



Lets Bastel ••• Fräsplatte für Oberfräsen ••• Sicherheitsdatenblatt

Die Lets Bastel Fräsplatte für Oberfräsen besteht aus einer gravierten Acrylglasplatte sowie aus 2 Aluminium Profilen inkl. Befestigungsmaterial. Auf der Acrylglasplatte wird im Zentrum eine Oberfräse montiert. Unter der Acrylglasplatte können die zwei Aluminium Profile montiert werden. Damit lassen sich z.B. Holzbretter stirnseitig bearbeiten oder Plattenmaterial flächig mit Parallelanschlag. Zudem kann die Fräsplatte ohne Profile zur Vergrößerung der Standfläche der Oberfräse genutzt werden.

Sicherheitshinweise:

- Die Fräsplatte ist für die handgeführte Verwendung mit einer Oberfräse konzipiert. Die Verwendung als Einlegeplatte in z.B. Frästischen wird nicht empfohlen!
- Vor dem Einschalten der Oberfräse den Freilauf des Fräasers überprüfen!
- Bei der Benutzung der Oberfräse eine Schutzbrille tragen – **Verletzungsgefahr** durch herumfliegende Späne!
- Unter keinen Umständen in den rotierenden Körper greifen – **Verletzungsgefahr!**
- Bei der Benutzung der Oberfräse keine Handschuhe tragen – der Fräser könnte sich darin verfangen und die Finger / die Hand in die Gefahrenzone ziehen – **Verletzungsgefahr!**
- Während der Montage der Oberfräse auf der Fräsplatte darauf achten, dass der Netzstecker der Oberfräse nicht eingesteckt bzw. kein Akku angesteckt ist – **Verletzungsgefahr** bei versehentlichem Einschalten der Oberfräse!

Zusammenbau der Fräsplatte und Montage der Oberfräse:

Dieser Artikel besteht aus den folgenden Einzelteilen:

- 1 Acrylglasplatte mit eingravierten Skalen
- 2 Aluminium Profile
- 4 Kunststoff-Endkappen
- 1 Aufbewahrungsbeutel für die Schrauben
- 4 Rändelschrauben
- 4 Kunststoff-Unterlegscheiben
- 4 Hammerkopf-Nutensteine (B-Profil)
- 5 Bohrschablonen (Nur bei ungebohrter Variante)

Die Frässhablone wird wie folgt zusammgebaut:

1. Sofern es sich um die ungebohrte Variante der Fräsplatte handelt, müssen vor der Montage der Oberfräse die zur Oberfräse passenden Befestigungslöcher in die Acrylglasplatte gebohrt werden. Dazu bitte zunächst die beigelegte Bohranleitung lesen und dann die Löcher mit Hilfe der Bohrschablonen in die Acrylglasplatte bohren.
2. Die beiden Aluminium Profile bekommen an beiden offenen Ende je eine Kunststoff-Endkappe aufgesetzt. Dazu wird die Kappe zunächst händisch mit ihren Pins in die beiden Löcher an der Stirnseite des Profils so weit wie möglich eingedrückt. Anschließend wird die Kappe mit Hilfe eines (Schon-)Hammers vollständig eingeschlagen.
3. Zur Montage der Aluminium Profile an der Acrylglasplatte werden die Rändelschrauben mit aufgesteckter Kunststoff-Unterlegscheibe durch je eines von zwei gegenüberliegenden Langlöchern der Acrylglasplatte gesteckt und dann je ein Hammerkopf-Nutenstein aufgeschraubt. Die Nutensteine werden dann in eine der Nuten in den Aluminium Profilen gesteckt und mit der Rändelschraube festgezogen. Beim Festziehen verdreht sich der Nutenstein in der Nut, so dass er nun quer zur Nut liegt und angezogen werden kann. Beim Losdrehen der Rändelschraube dreht sich der Nutenstein wieder in Längsrichtung der Nut, so dass er dort wieder herausgenommen werden kann.

Soll der Nutenstein in der Nut Verdreht bleiben, weil das Aluminium Profil nur verschoben und nicht demontiert werden soll, muss die Rändelschraube beim Losdrehen hochgezogen werden. Dadurch bleibt der Nutenstein in seiner Ausrichtung und das Profil kann neu eingestellt und die Rändelschraube wieder angezogen werden.

4. Werden die Aluminium Profile nicht benötigt, können die Rändelschrauben mit den Nutensteinen in dem Aufbewahrungsbeutel verstaut werden, damit davon keiner verloren geht.

Technische Daten:

Länge der Aluminiumprofile:	295 mm	Größe der Acrylglasplatte:	300 mm x 300 mm
Breite der Aluminiumprofile:	40 mm	Gewindegröße der Schrauben und der Nutensteine:	M5
Höhe der Aluminiumprofile:	20 mm	Maximale Größe des Fräasers im Durchmesser:	48 mm



Bedienungsanleitung:

1. **Nutzung zur Vergrößerung der Auflagefläche:**

Die Fräsplatte kann zur Nutzung der Auflagefläche der Oberfräse eingesetzt werden. In diesem Fall werden die Aluminium Profile nicht benötigt. Die Fräse kann so mit beiden Händen auf der Acrylglasplatte gesteuert werden. Durch die große, glatte Oberfläche verteilt sich auch das Gewicht der Oberfräse auf eine größere Fläche, was präziseres Manövrieren ermöglicht.

Anwendungsfälle wären z.B. das Gravieren von Schriften, händisches Nacharbeiten von Konturen, Fräsen von Vertiefungen auf kleinen und größeren Flächen sowie Planfräsen von kleinen bis mittelgroßen Werkstücken.

In diesem Kontext kann die Fräsplatte auch zum Fräsen von Ausschnitten oder Vertiefungen in Verbindung mit einer Frässhablone verwendet werden. Die größere Auflagefläche auf der Frässhablone vermindert so die Gefahr des Abkippens erheblich und der Bereich, der gerade bei größeren Ausschnitten in einem Arbeitsschritt bearbeitet werden kann, wird deutlich vergrößert.

Anwendung: Die beiden Aluminium Profile bleiben demontiert. Die Acrylglasplatte wird ohne sie mit der Oberfräse genutzt. Geführt wird die Oberfräse nach Belieben mit den Händen auf der Acrylglasplatte an den Kanten oder Ecken.

2. **Nutzung als Parallelanschlag:**

Durch die Montage von nur einem Aluminium Profil an der Acrylglasplatte kann das Profil als Parallelanschlag für die Oberfräse dienen.

Anwendungsfälle wären z.B. Fräsen von Falzen und Nuten in einem bestimmten Abstand zur Werkstückkante, gravieren von einzelnen oder mehreren, parallelen Linien sowie zum „Bohren“ von 32mm Lochreihen.

Anwendung: Es wird ein Aluminium Profil an der Acrylglasplatte montiert. Dazu steckt man je eine Rändelschraube von der Oberseite aus durch eine von zwei gegenüberliegenden Langlöchern in der Acrylglasplatte und schraubt von unten je einen Hammerkopf-Nutenstein drauf (dabei etwas Abstand zur Acrylglasplatte lassen, um das Profil montieren zu können. Diese Nutensteine steckt man dann längs ausgerichtet in eine Nut des Aluminium Profils und dreht die Rändelschraube im Uhrzeigersinn fest. Dabei nimmt sie den Nutenstein mit und verdreht ihn um 90°, so dass er das Profil an die Acrylglasplatte heranzieht und fixiert. Zum Verschieben des Profils zieht man beim Lösen an der Rändelschraube – dadurch wird der Nutenstein in der Nut an die Flanken der Nut gezogen, wodurch er sich nicht in Längsrichtung zurückdreht, sondern in seiner Ausrichtung bleibt. So kann das Profil nicht abfallen und besser verschoben werden. Nun schiebt man das Profil an die Position mit dem gewünschten Abstand zum Fräser – dabei können die Skalen an den Rändern der Acrylglasplatte verwendet werden.

WICHTIG: Es ist stets daran zu denken, dass die Skalen vom Mittelpunkt des Fräasers aus gelten. Es muss also beim Einstellen des Abstandes **die Hälfte des Fräserdurchmessers HINZUGERECHNET** werden, sofern das ermittelte Maß dies nicht bereits berücksichtigt.

3. **Nutzung zum Fräsen in schmalen Werkstücken:**

Durch die Montage von beiden Aluminium Profilen zu beiden Seiten des Fräasers wird ein Kanal erzeugt, in dem z.B. ein Brett oder ein Balken eingelegt werden kann. Dies ermöglicht es die Oberfräse entlang einer Stirnseite zu verfahren.

Anwendungsfälle wären z.B. das Fräsen von Lang- oder Zapfenlöchern in Stirnseiten oder Balken, das Fräsen von Löchern für Dominos aber auch zum „Bohren“ von Löchern exakt mittig zwischen den eingrenzenden Profilen.

Anwendung: Es werden zwei Aluminium Profile unter der Acrylglasplatte parallel zur mittleren Skala montiert. Je einer links und rechts vom Fräser. Dabei können die Profile hochkant aber auch flach montiert werden – hochkant bietet dabei eine bessere Führung. Der Abstand der beiden Profile zueinander entspricht der Stärke/Breite des Brettes oder des Balkens an der Seite, an der die Fräsung erfolgen soll. Zum Einstellen kann man das Brett oder den Balken an einer Werkbank entsprechend einspannen und die Fräsplatte mit den Profilen auf die zu fräsende Seite stellen. Nun richtet man die mittlere Skala auf der zu fräsenden Linie aus, schiebt die Profile an das Werkstück und zieht die Rändelschrauben nacheinander fest. Beim Fräsen kann man den Abstand zu den Werkstückkanten bzw. zuvor gefrästen Löchern an der mittleren Skala ablesen.

WICHTIG: Auch hier bedenken, dass die Skalen vom Mittelpunkt des Fräasers aus gelten. Es muss also beim Ablesen **die Hälfte des Fräserdurchmessers ABGEZOGEN** werden, um den Abstand zur Werkstückkante / zum Loch zu erhalten.
