

Anleitung

Bohrlehre mark x GR/K

Bohrlehre mark x GR 320 Griffbohrlehre

Hersteller:

Holz & Möbelhandel
Taubenäckerweg 6
72655 Altdorf Germany

Ersatzteile und Informationen

info@make-self.de

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Bohrlehre mark x GR/K und GR/L ist zum Bohren von Lochreihen, Lochgruppen und Möbelgrifflöcher im 32mm Rasterabstand geeignet. mark x steht für unsere Produktgruppe markieren und positionieren von Möbelbeschläge.

Technische Daten

mark x GR/K

Länge, Breite, Dicke	242 x 63 x 10 mm
Abstand der Bohrbüchsen	16/ 32 mm
Randabstand Seitenanschlag	30, 37, 40, 45, 50 mm
Für Bügelgriffe mit Lochabstand	0, 32, 64, 96, 128, 160, 192, 224 mm
Gewicht inklusive Verpackung	440 g

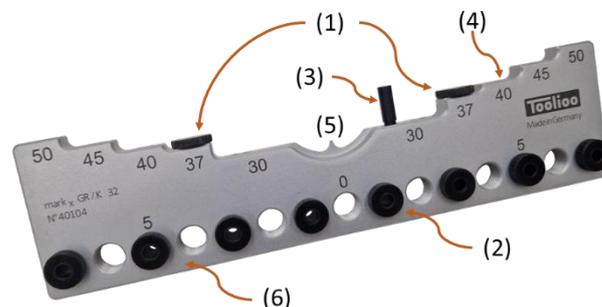
mark x GR 320

Länge, Breite, Dicke	242 x 63 x 10 mm
Abstand der Bohrbüchsen	16/ 32 mm
Randabstand Seitenanschlag	30, 37, 40, 45, 50 mm
Für Bügelgriffe mit Lochabstand	0, 32, 64, 96, 128, 160, 192, 224, 240, 256, 272, 288, 204 und 320 mm
Gewicht inklusive Verpackung	540 g

Lieferumfang

mark x GR/K 1 Stück Grundträger, 8 Stahl Bohrbüchsen
Oberflächengehärtet M12x1 Gewinde, 1 Kombi-Zentrierstift
Ø 5/ Ø 3, 2 Rändelschrauben (niedrige Form) – M4 DIN 653
1 PP- Verpackung

mark x GR 320 Griffbohrlehre 1 Stück Grundträger, 2 Stahl
Bohrbüchsen Oberflächengehärtet M12x1 Gewinde,
2 Rändelschrauben (niedrige Form) – M4 DIN 653
1 PP- Verpackung



Wichtig für den Auslieferungszustand: In den M12x1 Feingewinden können noch geringfügige Rückstände vom Eloxieren des Grundkörpers sein, so dass die Bohrbüchsen eventuell am Anfang schwer oder hakelig gehen können. Dies ist erfahrungsgemäß nach wenigen Mal aus und eindrehen der Bohrbüchsen komplett verschwunden und somit kein Reklamationsgrund.

Grifflöcher bohren



- Zum Einstellen des Randabstands der Grifflöcher werden die zwei Rändelschrauben [1] auf die gewünschte Position (4) im Grundkörper eingedreht.
- Um Fehlbohrungen zu vermeiden, drehen Sie alle überflüssigen Bohrbüchsen aus dem Grundkörper und verwenden Sie nur die Bohrbüchsen, die zum Befestigen des Griffes benötigt werden. So erledigen Sie schnell und sicher die richtigen Bohrungen.
- Markieren Sie die Mitte der Griffposition auf dem Werkstück. Bei dunklen Hölzern oder auf empfindlichen Oberflächen kleben Sie am besten ein Stück Malerkreppband auf und markieren Sie darauf die Mitte des Griffes.
- Richten Sie die Bohrlehre mit dem Mittenzeiger (5) am Anriss aus. Vor dem Bohren wird die Bohrlehre mit einer Schraubzwinge geklemmt. Sollte die Rückseite des Werkstücks stark ausreißen wird am besten von hinten ein Abfallholz dazu gespannt.
- Bohren Sie nun mit einem 5mm Bohrer die Griffbohrungen durch die Bohrbüchsen

Lochreihen bohren



- Zum Bohren von Lochreihen wird von der Seite (6) aus gesehen in jede zweite Gewindebohrung eine Bohrhülse eingedreht (das entspricht einem Bohrabstand von 32mm).
- Bei Verwendung des Beschlag-System 32 ist ein Bohrabstände von 32mm zueinander und 37mm von der Vorderkante des Werkstücks aus vorgesehen.
- Drehen Sie daher die zwei Rändelschrauben bei 37mm (4) in den Grundkörper ein.
- Wollen Sie individuell mit der Lochreihe starten, können Sie die Bohrlehre mit der Mittenmarkierung (5) am Werkstück positionieren.
- Alternativ kann der Grundkörper auch seitlich (6) flächenbündig angelegt werden, das würde einem Randabstand von 9,5mm entsprechen, auf dem viele Exzenter- Eckverbindungsbeschläge ausgelegt sind.
- Bohren Sie nach dem Einstellen der Bohrtiefe alle Löcher ein und versetzen Sie anschließend die Bohrlehre.
- Schieben sie dazu die Bohrlehre mit der ersten Bohrhülse über die letzte Bohrung und setzen Sie den mitgelieferten Zentrierstift [3] eine, um eine Verlängerung der Lochreihe herzustellen.
- Dies wiederholen Sie nach Bedarf



Die Bohrlehre wurde auf hochmodernen Bearbeitungszentren hergestellt und ist daher sehr genau gefertigt. Dennoch kann es durch aufaddieren der einzelnen Toleranzen in den Teilen wie Gewindebüchsen, Schiebeseit des Zentrierstift oder auch ungenaue Bohrer bei mehrmaligem Versetzen der Bohrlehre zu einem aufaddieren der einzelnen Toleranzmaße kommen. Bei 9- maligem Versetzen der Bohrschablone haben wir ca. 0,3 mm Versatz feststellen können. Dieser Wert kann geringfügig Variieren, lässt sich aber nicht ausschließen.

Lochgruppen und Kreuzgrundplatten für Topfbänder bohren



- Verfahren Sie zum Einstellen des Randabstandes wie beim Bohren von Lochreihen.
- Um Fehlbohrungen zu vermeiden, drehen Sie alle überflüssigen Bohrbüchsen aus dem Grundkörper und verwenden Sie nur die Bohrbüchsen, die zum Bohren von Lochgruppen oder Kreuzgrundplatten benötigt werden. So erledigen Sie schnell und sicher die richtigen ohrungen.
- Markieren sie die Mitte der Lochgruppe oder die Position der Kreuzgrundplatte auf dem Werkstück, bei dunklen Hölzern oder auf empfindlichen Oberflächen kleben Sie am besten ein Stück Malerkreppband auf und markieren Sie darauf die Positionen.
- Richten Sie die Bohrlehre mit dem Mittenzeiger (5) am Anriss aus. Vor dem Bohren wird die Bohrlehre mit einer Schraubzwinge geklemmt
- Bohren Sie nun mit einem in der Tiefe eingestellten 5 mm Bohrer die Lochgruppe oder die Position der Kreuzgrundplatte.

Haben Sie Fragen oder Probleme mit der Bohrlehre kontaktieren Sie uns:

info@make-self.de

how to make



Channel: make-self

...mach selber, was Du selber machen kannst!
...do yourself, what you can do yourself!