsmittel beim händischen Fräsen von Einhängetaschen für die Verbindertypen DT-150 und BC-50 der WOOD CONNECTOR WC Produktreihe und ist auf ebendiese abgestimmt.

Die aktuelle Version der Frässchablone ist explizit für die Durchmesser des Anlaufrings von Maschinen der Hersteller Mafell/Arunda (Ø 30 mm) und Lignatool (Ø 46,2 mm) entwickelt. Trotzdem ist die Frässchablone grundsätzlich auch mit unterschiedlichen Handoberfräsen anderer Hersteller verwendbar, soweit der Anlaufring der Maschine zur Angabe auf der Frässchablone passt. Gleichen Sie daher bitte vor der Verwendung der Frässchablone die Angabe der Anlaufringgröße auf ebendieser mit der Durchmesserangabe des Anlaufringes Ihrer Handoberfräse ab.



Schwalbenschwanztasche bestehend aus einer **Einführtasche** sowie einem **Klemmbereich**.

Die Einführtasche dient zum Einfädeln des am zweiten Bauteil vormontierten WOOD CONNECTORs in die Frästasche.

Danach und mit dem Absenken des WOOD CONNECTORs in den Klemmbereich der Frästasche wird ein spielloser Kontakt zwischen Verbinderzapfen und Klemmbereich geschaffen.

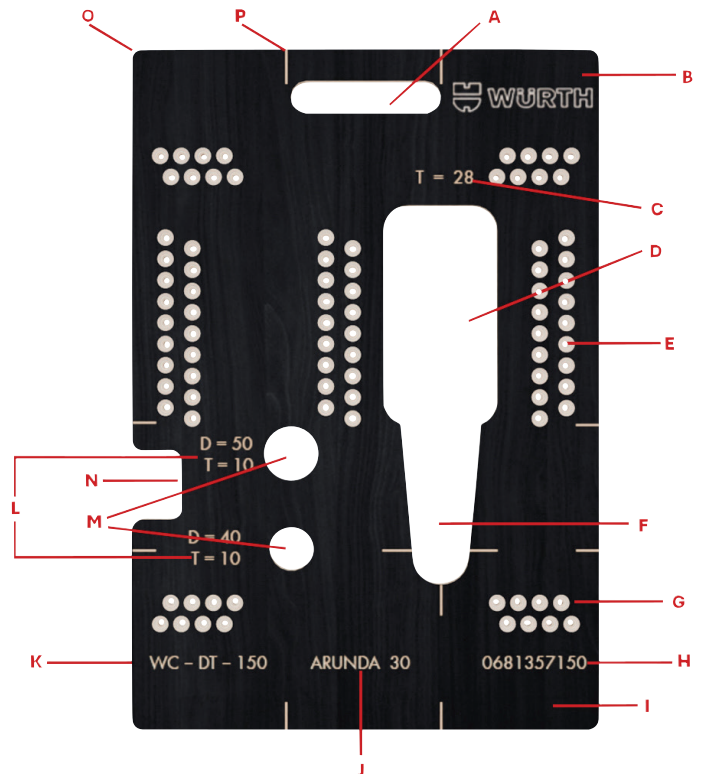
Zur Herstellung der gesamten Frästasche kann der zum Oberfräsensystem gehörende 15° Schwalbenschanzfräser verwendet werden. Wichtig dabei ist, dass eine Frästiefe/Fräserhöhe von 28 mm eingehalten wird – diese gewährleistet eine optimale Passgenauigkeit zwischen WOOD CONNECTOR und Frästasche.

Alternativ kann zur Herstellung der Einhängetasche auch ein passender Fingerfräser verwendet werden.

Vor der Erstverwendung der Frässchablone oder einer neuen Oberfräse empfiehlt es sich darüber hinaus, die ausreichende Größe der Auflagerplatte der verwendeten Maschine zu prüfen. Dies beugt dem ungewollten Abkippen der Oberfräse in die zuvor ausgefräste Einführtasche vor.

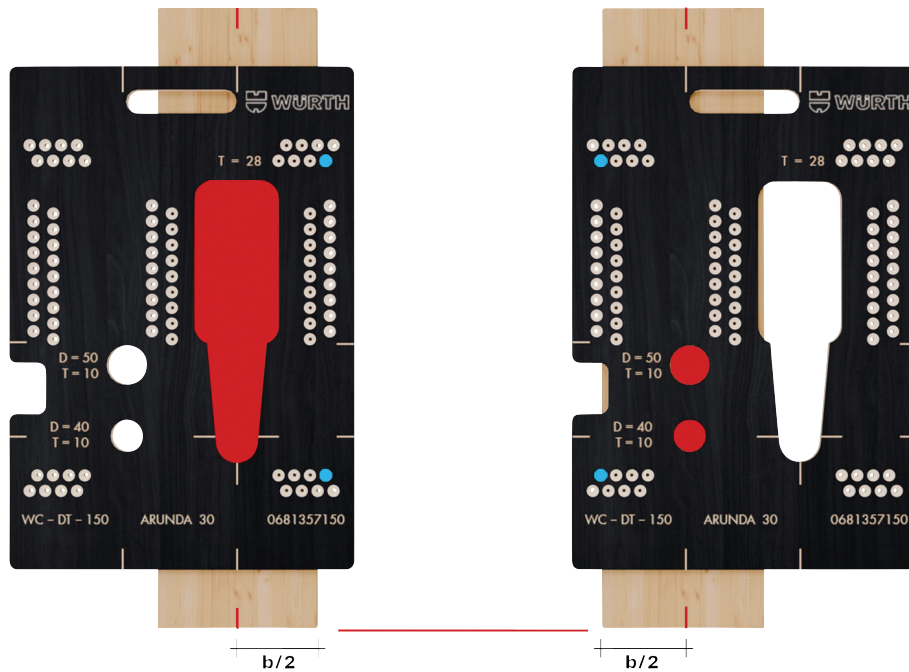
Merkmale der Frässhablone

A	Tragegriff/Aufhängung
B	18 mm Siebdruckplatte mit einseitiger rutschhemmender Beschichtung
C	Tiefenangabe der Frästaschen
D	Einhängebereich der Frästasche
E	Positionslöcher für die Anschlagstifte (Balkenanwendung)
F	Klemmbereich der Frästasche
G	Positionslöcher für die Anschlagstifte (Stielanwendung)
H	Würth Artikelnummer
I	Kemmbereich für Schraubzwingen
J	Anlaufringhersteller und Durchmesserangabe des Anlaufringes in mm
K	Verbindernamen
L	Durchmesserangabe der Positionsbohrung und Tiefenangabe in mm
M	Positionsbohrung der/des Verbindererhebung/-zapfens
N	28 mm Anschlagvertiefung zur Einstellung des Fräasers
O	Einsteckröhren für die Anschlagstifte
P	Außen und innen liegende Anrisslinien



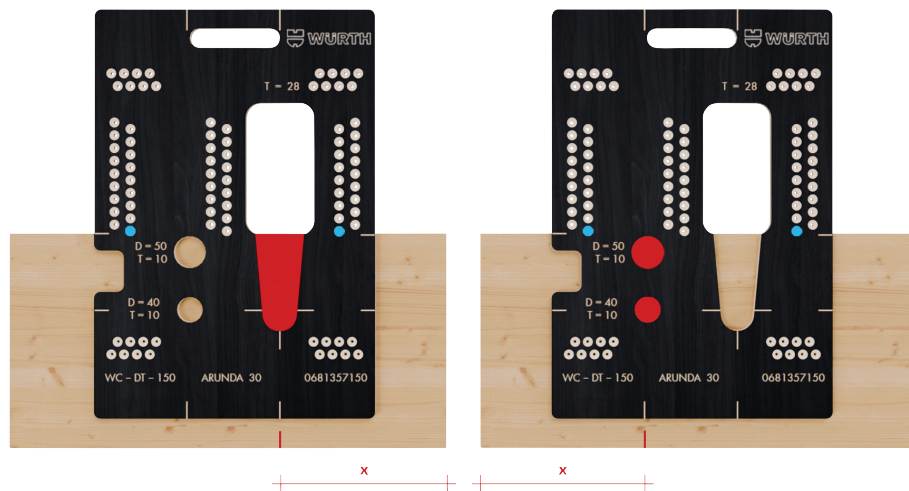
Im Lieferumfang der Frässhablone sind bereits vier Anschlagstifte enthalten. Sollten nachträglich Anschlagstifte ersetzt werden müssen, so können diese eigenständig durch Einkürzen von ASSY 4 CSMP-Teilgewindeschrauben (min. 8 x 140 mm; Art. 0190 180 140) gefertigt werden.

Anwendungsbeispiele der Frässhablone



1. Ausfräsung der Schwalbenschwanztasche zur Montage von Stielen mit dem WOOD CONNECTOR WC-DT-150 oder BC-50.

Die Stiele sind mit einer Markierung in der Stielmitte zu versehen. Um einen Versatz der Schwalbenschwanztasche zum WOOD CONNECTOR WC Verbinder zu verhindern, werden die Stielenden parallel zueinander ausgerichtet. Für die exakte Einstellung des Seitenabstands, sind die Anschlagstifte in die zweireihig horizontal angeordneten Lochreihe einzubringen. Der Rasterabstand der Löcher für die Anschlagstifte beträgt 1 cm. Dabei ist darauf zu achten, die Stiele spiegelverkehrt zu fräsen!



2. Ausfräsung des Klemmbereiches bei Balkenlagen.

Zur Einstellung der Höhe des Klemmbereiches werden die mitgelieferten Anschlagstifte in die beiden äußeren senkrecht angeordneten Lochreihen eingesteckt. Die Abstände der Löcher in den jeweiligen Lochreihen beträgt leicht versetzt zueinander jeweils 10 mm. Die Anrisslinie zur exakten Positionierung der Frästasche ist im gewünschten Abstand zum Balkenende anzubringen. Die Anbringung der Anrisslinie für den Verbinder ist spiegelverkehrt vom gegenüberliegenden Balkenende vorzunehmen.



3. Ausfräsung des Klemmbereiches an den Endbereichen der Balkenlage.

Zur Einstellung der Höhe des Klemmbereiches werden die Anschlagstifte in der äußeren senkrecht angeordneten Lochreihe sowie der zentral angeordneten senkrechten Lochreihe eingesteckt. Die Abstände der Löcher in der senkrecht angeordneten Lochreihe beträgt seitlich versetzt zueinander jeweils 10 mm. Die Anrisslinie der Frästasche ist von dem Balkenende aus gemessen anzubringen. Die Anbringung der Anrisslinie für den Verbinder ist spiegelverkehrt vom gegenüberliegenden Balkenende vorzunehmen.

Benötigtes Werkzeug

- Handoberfräse mit einer Leistung von mindestens 2000 W, Anlauffringgröße 30 mm oder 46,2 mm
- Schwalbenschwanzfräser mit einer Neigung von 15° & Frästiefe 28 mm
optional: passender Fingerfräser
- Forstnerbohrer



Longlife & Speed 40 mm
Art. 0650 990 400



Longlife & Speed 50 mm
Art. 0650 990 500

- Schraubzwingen zur Fixierung



z.B. Schraubzwinge mit 2K-Griff
Art. 0714 673 130