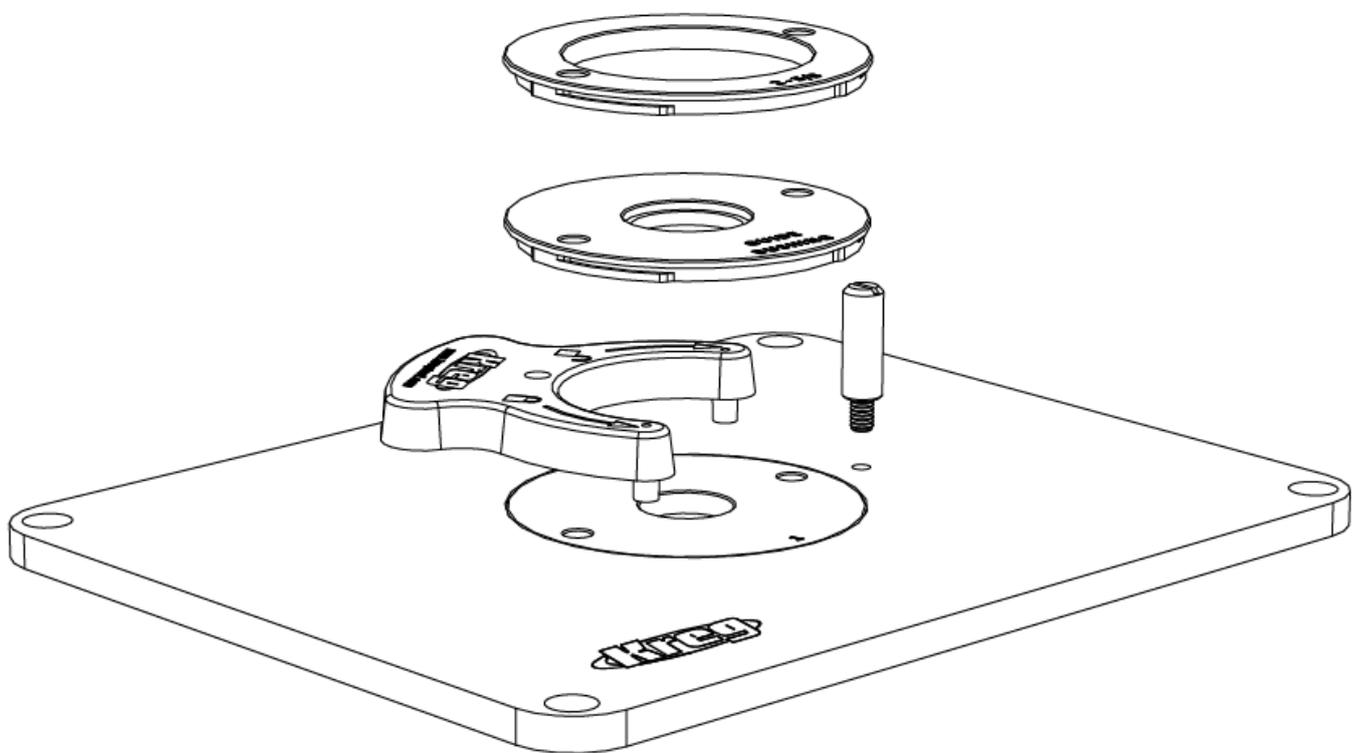


Kreg Einlegeplatte



Montage-Hinweise

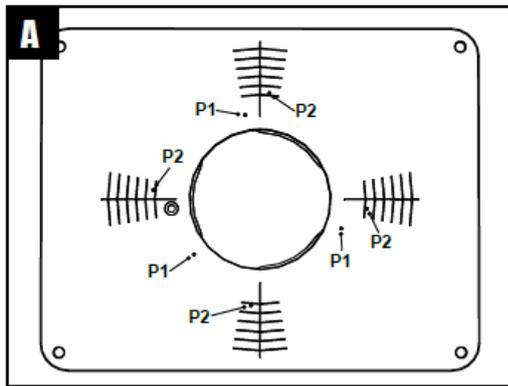
PRS4034 – PRS4038



Lieferumfang:

- Einlegeplatte
- 3x Reduzierringe
- Verschlussring
- 4x Flachkopfschrauben zur Befestigung
- Montage-Schraube für Oberfräse (nur PRS4034)

Einbau der Einlegeplatte in einen Falz

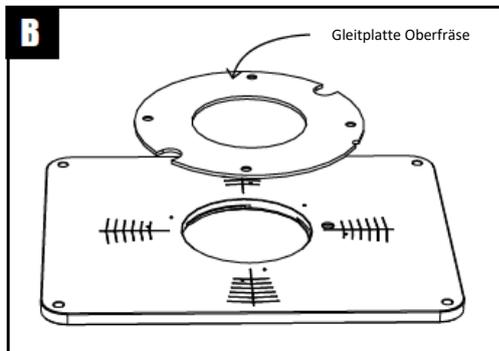


Die PRS4038 hat ein Muster mit Zentrierpunkten auf der Unterseite der Platte zum Bohren für die folgenden Oberfräsen (Abb. A):

P1 (3 Löcher): Bosch 1617 und 1618; DeWalt 616 und 618; Hitachi M12VC; Makita 1100; Milwaukee 5616 und 5624; Porter-Cable 690, 890, 7529, 97529, 8529; Ridgid 2930 Combo Kit.

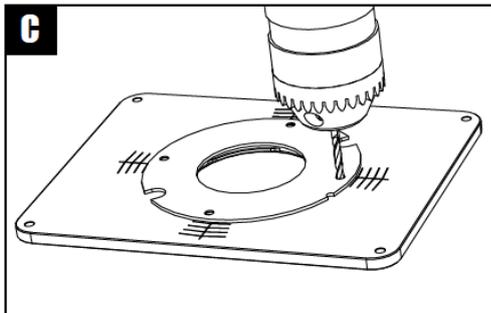
P2 (4 Löcher): Milwaukee 5625-20; Porter-Cable 7518, 7519, 7538 und 7539 und Triton TRA001 und MOF001.

Es können jedoch viele weitere handelsübliche Oberfräsen an die Einlegeplatte montiert werden. Benutzen Sie zum Vorbohren und Ankörnen der Befestigungslöcher die Gleitplatte der Oberfräse als Schablone und für den erforderlichen Lochdurchmesser.

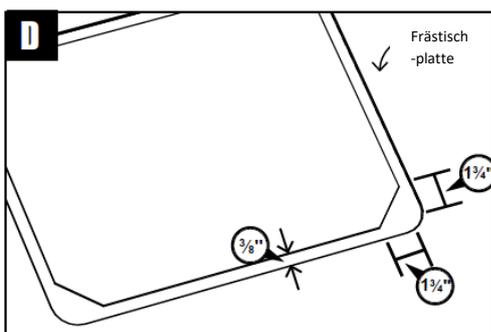


Positionieren Sie die Einlegeplatte auf Ihrer Werkbank mit der Oberseite nach Unten. Entfernen Sie die Gleitplatte von Ihrer Oberfräse und wählen Sie den passenden Bohrer für die Montagelöcher. Verwenden Sie doppelseitiges Klebeband, um die Gleitplatte stabil an der Unterseite der Einlegeplatte zu zentrieren und zum Bohren anzulegen. Benutzen Sie die Gleitplatte Ihrer Oberfräse als Bohrschablone.

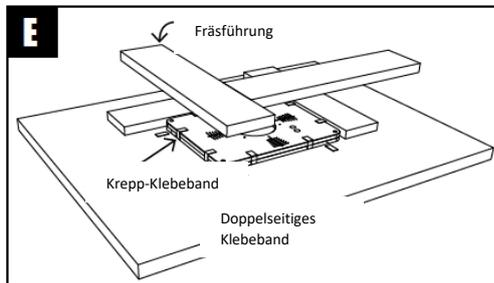
Beachten Sie die für Sie richtige Positionierung bzgl. der Bedienelemente der Oberfräse. Stellen Sie sicher, dass kein Loch mit dem Freifräsanschlag-Pin in die Quere kommt. Drücken Sie die Gleitplatte fest auf die Einlegeplatte.



Platzieren Sie ein Stück Opferholz- oder Platte unter der Einlegeplatte und klemmen Sie beides am Arbeitstisch fest. Benutzen Sie die Bohrungen der Gleitplatte als Bohrführung. Sind die Löcher gebohrt, entfernen Sie die Gleitplatte wieder von der Einlegeplatte. Drehen Sie die Einlegeplatte auf die Oberseite und senken Sie die gebohrten Löcher von oben. Verstauen Sie die Gleitplatte der Oberfräse. Sie wird erst wieder benötigt, wenn Sie die Maschine als Handoberfräse verwenden.



Legen Sie die Position der Einlegeplatte auf Ihrer Frästischplatte fest, in dem Sie sie rechtwinklig ausrichten. Zeichnen Sie die Kontur der Einlegeplatte ab. Entfernen Sie die Einlegeplatte. Kennzeichnen Sie die vier Ecken für die vorgesehenen Befestigungsschrauben, indem Sie die Ecken mit 45° Linien anzeichnen. Zeichnen Sie rundum einen Falz (Parallellinie innen), auf dem die Einlegeplatte später aufliegen wird (Abb. D). Falzbreite ca. 15 mm.

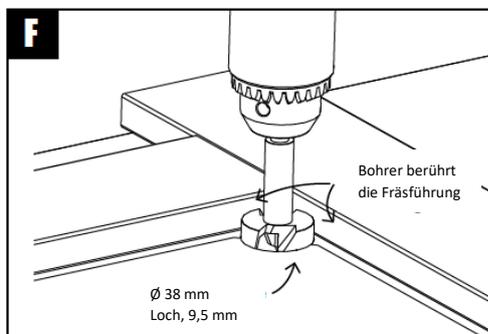


Um Freiraum für den Ein- und Ausbau der Einlegeplatte zu haben, kleben Sie an alle vier Ecken Kreppband. Kleben Sie kleine Stücke doppelseitiges Klebeband auf eine Seite. (Verwenden Sie ausreichend Klebeband, damit sich die Einlegeplatte nicht verschiebt).

Schneiden Sie sich 4 Holzstücke zu, die Sie als Fräsführung benutzen können. Richten Sie die 4 Holzstücke rund um die Einlegeplatte aus und fixieren Sie diese mit doppelseitigem Klebeband (Abb. E). Entfernen Sie die Einlegeplatte.

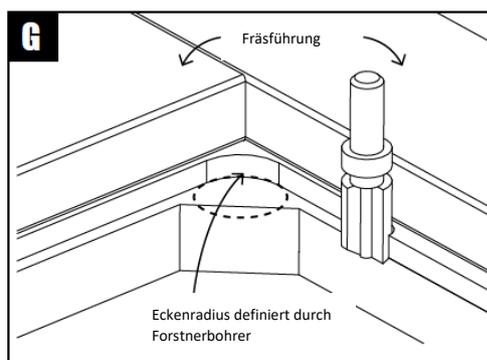
Benutzen Sie einen Forstnerbohrer mit $\text{\O} 1 \frac{1}{2}$ " (38,1 mm) und bohren Sie an allen Ecken ein $\frac{3}{8}$ " (9,5 mm) tiefes Loch.

Bohren Sie die Ecken in der Art, dass der Forstnerbohrer die Ecken der Fräsführung berührt.



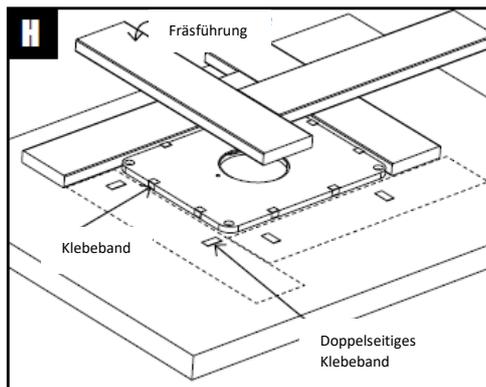
Bohren Sie ein Startloch innerhalb der Bleistiftlinien. Sägen Sie mit Ihrer Stichsäge entlang der inneren Kennzeichnung die Frästischplatte aus und benutzen Sie hierbei die Fräsführungen als Auflage.

Bestücken Sie Ihre Oberfräse mit einem Fräser mit schaftseitigem Kugellager und mit einer Nutzlänge von $\frac{3}{4}$ " (6,35 mm). Stellen Sie die Schnitttiefe gemäß der Dicke der Einlegeplatte ein. Führen Sie in Opferstücken Testfräsungen durch, um die korrekte Tiefe für die Einlegeplatte zu ermitteln. Fräsen Sie den Falz und die Ecken in mehreren Schritten bzw. Tiefeneinstellungen (Abb. G). Fräsen Sie jeweils entlang der Seiten bis zu Beginn der Eckenradien, die Sie mit dem Forstnerbohrer vorher gebohrt haben. Entfernen Sie vorsichtig eine Fräsführung und testen Sie die Einlegeplatte in ihrer Tiefe. Sollte der Falz nicht tief genug sein, stellen Sie die Frästiefe nach und wiederholen Sie das Fräsen des Falzes. Ein zu tief gefräster Falz kann mit Klebeband korrigiert werden. Wenn Sie zufrieden mit dem Ergebnis sind, entfernen sie die Fräsführung.



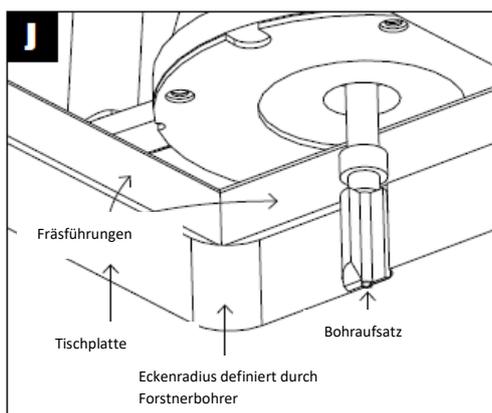
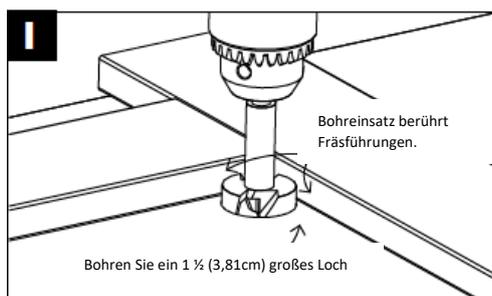
Einbau der Einlegeplatte mit Hilfe der Kreg Befestigungswinkel

ACHTUNG! Die folgende Methode benötigt die Verwendung passender Befestigungswinkel (Sauter Artikel-Nr. KR-PRS3040). Diese sind ausgestattet mit 8 Nivellierschrauben, die mit vier Sicherungsschrauben die Bündigkeit der Einlegeplatte mit der Tischplatte gewährleisten.



Um Freiraum für Ein- und Ausbau zu ermöglichen, bringen Sie Klebeband an allen vier Kanten der Platte an. Daraufhin kleben Sie kleine Stücke doppelseitiges Klebeband auf eine Seite. (Verwenden sie ausreichend Klebeband, um die Platte an Ort und Stelle zu halten. Zu viel erschwert später die Entnahme.). Bringen sie die Einlegeplatte nun durch kräftiges Drücken in Position.

Fertigen Sie vier $\frac{3}{4}$ (1,9cm) x $3\frac{1}{2}$ (8,89 cm) x $15\frac{1}{2}$ (39,37cm) Führungsleisten an. Bringen sie doppelseitiges Klebeband an und befestigen Sie hier die Führungsleisten an die Tischplatte. Justieren Sie diese an die Klebestreifen der inneren Einlegeplatte. (Abb. H). Entfernen sie die Einlegeplatte. Benutzen Sie einen Forstnerbohrer mit $\varnothing 1\frac{1}{2}$ (38,1 mm) und Bohren Sie an allen Ecken ein $\frac{3}{8}$ (9,5 mm) tiefes Loch. Bohren Sie die Ecken in der Art, dass der Forstnerbohrer die Ecken der Fräsführung berührt. (Abb. I). Schneiden Sie die Öffnung mit einer Stichsäge aus, bleiben Sie $\frac{1}{8}$ (35mm) innerhalb der Fräsführung und schneiden Sie von Ecke zu Ecke. Für das bestmögliche Ergebnis stützen Sie die Innenkante der Stichsäge mit einem $\frac{3}{4}$ (19mm) dicken Opferstück



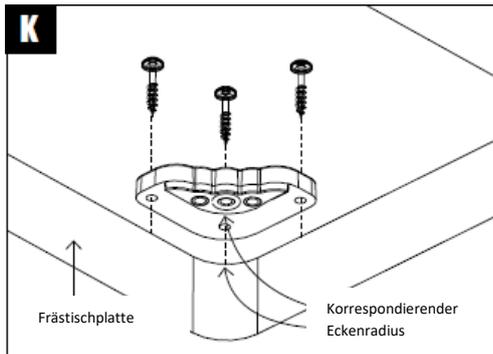
Montieren sie einen Bündigfräser in Ihren Oberfräser. Fahren Sie mit dem Bündigfräser die Ecken des Ausschnitts sauber ab. Stoppen Sie das Bohren, wo $\frac{3}{4}$ (19mm) Radiusecken auf die Fräsführungen treffen. Wenn die Dicke ihrer Tischplatte größer als die Nutzlänge Ihres Fräasers ist, wechseln Sie zu einem Bündigfräser mit Kugellager an der Schneide, drehen Sie die Tischplatte um und fräsen Sie den restlichen Überstand an der Innenkante des Ausschnittes ab. Entfernen sie die Fräsführungen.

Einbau der Einlegeplatte in einen Falz

Befestigen Sie die Oberfräse an der Einlegeplatte mit Hilfe der Schrauben der Oberfräsengleitplatte. Abhängig von der Dicke Ihrer Grundplatte kann es erforderlich sein, längere Schrauben zu verwenden. Stellen Sie sicher, dass die Schrauben lang genug sind, damit Sie vollständig in die Grundplatte der Oberfräse eingeschraubt sind. Bei Fräsen mit einer starren Kopiereinheit, montieren Sie die Motoreinheit in die Kopiereinheit und setzen Sie die Fräse zusammen mit der montierten Einlegeplatte in die Frästischplatte. Befestigen sie die Einlegeplatte in der Tischplatte.

Einbau der Einlegeplatte mit Hilfe der Kreg Befestigungswinkel

Passen Sie auf der verkehrt herum liegenden Tischplatte den Befestigungswinkel in einer Ecke der Tischplatte an. Halten Sie den Befestigungswinkel kräftig in Position und bohren Sie die drei Bohrlöcher durch den Winkel zur Positionierung durch. Befestigen Sie den Winkel mit drei 1 ¼"(3,175cm) Holzschrauben an der Platte (Abb. K). Wiederholen Sie diesen Vorgang mit den restlichen Befestigungswinkeln.

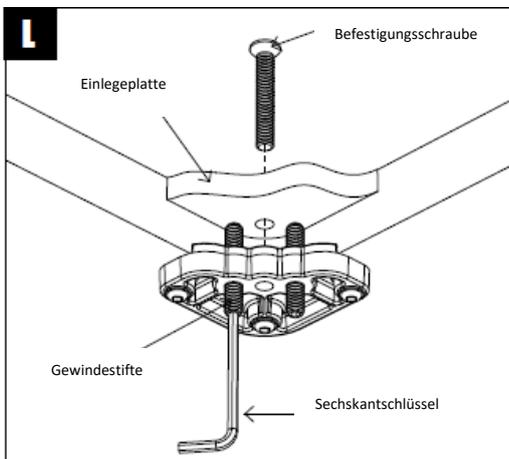


Achtung!

Die für die Befestigungswinkel beigelegten 1 ¼ (32mm) Holzschrauben sind ausschließlich für den Gebrauch bei Tischplatten mit minimaler Tischplattendicke von 1"(25,4mm) geeignet. Für dünnere Platten nutzen Sie Ihre eigenen kürzeren Schrauben.

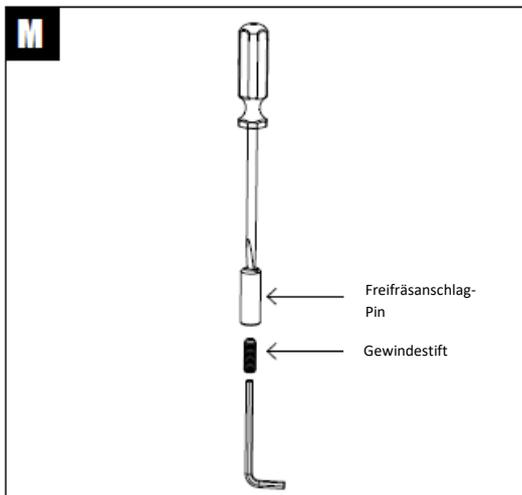
Drehen Sie mit Hilfe eines 1/8" (3,175mm) Inbusschlüssels die ¼-20 x 1 ½" Gewindestifte von unten durch die Befestigungswinkel bis zur Tischoberfläche.

Für die Kreg PRS4034 Einlegeplatte, befestigen Sie die Oberfräse an der Einlegeplatte mit den mitgelieferten Schrauben. Für die Kreg PRS4038 Einsatzplatte, verwenden Sie die Schrauben der Oberfräsengrundplatte. Stellen Sie sicher, dass die Schrauben lang genug sind, damit sie vollständig in der Grundplatte der Oberfräse sitzen. Es könnte notwendig sein, längere Schrauben zu beschaffen. Bei Fräsen mit einer starren Kopiereinheit, installieren Sie die Motoreinheit an die Oberfräse.

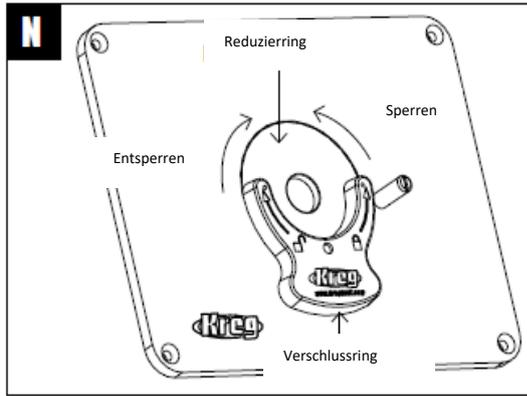


Legen Sie die Einlegeplatte mit der befestigten Fräse in die Tischplattenöffnung auf die acht Gewindestifte ab. Stellen Sie die Gewindestifte von der Unterseite des Tisches mit dem Inbusschlüssel ein, um die Platte an der Tischoberfläche auszurichten. Prüfen Sie Ausrichtung mit einer geraden Kante. Stellen Sie sicher, dass alle acht Gewindestifte mit der Einlegeplatte Kontakt haben.

Führen Sie die vier ¼-20 x 1 ¾" Befestigungsschrauben (Sicherungsschrauben) durch die Senkbohrungen in der Einlegeplatte und in die Mittellochbohrung jedes Befestigungswinkels und ziehen Sie sie fest [Zeichnung L]. Benutzen Sie die Befestigungsschrauben und Gewindestifte, um die Feineinstellung der Platte vorzunehmen.



Stecken Sie den ¼-20 x ¾"-Freifräsanschlag-Pin mithilfe eines Schlitzschraubendrehers in das vorgesehene Loch und kontern Sie ihn von unten mit Hilfe des Gewindestiftes (Abb. M).



Um einen Verschlussring zu installieren, lassen Sie ihn einfach in die Öffnung der Einlegeplatte fallen und drehen Sie ihn mit der Hand fest bis er bündig zu der Plattenoberfläche ist. Nehmen Sie den Verschlussring, und drehen Sie gegen den Uhrzeigersinn den gewünschten Reduzerring fest (Abb. N). Eine Drehung um $\frac{3}{8}$ " (9,53cm) reicht aus, um den Reduzerring zu sperren. Drehen Sie den Verschlussring im Uhrzeigersinn, um den Reduzerring wieder zu lösen.