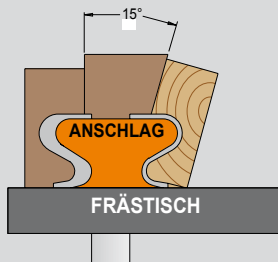
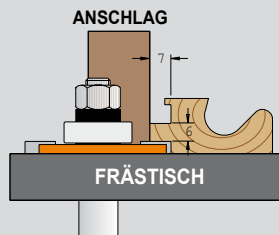


# Griffleistenfräser , #055.601.11 und Schlitzfräser 822.360.11 (mit 40mm hartes Massiv Holz)

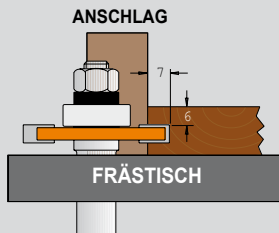
unser Anwendungs-Beispiel



**Schritt 1:** Den CMT Griffleistenfräser am Frästisch befestigen und den Anschlag auf 15° einstellen (siehe Zeichnung). Das Stammholz mit Hilfe einer Druckleiste mit mäßigem Vorschub fräsen. Vorsicht beim Fräsen von Holzstücken bei großen Profilen-Rückschlaggefahr.

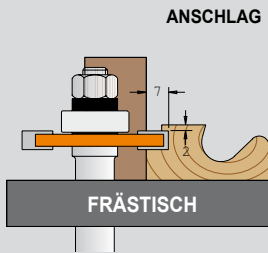


**Schritt 2:** Den 6mm CMT Schlitzfräser am Frästisch montieren und den Fräser zur Oberkante des gefrästen Griffes bündig ausrichten. Den Anschlag so einstellen, dass eine 5mm tiefe Nut gefräst wird (siehe Zeichnung). Dies ist die erste Fräsung in den Werkstückrand, der später an der Frontseite der Tür sichtbar sein wird.



**Schritt 3:** Den Fräser 2 mm nach unten stellen und den Anschlag so einstellen, dass die Nut 7mm tief wird. Damit entsteht der Teil der Griffkante, der die Schnittkante der Türfront abdeckt. Die Verbindung Türe – Griffleiste wird dadurch stabiler und optisch ansprechender.

**Schritt 4:** Den Anschlag in der 7 mm Position belassen, den Fräser so anbringen, dass eine 6mm dicke Feder gefräst wird (siehe Zeichnung).



**Schritt 5:** Um in die Türe die Nut für die Feder zu fräsen kann der Anschlag weiterhin in der 7mm Position belassen werden. Den Schlitzfräser auf 6mm Frästiefe von der Stirnseite der Tür einstellen und wie abgebildet nuten.

