

Anleitung zum Einsetzen von Harzgallenflicken und Reißflickleisten



Wählen Sie die auszubessernde Schadstelle

Überprüfen Sie vor dem ersten Gebrauch der Maschine die Eintauchtiefe des Fräasers (der eingesetzte Flicker muß etwa 1-1,5mm aus dem Werkstück ragen) sowie den korrekten Sitz aller beweglichen Teile (Fräser, Gehäusedeckel)!

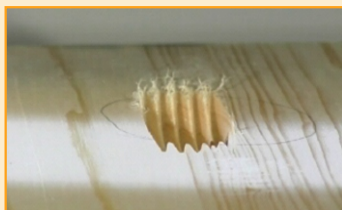


Positionieren Sie die Fräsmaschine über der Schadstelle.

Schalten Sie die Maschine ein und warten Sie bis der Fräser die volle Geschwindigkeit erreicht hat. Halten Sie die Maschine mit einer Hand fest und drücken Sie sie mit der anderen Hand langsam bis zum Anschlag nach unten.

Für Reißflickleisten: Setzen Sie die Führungsschiene über die Schadstelle. Drücken Sie die Schiene auf das Werkstück. Setzen Sie die Maschine mit einer Nut auf die Bronzeführung der Schiene (beim roten Markierungspfeil aufsetzen).

Schalten Sie die Maschine ein und drücken Sie sie bis zum Anschlag nach unten. Schieben Sie die Maschine von einem Ende der Schiene zum anderen.



Entfernen Sie alle Späne aus der Ausfräsung



Tragen Sie eine gleichmäßige, dünne Leimschicht auf.

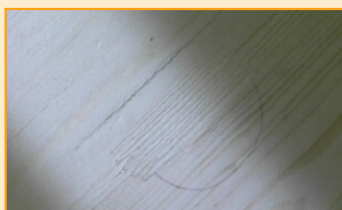


Wählen Sie einen Harzgallenflicken mit der gewünschten Maserung aus und drücken ihn in die Ausfräsung.

Klopfen Sie mit einem Gummihammer leicht auf den Flicker um einen festen Sitz zu gewährleisten.



Nachdem der Leim abgebunden hat, wird der hervorstehende Teil des eingesetzten Harzgallenflickens bündig gehobelt.



Die spitz zulaufenden Enden der eingesetzten Flicker verschmelzen gleichsam mit der umliegenden Holzmaserung und fügen sich daher harmonisch in die Holzstruktur ein.

Durch unsere Harzgallenflicker bleibt die Struktur des Holzes erhalten und die Ausbesserungsstelle ist fast unsichtbar für den Betrachter.