

Mein Zinkenfräsgerät:

<https://holzwerkerblog.de/2014/03/18/zinken-mit-der-oberfrase-2-videos/>

Veröffentlicht am [August 25, 2017](#) von [Heiko](#)

Update fürs Zinkenfräsen

Im Grunde war ich bisher mit meinem Zinkenfräsgerät (Trend FD 300) sehr zufrieden. Auch die Teilnehmer vieler Oberfräsenkurse konnten damit ansehnliche Verbindungen herstellen. Das bedeutet aber nicht, dass man es nicht noch im Detail verbessern könnte. Und das ist nicht einmal so schwer.



Die kleinen Sterngriffe erfordern viel Kraft.



Das FD 300 von Trend im Originalzustand

Mehr Druck aufs Holz

Einige Kursteilnehmer taten sich mit den Sternschrauben zum Klemmen der Werkstücke schwer. Man braucht schon viel Kraft um die Brettchen so fest zu bekommen, dass sie beim Fräsen nicht verrutschen. Die Sterngriffe habe ich nun gegen Klemmhebel ausgetauscht. Dazu muss man aber die Schrauben mit Sterngriff gegen Gewindestangen tauschen. Die Stangen werden mit zwei Muttern gesichert.

Dabei stellte ich auch fest, dass die eingepressten Gewindebuchsen teilweise locker waren. Das Problem ist durch die gekonterten Gewindestäbe aber auch behoben. Ich habe die Gewindestäbe so eingestellt, dass Werkstückdicken von 15 bis 25 Millimetern möglich sind. Für dickere Werkstücke müsste man die Gewindestangen verstellen.



Klemmhebel sind deutlich einfacher in der Bedienung als Sterngriffe.



Die Gewindestäbe sind 110mm lang.



Für

Materialstärken von 15 bis 25 Millimetern



Eine Mutter außen ...



... Und eine zum Kontern innen

Mehr Grip durch frisches Schleifpapier

Die Unterseite der Druckbalken ist mit Schleifpapier belegt. Das soll dem Rutschen der Werkstücke entgegenwirken. Das machen auch andere Hersteller so. Mit den Jahren hat sich das Schleifpapier einfach abgenutzt. Es wurde daher gegen neues Gewebeband Korn 60 getauscht.



Das alte Schleifpapier wird entfernt.



Die Klebefläche wird gereinigt.



Doppelseitiges Klebeband wird zugeschnitten.



Das Schleifpapier wird aufgeklebt.

Schablone ohne Bissspuren

Mit der Zeit bekam die Schablone mehrmals Kontakt mit einem laufenden Fräser. Die Form der Schablone hat dabei zwar keinen Schaden genommen, aber hier und da hakt es schon beim Abfahren der Kontur. Die Schablone für halbverdeckte Zinken 12,7mm habe ich als Ersatzteil bestellt und ausgetauscht. Vor dem Einbau der neuen Schablone habe ich sie noch ein wenig besser entgratet und die Oberfläche fein (Korn 1000) geschliffen. Darauf lässt sich die Fräse nun viel besser führen.



geschliffen für einen guten Rutsch

Metall statt Plastik

Die beiden Flügelmuttern zur Befestigung der Schablonen sind im Lieferzustand aus Kunststoff mit eingesetzter Sechskantmutter. Das hat nicht gut gehalten. Daher wurden sie gegen M6 Flügelmutter (amerikanische Form) getauscht.



Jetzt

klemmt wieder alles richtig.

So ist das Zinkenfräsgerät jetzt wieder fit für die kommenden Jahre. Die Renovierung dauerte nur knapp eine Stunde und die Kosten waren überschaubar. Vor allem die Klemmhebel stellen einen enormen Komfortgewinn dar. Ich kann den Umbau auf Klemmhebel jedem Empfehlen, der dieses Zinkenfräsgerät benutzt.



Mein

„neues“ Zinkenfräsgerät.

Stückliste

- 4 Stk. Klemmhebel M8, Hebellänge 85mm (Bezugsquelle: aluspezi.de)
- 4 Stk. Gewindestab M8, Länge 110 mm
- 8 Stk. Mutter M8
- 4 Stk. Unterlegscheibe 8,4 x 30 x 2
- 2 Stk. Flügelmutter M6 amerikanische Form
- Ein Bogen Gewebe-Schleifpapier Korn 60
- Doppelseitiges Klebeband

Veröffentlicht am [August 29, 2017](#) von [Heiko](#)

Bosch Oberfräse auf Trend Zinkenfräsgerät



Viele Kursteilnehmer haben bei mir bereits das Zinkenfräsgerät von Trend ausprobieren können. Bisher habe ich als Fräse immer eine Perles OF3 darauf benutzt. Aber nicht jeder möchte gleich eine extra Fräse nur fürs Zinkenfräsen anschaffen. Bosch Oberfräsen werden zurecht immer beliebter, daher habe ich einen Versuch gestartet, ob beispielsweise die Bosch GOF 1250 auf dieses Gerät passt.

Der Kopierring von Trend, der zum Fräsen von HALBverdeckten Zinken gedacht ist hat einen Außendurchmesser von 15,8 Millimetern. Von Bosch gibt es einen Kopierring mit dem Außenmaß von 16 Millimetern. Der passt auch noch in die Zwischenräume der Schablone. Er ist aber zu hoch und muss gekürzt werden. Dabei sollte die maximale Länge, also die Stärke der Schablone auch ausgenutzt werden. Ein zu kurzer Kopierring hat keine so gute Führung.



Kopierringe von Bosch sind meist zu hoch



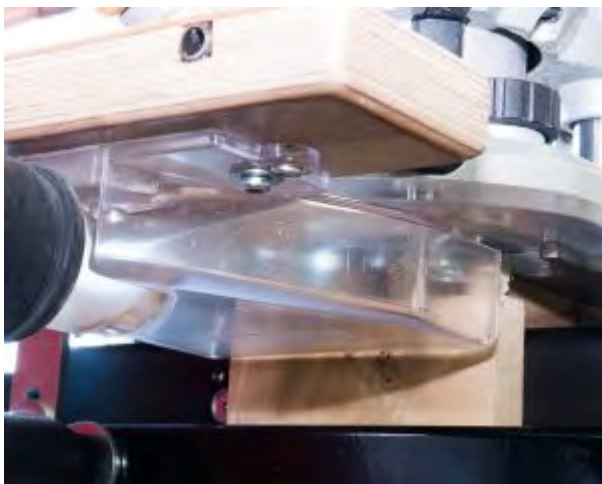
Die Schleifmaschine macht's passend.



So passt der

Kopiererring

Ich habe mir auch nach dem bereits erprobten Schema (Alles mit System -Seitliche Absaughaube) eine Absaughaube für die GOF 1250 gebaut. Die Frästiefe kann mit 13,5 Millimetern nach Anleitung eingestellt werden. Das geht mit der GOF 1250 besonders bequem und genau. Die Zinken passen. Das Trend FD 300 kann also auch mit einer 16-Millimeter-Kopierhülse benutzt werden.



Abgesaugt wird seitlich



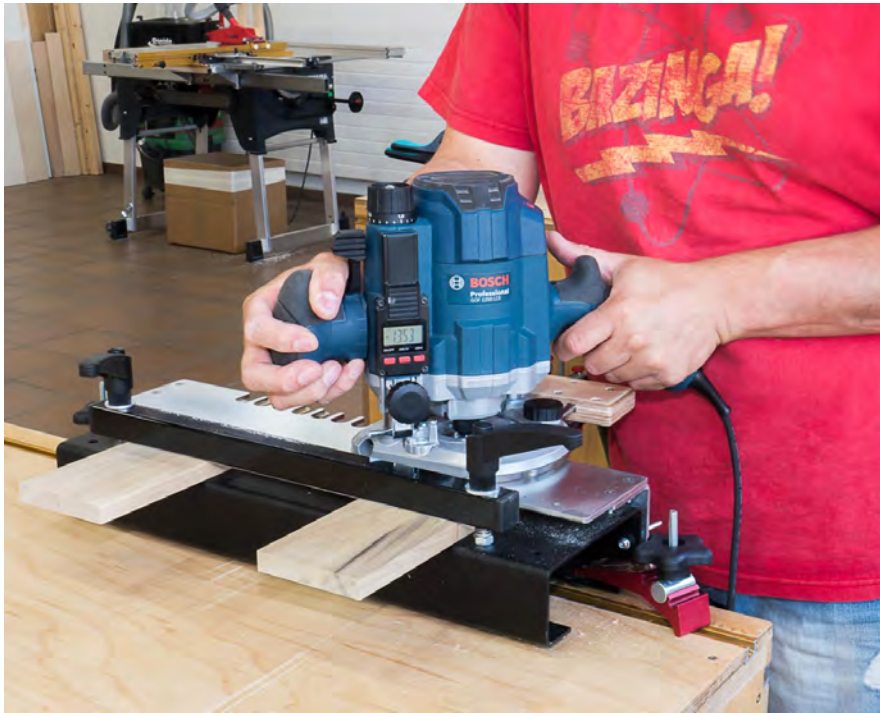
Die FräserEinstellung ist wie in der Bedienungsanleitung beschrieben



Die Frästiefe kann mit der GOF 1250 sehr genau eingestellt werden.



Die zinken passen



Trend Fräsgerät mit

Bosch Oberfräse

Und wenn man keine passende Kopierhülse für seine Fräse findet?

Nicht für alle Fräsen gibt es eine Kopierhülse mit dem passenden Außendurchmesser. Aber auch das ist kein Problem. Es gibt Universal-Adapterplatten von unterschiedlichen Herstellern. Etwas komfortabler scheint mir aber die Lösung von Leigh zu sein:

Leigh ist ein Hersteller hochwertiger Zinkenfräsgeräte. Von diesem Hersteller gibt es für alle möglichen Fräsen passende Kopierringe, in die man dann die sogenannten „Porter Cable Kopierhüsen“ einsetzen kann. Ich selbst habe damit allerdings noch keine Erfahrung gemacht.

Die Leigh-Adapter kann man beim deutschen Vertrieb bestellen: <http://www.leigh.de/>

Oder bei Axminster:

<http://www.axminster.co.uk/leigh-adaptors-for-threaded-guide-bushes-ax20346>

Dort findet man auch die passenden Kopierhülsen:

<http://www.axminster.co.uk/ujk-technology-metric-threaded-guidebush-set-502571>