

Bohrschablone LF 220.DMC

Dübellehre

Fig. 1

Exzenter innen (Anwendung normal)

siehe Fig. 4 bis 10

Tatsächliche Plattenstärke von Werkteil A einstellen

- Bohren für Exzenter, Verbinder + Dübel
- Mittenmarkierung für Lamellenfräsung

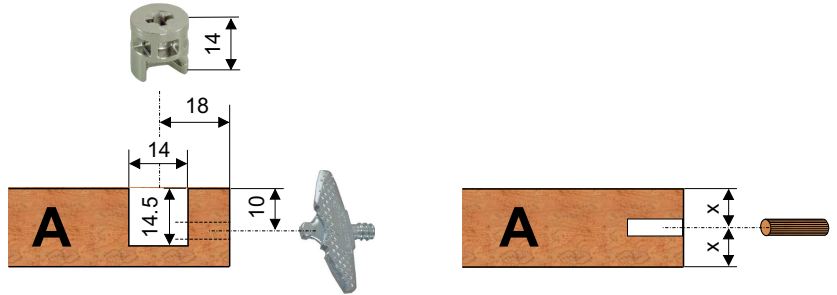
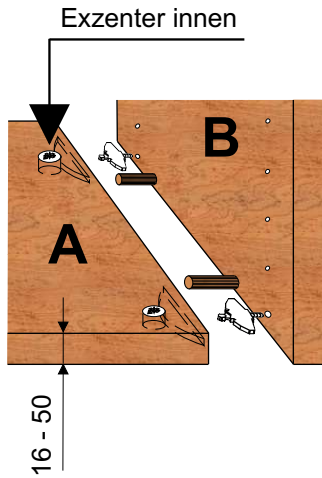


Fig. 2

Exzenter aussen (Anwendung spezial)

siehe Fig. 4 - 10

1. Für Verbinder: Theoretische Plattenstärke von 20mm einstellen

- Bohren für Verbinder + Exzenter
- Mittenmarkierung für Lamellenfräsung

2. Für Dübel: Tatsächliche Plattenstärke von Werkteil A einstellen

- Bohren für Dübel in Werkteil A + B

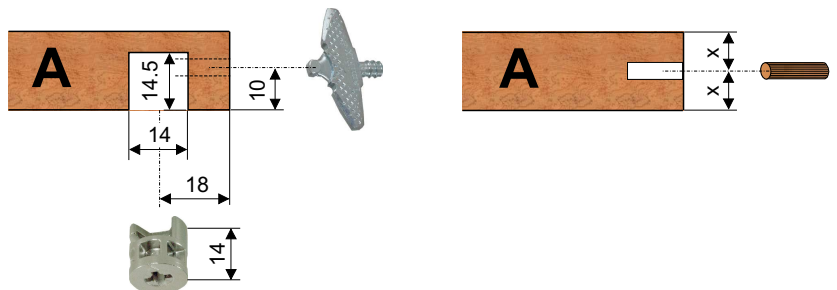
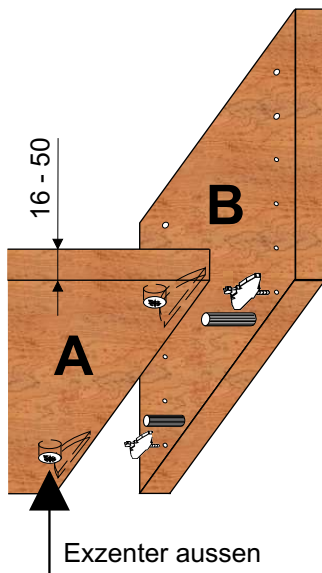


Fig. 3

Mittelwände + Mittelböden

Werkteil A, siehe Fig. 4 - 8 + 11 -12

Tatsächliche Plattenstärke einstellen

- Bohren für Exzenter + Dübel
- Mittenmarkierung für Lamellenfräsung

Werkteil B, siehe Fig. 9 - 12

- Bohren für Verbinder + Dübel

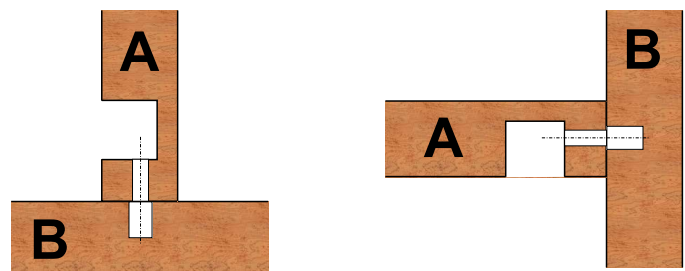
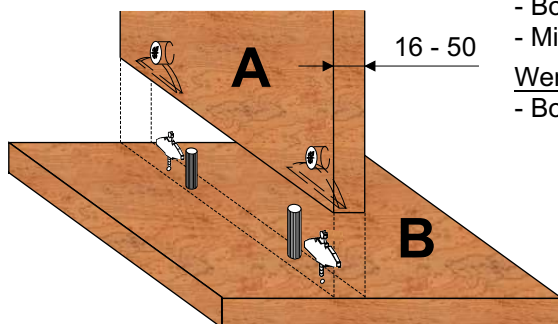


Fig.
4

Nullanschlag aufstecken

Für alle Anwendungen: zum Einstellen der Bohrschablone
 siehe Fig. 1 - 3

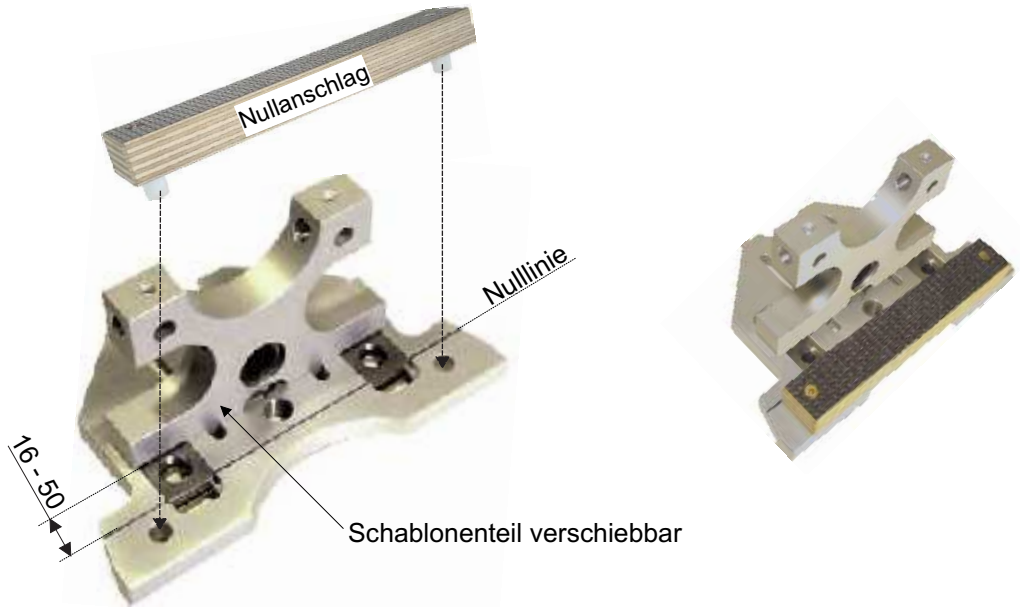


Fig.
5

Schablone einstellen

siehe Fig. 1 - 3

Für Exzenter von Innen:
 (Anwendung normal)

Tatsächliche Plattenstärke von 16 - 50mm einstellen
 für Verbinder, Exzenter + Dübel

Für Exzenter von aussen:
 (Anwendung spezial)

1. Einstellung für Verbinder in Werkteil B:
 - Theoretische Plattenstärke von 20mm einstellen + bohren
2. Einstellung für Dübel + Exzenter:
 - Tatsächliche Plattenstärke von Werkteil A einstellen, Fig. 4 - 6
 - Werkteil A, Dübel + Exzenter bohren, siehe Fig. 8
 - Werkteil B, Dübel bohren, siehe Fig. 9

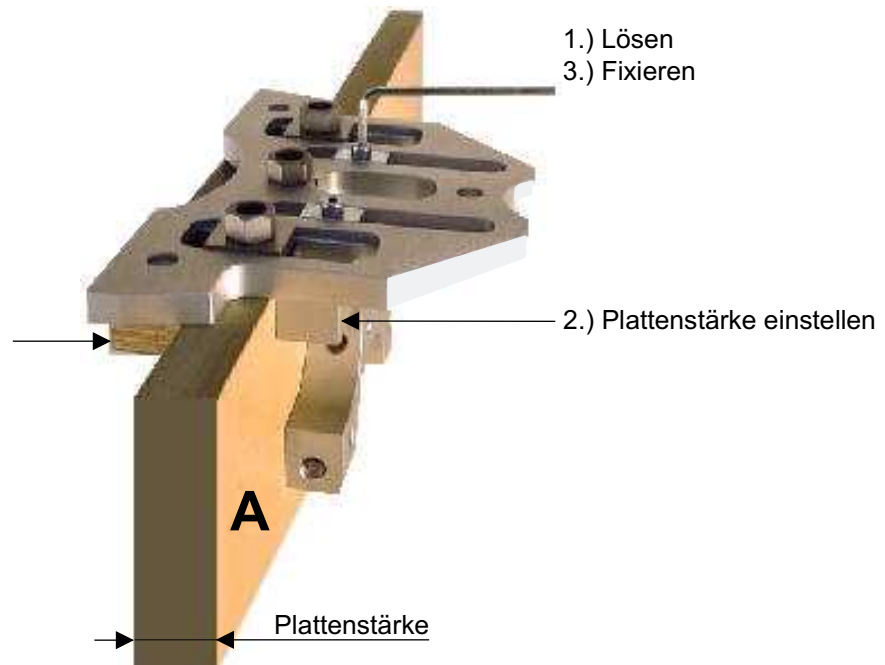


Fig. **6**

Bohrbüchsen für Dübel einmitten

Für alle Anwendungen: Bohrbüchsen zentrisch einstellen
siehe Fig. 1 - 5



Fig. **7**

Endanschläge einstellen

siehe Fig. 1 - 3

Für Exzenter von innen: Mass X kann asymmetrisch sein
(Anwendung normal)

Für Exzenter von aussen: Mass X muss symmetrisch eingestellt werden
(Anwendung spezial)

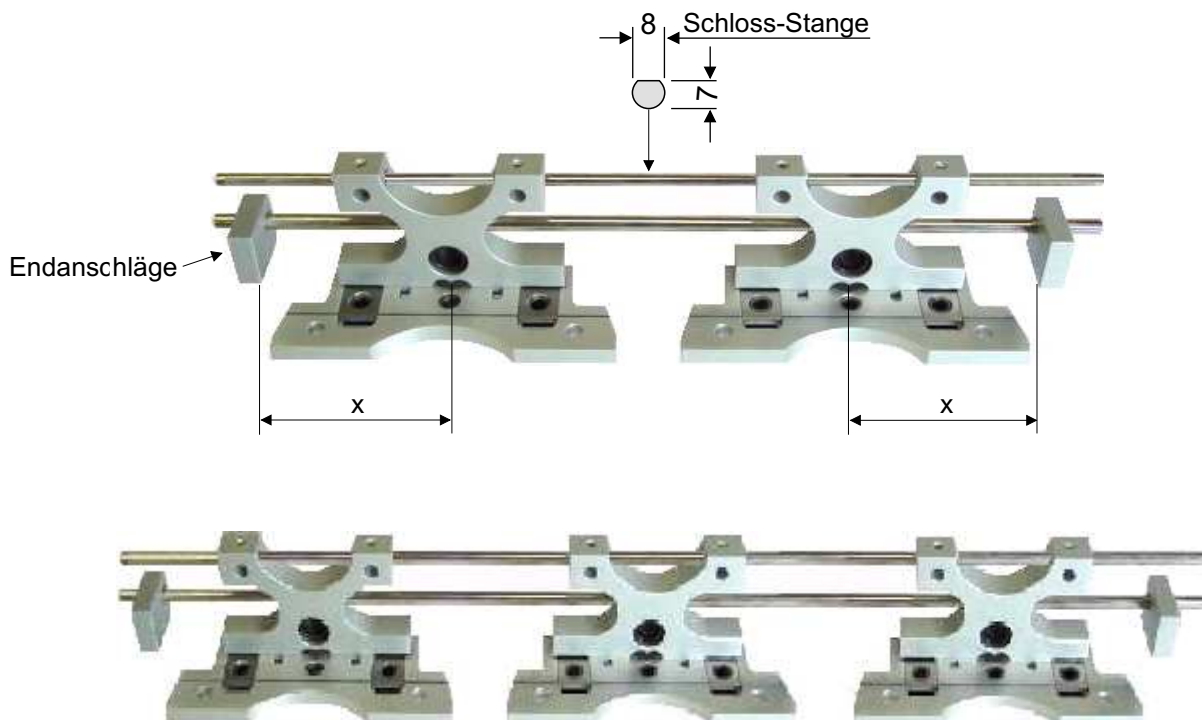


Fig. **8**

Bohren + Markieren für Lamellenfräsung

Werkteil A, siehe Fig. 1 - 7

Für alle Anwendungen: - Bohren für Exzenter + Dübel
- Mittenmarkierung für Lamellenfräsung

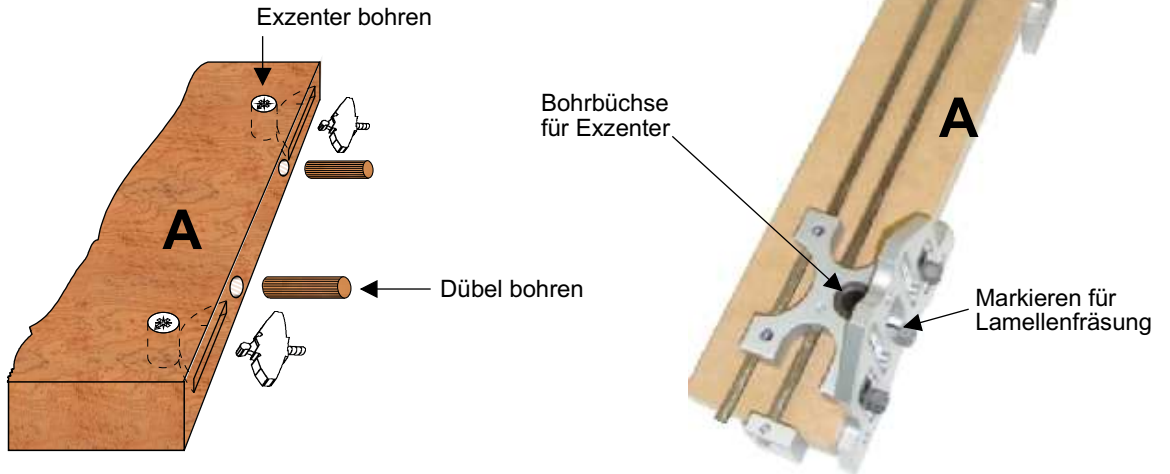


Fig. **9**

Bohren

Werkteil B, siehe Fig. 1 - 7, speziell Fig. 2 + 5

Für alle Anwendungen: Bohren für Verbinder + Dübel

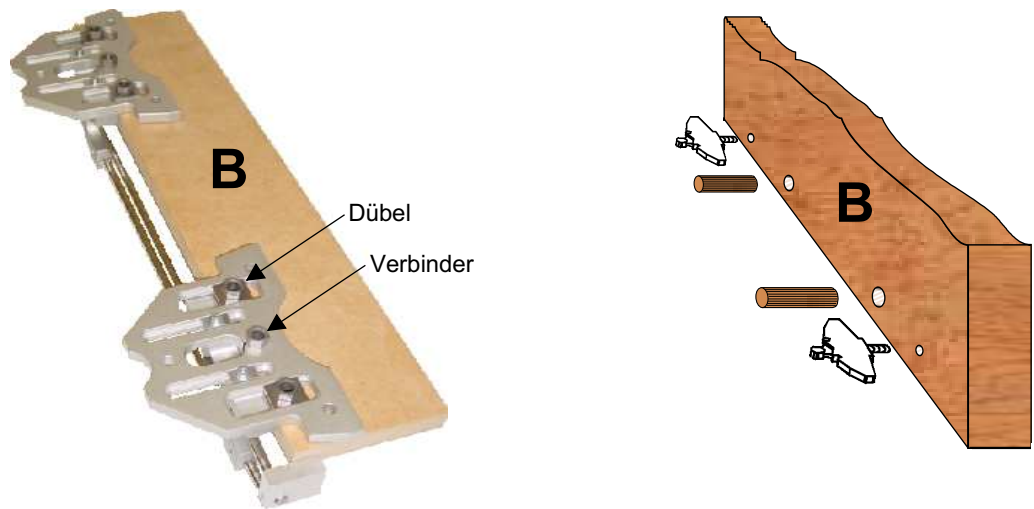


Fig. **10**

Zusammenbau

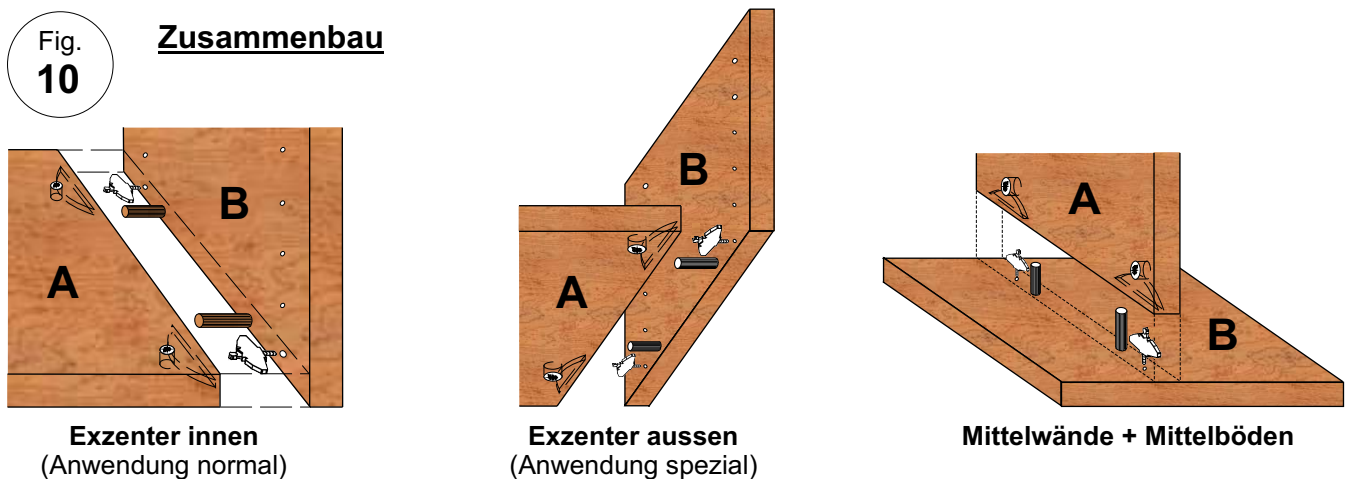
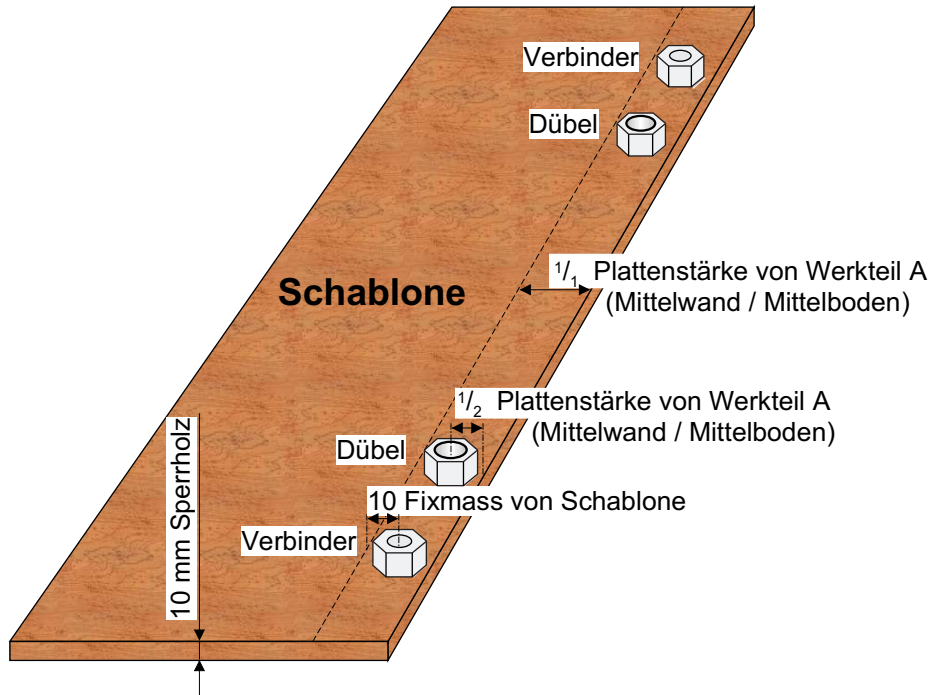


Fig.
11

Bohrschablone für Mittelwände + Mittelböden

Zum Bohren für Verbinder + Dübel in Werkteil B, siehe Fig. 3



- Bohrschablone herstellen: Schablone einstellen, siehe Fig. 4 - 7
- Sperrholz markieren: - Sperrholz auf Schablone fixieren, siehe Fig. 9
- Mit Bohrerspitze vom Dübelbohrer markieren
- Sperrholz bohren: Markierte Positionen mit $\varnothing 11\text{mm}$ durchgehend bohren
- Bohrbüchsen eindrehen: In Sperrholz eindrehen, siehe Fig. 11

Fig.
12

Bohren für Mittelwände + Mittelböden

Werkteil B, siehe Fig. 3 + 11

Bohren für Verbinder + Dübel

