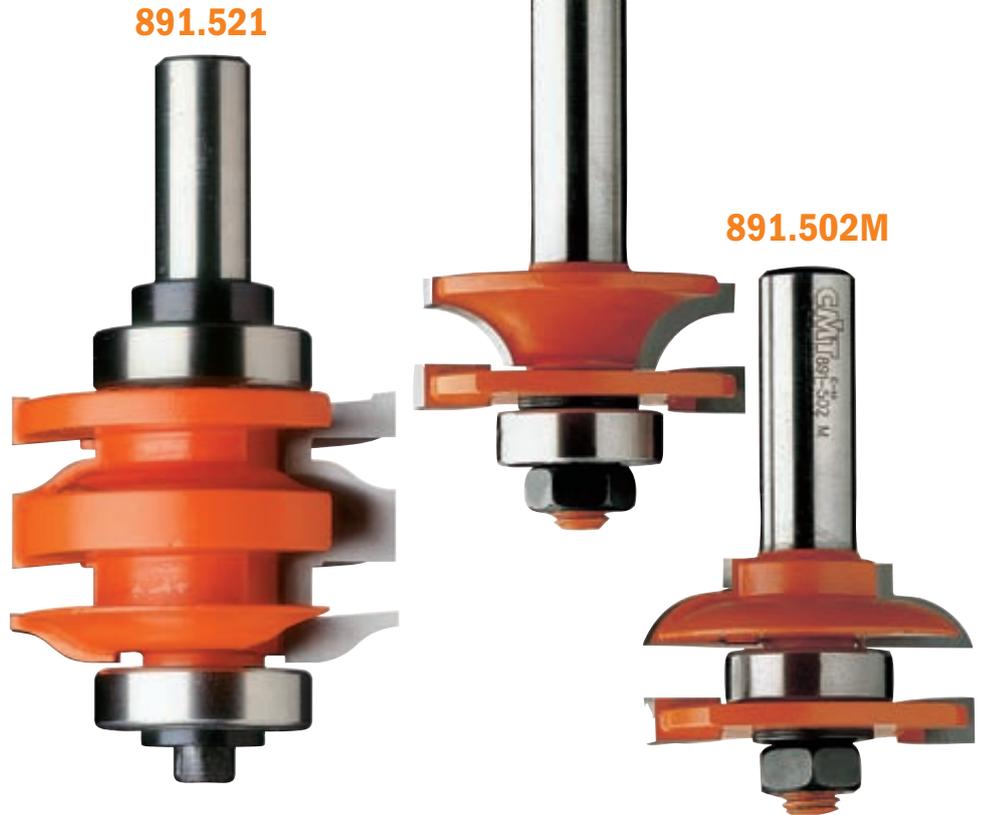


# EINSTELLUNG IHRER TÜRENFRÄSER UND TECHNIKEN ZUR OPTIMALEN VERBINDUNG

Die CMT Türenfräser wurden entworfen, um hervorragende Verbindungen herzustellen. Jedoch gibt es einige Faktoren, die die optimale Verbindung unter Holzstücken negativ beeinflussen können, zum Beispiel der Zustand der Oberfräse, die Holztypen, die Frästechnik, und so weiter. Außerdem kann das Nachschleifen der Fräser die Qualität der Verbindungen auch beeinflussen. Um das auszugleichen, stellt CMT einige Fräserpaare her, die mit Distanzringen ausgerüstet werden können, um die Verbindungen einzustellen. Bitte beachten Sie, dass nur die mit-Distanzringen-gerüsteten Fräser eingestellt werden können.



Wenn Sie die Türenfräsen benutzen, können sechs häufige Probleme auftreten. Durch die langjährige Erfahrung wurden dafür entsprechende Lösungen entwickelt:

## **PROBLEM #1:**

*Die Verbindung kann nicht fertiggestellt werden.*

Profile scheinen zusammen zu passen, aber es ergibt einen Zwischenraum, der die Verbindung verhindert.



### **Lösung:**

Während des Schnittes kommt das Werkstück nicht ganz in Berührung mit dem Kugellager. Sorgen Sie dafür, dass Sie durch das ganze Profil schneiden.

## **PROBLEM #2:**

*Die Werkstücke sind nicht eben, wenn die Verbindung hergestellt wird.*

Die Profile passen zusammen, aber die Vorderseite der Querfries und der Längsfries sind nicht eben.



### **Lösung:**

Stellen Sie sicher, dass das Material flach und eben ist.

### PROBLEM #3:

Die „Schlitz-und-Zapfenverbindung“ ist entweder zu locker oder zu fest.

Die obere Verbindung kann richtig fertiggestellt werden, aber der Zapfen ist zu stark oder zu dünn.



#### Lösung:

Fügen Sie dem abgebildeten Teil des Fräasers entweder einige Distanzringe hinzu oder entfernen sie welche, entweder über oder unter dem Kugellager.

Wenn Sie einige Distanzringe einfügen, wird der Zapfen stärker. Wenn Sie dagegen Distanzringe entfernen, wird die Verbindung lockerer.



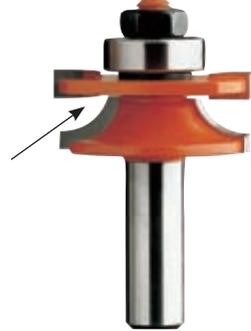
### PROBLEM #4:

Die „Schlitz-und-Zapfenverbindung“ passt zusammen, aber die obere Verbindung ist entweder zu locker oder zu fest.



#### Lösung:

Stellen Sie zuerst sicher, dass der Zapfen richtig in den Schlitz passt. Jetzt fügen Sie dem abgebildeten Teil des Fräasers entweder einige Distanzringe hinzu oder entfernen sie welche. Wenn die Verbindung locker ist, dann entfernen Sie einige Distanzringe. Wenn sie dagegen stärker ist, fügen Sie welche hinzu.



### PROBLEM #5:

Die Verbindung ist nicht gleichgerichtet.

Die Profile passen zusammen, aber die Vorderseite und die Hinterseite der Querschnitts- und der Längsfräse sind nicht eben.



#### Lösung:

Diese Verbindung ergibt sich oft aus falsch ausgerichteten Fräsern. Erhöhen Sie den Fräser im Frästisch, um die Verbindung einzustellen.

### PROBLEM #6:

Die Oberflächen sind nicht eben.

Eine ist gleichgerichtet (entweder die Vorderseite oder die Hinterseite), aber die andere ist falsch ausgerichtet.



#### Lösung:

Es gibt zwei Werkstücke mit verschiedenen Stärken. Stellen Sie sicher, dass das ganze Material von gleicher Stärke ist. Fräsen Sie immer mit dem Vorderseite des Werkstück nach unten gedreht. Wir empfehlen Ihnen, Werkstücke mit 20,6mm Stärke zu verwenden.



© C.M.T UTENSILI S.P.A.

TM: CMT, die CMT Logos, CMT ORANGE TOOLS und die orangene Farbe der Werkzeugflächen sind eingetragene Warenzeichen von C.M.T. Utensili SpA.

Dieses Dokument dient nur dem persönlichen Gebrauch. Jegliche Nutzung oder Vervielfältigung ist ohne schriftliche Erlaubnis der Firma C.M.T. UTENSILI S.P.A. untersagt. Gedruckt in Italien.