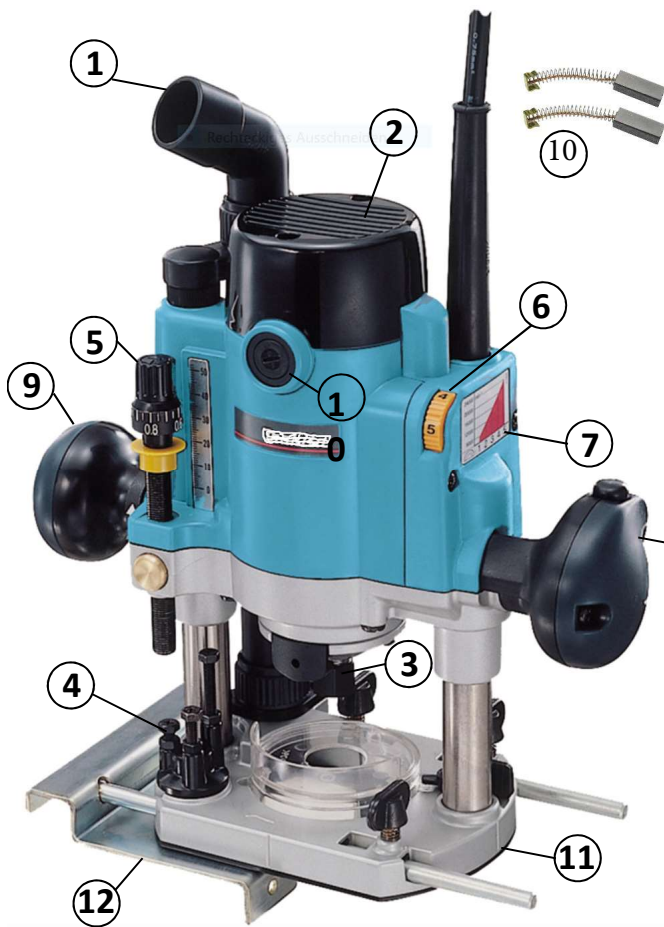




1. Absauganschluss
2. Fräsmotor, höhenverstellbar
3. Spindel mit Spannzange und Überwurfmutter
4. Revolver-Anschlag für Frästiefe, vorjustierbar
5. Frästiefenanschlag mit Feinjustierung (in 1/10 mm) für Frästiefe
6. Drehzahlverstellung (Regler) (stufenlos 1-5)
7. Drehzahltablette
8. Handgriffe (Re) mit Ein-Aus-Schalter (arretierbar für Dauerbetrieb)
9. Handgriff (Li) drehbar oder mit Spannhebel für Frästiefenarretierung
10. Kohlebürsten (2x) auswechselbar
11. Fräskorb
12. Parallelanschlag
13. Kippschutz



13

Fräser und Spannzangen



Nur **zugelassene** Fräswerkzeuge verwenden mit Aufschrift :

- **Hersteller** (auch -Logo oder -Kürzel) z.B. IGM / CMT / Trend / Dimar / Guhdo / ...
- **Höchstzahl n_{max}** (darf nicht überschritten werden)
- **Prüfzeichen** : BG-Test / Handvorschub / MAN

Fräsermontage

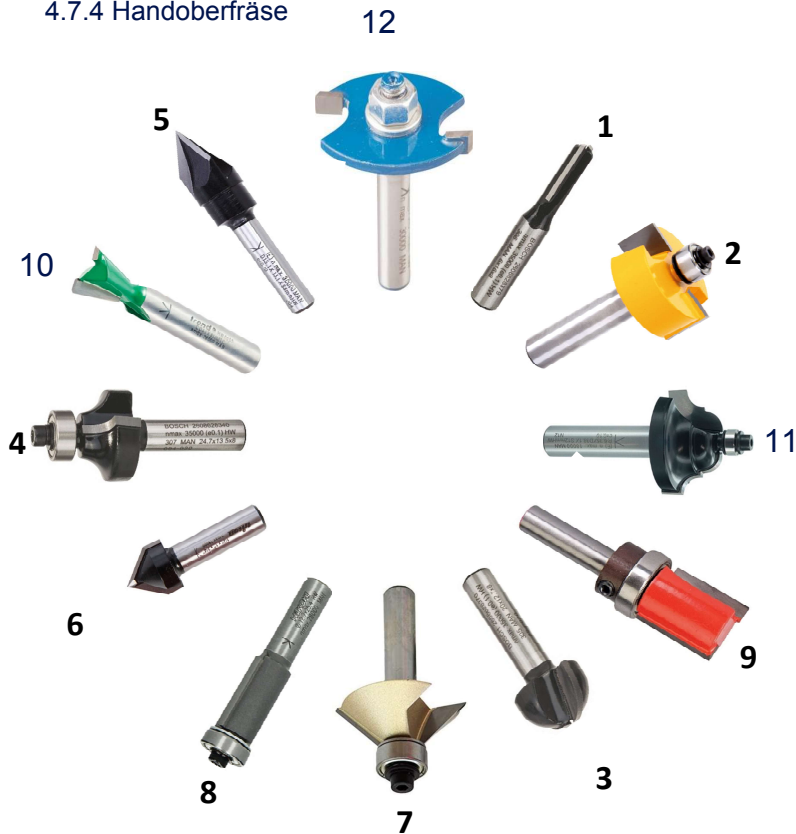
- Fräser bis zur Markierung (wenn vorhanden) in die Spannzange einsetzen

Spannzangen

6 mm / 8 mm / 12 mm

$\frac{1}{4}$ " (= 6,35mm) / $\frac{3}{8}$ " (= 9,53mm) / $\frac{1}{2}$ " (=12,7mm)

- ohne Ringnut z.B. für Makita RT 0700 C
z.B. für Bosch POF 600 ACE
- mit Ringnut z.B. für Festool OF 1010 EBQ



1. Nutfräser
2. Falzfräser
3. Hohlkehlfräser
4. Rundstabfräser
5. Schriftenfräser 60°
6. V-Nutfräser 90°
7. Fasenfräser
8. Bündigfräser
9. Kopierfräser
10. Zinkenfräser
11. Profilfräser
12. Scheibennutfräser

Sicheres Arbeiten mit der Handoberfräse

- Werkstück fixieren
- Fräser auswählen und montieren
- Drehzahl einstellen
- evtl. Führungshülse / Kopiererring montieren (für Schablonen-Fräsarbeiten)
- Fräshöhe und Frästiefe einstellen
- für Kantenbearbeitung z.B. Parallelanschlag, Fräder mit Anlaufring
- zum Fräsen in der Fläche z.B. Anschlaglineal, Führungsschiene, Schablone
- Oberfräse starten vor Materialkontakt
- Immer im Gegenlauf fräsen !

