



# Schraubfix verbindungsgerät



**CONTENTS**

**LIEFERUMFANG** \_\_\_\_\_ 2  
**BESCHREIBUNG DER TEILE** \_\_\_\_\_ 2 & 3  
**SICHERHEITSHINWEISE**  
– Behandlung der Bohrer \_\_\_\_\_ 4  
– Nützliche Hinweise \_\_\_\_\_ 4  
**MONTAGE UND EINSTELLUNG**  
– Einrichten des Gerätes \_\_\_\_\_ 5  
– Einstellen der Sackloch-Mittelpunkte \_\_\_\_\_ 5  
– Einrichten der Spannklemme \_\_\_\_\_ 5  
– Einstellen der Bohrtiefe \_\_\_\_\_ 6  
**ARBEITSABLAUF**  
– Materialstärke \_\_\_\_\_ 7  
– Abstände der Sacklöcher \_\_\_\_\_ 7  
– Bohren der Sacklöcher \_\_\_\_\_ 7  
– Zusammenfügen der Verbindung \_\_\_\_\_ 8  
– Anwendungsbeispiele \_\_\_\_\_ 9 - 12  
**ZUBEHÖR** \_\_\_\_\_ 13  
**WARTUNG** \_\_\_\_\_ 13  
**ERSATZTEILE**  
– Ersatzteilliste \_\_\_\_\_ 14 & 15  
– Ersatzteilzeichnung \_\_\_\_\_ 15  
**PROBLEMBEHEBUNG** \_\_\_\_\_ 16

Folgende Symbole werden in dieser Anleitung verwendet:

Bitte schicken Sie Ihre  
Garantiekarte innerhalb von 14  
Tagen nach Kauf an uns zurück.



Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung  
sorgfältig durch und bewahren Sie  
sie bei Ihrem Bohrfix-Gerät auf.



**BITTE BEACHTEN !**

Bedeutet Verletzungsgefahr,  
Lebensgefahr oder Gefahr der  
Beschädigung des Geräts bei  
Nichtbeachtung der Hinweise in dieser  
Anleitung.



*If you require further technical information or spare parts,  
please call our technical support department on 01923 224681.*

**LIEFERUMFANG**

- 1 x Schraubfix-Verbindungsgerät
- 1 x Sackloch-Bohrer, Durchmesser 9,5 mm, Länge 150 mm, HSS
- 1 x Tiefenanschlag für Sackloch-Bohrer
- 1 x Innenvierkant-Schraubendreherbit Nr. 2, Länge 150 mm, Form Robertson
- 100 x Selbstschneidende Schrauben mit Innenvierkantkopf Nr. 7 x 30 mm, Form Robertson
- 1 x Inbusschlüssel 4 mm
- 1 x Inbusschlüssel 3 mm
- 1 x Inbusschlüssel 2,5 mm
- 1 x Klemmzange 152 mm Länge x 42 mm Ausladung x 42 mm Öffnung
- 3 x Spanplattenschraube Nr. 8 x 25 mm Pozidriv
- 1 x Betriebsanleitung
- 1 x Garantiekarte

**BESCHREIBUNG DER TEILE**

- 1 Grundplatte des Schraubfix-Verbindungsgerätes
- 2 Bohrführungen mit gehärteten Buchsen
- 3 Bohrerführungsöffnung mit Buchse
- 4 Einstellskala für gleichen Abstand der Bohrführungen
- 5 Einstellschraube für Bohrführungen
- 6 Inbusschlüssel 4 mm für die Einstellschraube der Bohrführungen
- 7 Spannklemme
- 8 Handgriff der Spannklemme
- 9 Spannteller
- 10 Einstellschraube für den Spannteller
- 11 Kontermutter Spanntellereinstellschraube
- 12 Befestigungsschrauben für das Spanngestell
- 13 Inbusschlüssel 3 mm für Befestigungsschrauben
- 14 Bohrungen zur Fixierung an der Werkbank
- 15 Befestigungsschrauben für die Werkbank Nr. 8 x 25 mm
- 16 Sacklochbohrer
- 17 Tiefenanschlag für Sacklochbohrer
- 18 Inbusschlüssel 2,5 mm für Tiefenanschlag
- 19 selbstschneidende Schraube Nr. 7 x 30 mm mit Innenvierkantkopf, Form Robertson
- 20 Innenvierkant-Schraubendreherbit Nr. 2 x 75 mm für selbstschneidende Schrauben
- 21 Innenvierkant-Schraubendreherbit Nr. 2 x 150 mm für selbstschneidende Schrauben
- 22 Klemmzange

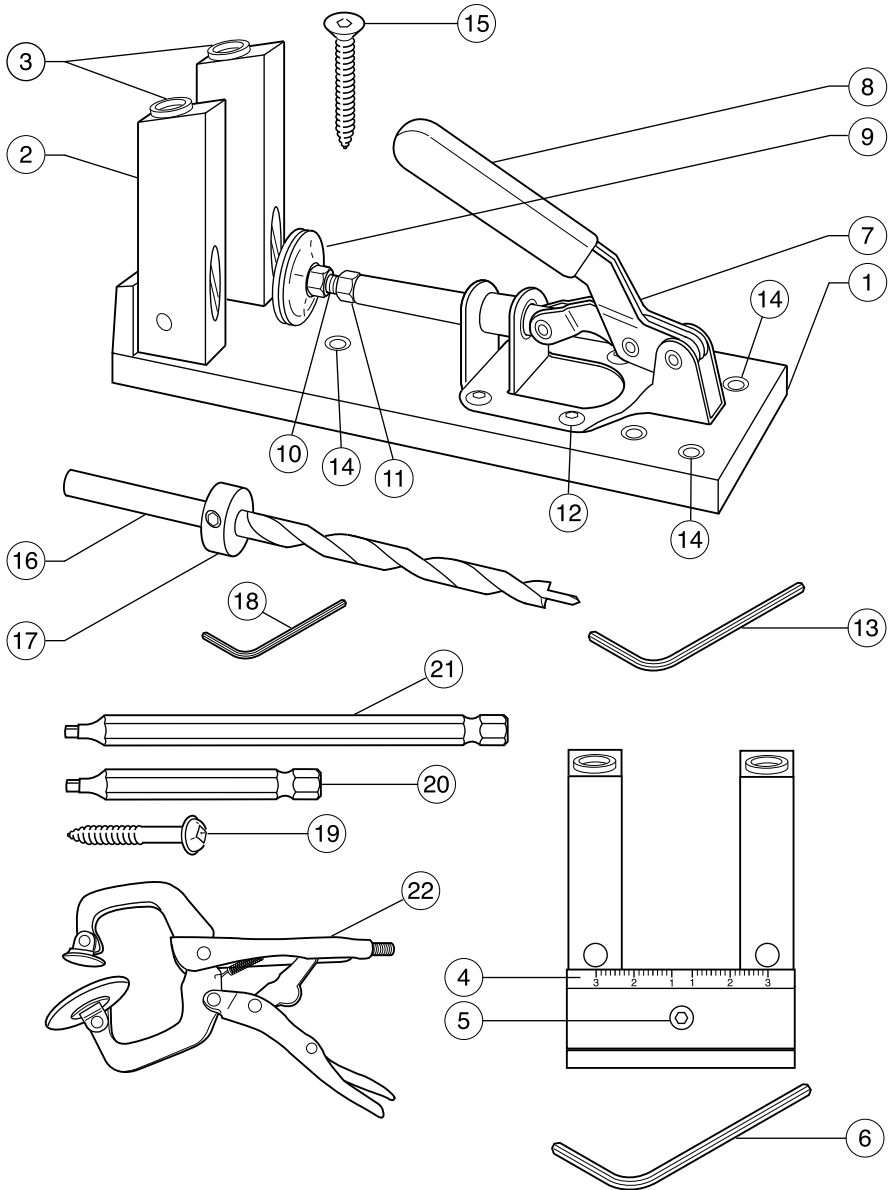
**Werkstückabmessungen**

Kleinste Materialstärke \_\_\_\_\_ 16 mm

Größte Materialstärke \_\_\_\_\_ 38 mm

Kleinste Materialbreite \_\_\_\_\_ 38 mm

Größte Materialbreite \_\_\_\_\_ n.a.



## **SICHERHEIT**

- Vor dem Bohrerwechsel oder bei Einstellarbeiten immer die Bohrmaschine ausschalten und den Netzstecker ziehen.
- Beim Bohren stets Schutzbrille tragen.
- Für längere Bohrarbeiten sollte Gehörschutz getragen werden.
- Immer eine Staub- oder Atemmaske tragen und nach Möglichkeit eine Absaugvorrichtung verwenden.
- Zur Arbeit eng anliegende Kleidung tragen. Weite Ärmel aufrollen, Krawatten und Halstücher abnehmen.
- Vor dem Einschalten der Bohrmaschine Werkzeuge und Schraubenschlüssel von dem Werkstück entfernen.
- Hände vom laufenden Bohrer freihalten.
- Vor dem Anschließen der Bohrmaschine an das Stromnetz sollte sichergestellt sein, dass der Schalter in der "AUS"-Stellung steht, um ein unbeabsichtigtes Anlaufen des Gerätes zu verhindern.
- Bohrmaschine niemals unbeaufsichtigt laufen lassen. Mit Einstellarbeiten bis zum vollständigen Stillstand der Maschine warten.
- Bohrmaschine nicht einschalten, wenn der Bohrer auf das Werkstück aufgesetzt ist.
- Alle Muttern und Schrauben sollten regelmäßig auf festen Sitz geprüft werden.

## **Behandlung der Bohrer**

- Bohrer nicht gegen harte Gegenstände schlagen oder fallen lassen.
- Nur saubere Bohrer bringen optimale Ergebnisse. Harzanlagerungen sollten regelmäßig mit Resin CleanerR (Reinigungsflüssigkeit) entfernt werden. Vorbeugend kann ein Trockenschmiermittel, beispielsweise TrendicoteR PTFE-Spray verwendet werden.
- Auch das Bohrfutter sollte regelmäßig auf Verschleiß geprüft werden.

## **Nützliche Hinweise**

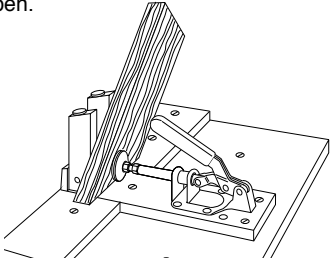
- Beachten Sie die üblichen Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Elektrowerkzeugen.
- Am Motor einer Bohrmaschine können sich Sägespäne und Bohrstaub ansammeln. Die Lüftungsöffnungen sollten daher häufig ausgeblasen oder abgesaugt werden, um die Motorbelüftung zu gewährleisten.
- In der Bedienungsanleitung Ihrer Bohrmaschine finden Sie weitere Bedienungshinweise und Sicherheitsinformationen.
- Vor der Bearbeitung des eigentlichen Werkstücks sollten Probebohrungen an Materialresten durchgeführt werden.

## MONTAGE UND EINSTELLUNG

### Einrichten des Gerätes

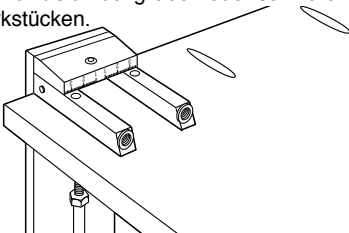
Das Schraubfix-Verbindungsgerät kann je nach Einsatzgebiet tragbar oder an einer Werkbank montiert verwendet werden. Am häufigsten ist die Verwendung fest mit der Werkbank verschraubt, wobei das Werkstück in das Gerät gespannt wird.

Beim fest montierten Einsatz auf der Werkbank empfiehlt es sich, an beiden Seiten der Gerätegrundplatte Material mit der gleichen Stärke der Grundplatte anzubringen. Dies erleichtert das Einschleiben von großen Werkstücken in das Gerät und verhindert das Kippen.



Die eingebaute Spannklemme lässt bei beiden Anwendungsarten die Hände frei zur Bearbeitung des Werkstücks.

Bei der tragbaren Anwendung kann das Gerät auf das Werkstück aufgespannt werden. Dies empfiehlt sich bei großen oder schweren Werkstücken.



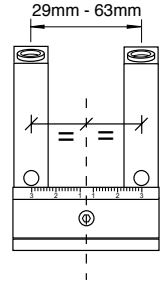
**⚠ BITTE BEACHTEN!**  
**Vor Einstellarbeiten stets den Netzstecker ziehen**

### Einstellen der Sackloch-Mittelpunkte

Der Abstand der Bohrführungen am Schraubfix-Gerät ist verstellbar, was das Verbinden von Material mit einer Mindestbreite von 38 mm ermöglicht.

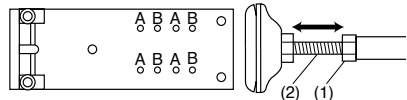
- Die verstellbaren Führungen sind in verschiedenen Positionen arretierbar und ermöglichen Bohrungen mit einem Mittenabstand von 29 mm bis 63 mm pro Einspannposition.

- Wenn die Position der Bohrungen festgelegt ist, können die beiden Bohrführungen anhand der Einstellskala im gleichen Abstand eingestellt werden und mit dem 4 mm Inbusschlüssel arretiert werden.



### Einrichten der Spannklemme

Zum Bohren der Sacklöcher muss die Position der Spannvorrichtung so eingestellt werden, dass das Werkstück sicher gehalten wird. Das Schraubfix-Gerät bietet zwei Positionen für die Spannvorrichtung. Die erste Position (A) erlaubt das Aufspannen von Werkstücken mit einer Materialstärke von 16 bis 18 mm. In der zweiten Position (B) können Werkstücke mit 18 bis 38 mm Stärke eingespannt werden.



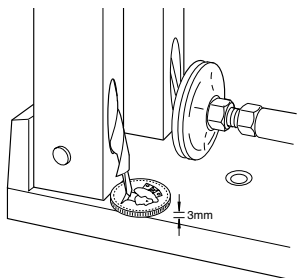
- Mit dem 3 mm Inbusschlüssel die vier Gewineschrauben lösen und herausnehmen.
- Spannvorrichtung auf die benachbarten Bohrungen aufsetzen, Schrauben wieder eindrehen und fest anziehen.
- Kontermutter (1) an der Spanntellereinstellschraube (2) mit einem 12 mm Maulschlüssel lösen.
- Spannteller bis zu der richtigen Einstellung hinein- oder herausdrehen. Die Einstellung ist korrekt, wenn der Spannhelb unter dem Druck von zwei Fingern in seine geschlossene Stellung schnappt.
- Nach dem Einstellen Kontermutter wieder festziehen

Wenn sich das Werkstück beim Bohren der Sacklöcher bewegt, kann durch Herausdrehen des Spanntellers der Anpressdruck der Spannvorrichtung erhöht werden.

## Einstellen der Bohrtiefe

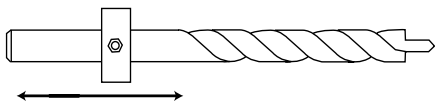
Der Tiefenanschlag am Bohrer dient zur Einstellung der Tiefe des Sackloches, womit gleichzeitig auch die Eindringtiefe der Schraube in das zu verbindende Teil festgelegt wird.

- Zum Einstellen des Tiefenanschlags am Sacklochbohrer zunächst das Werkstück aus dem Gerät nehmen, die Madenschraube am Tiefenanschlag mit dem 2,5 mm Inbusschlüssel lösen und den Tiefenanschlag etwa 50 mm auf den Bohrerschaft aufsetzen.
- Madenschraube leicht festziehen, um den Tiefenanschlag am Bohrer zu sichern.
- Sacklochbohrer mit aufgesetztem Tiefenanschlag in Buchsenöffnung der Bohrführung einsetzen, bis der Anschlag die Oberseite der Buchse berührt.
- Vorsichtig die Madenschraube am Anschlag lösen und die Tiefe des Bohrers so einstellen, dass das Ende der Bohrerspitze etwa 3 mm über der Grundplatte steht (zum Einstellen Beilage oder Münze verwenden).
- Nun die Madenschraube fest anziehen. Der Tiefenanschlag ist jetzt auf 30 mm lange Schrauben eingestellt, womit die Schraube jeweils etwa zur Hälfte in den beiden Werkstücken sitzt.



Vor Beginn der Bohrarbeiten den Tiefenanschlag nochmals auf richtigen Sitz überprüfen.

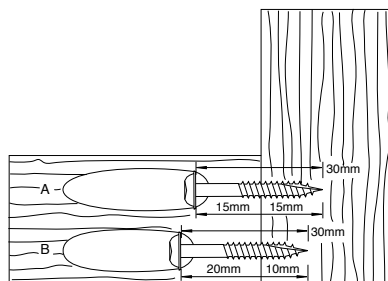
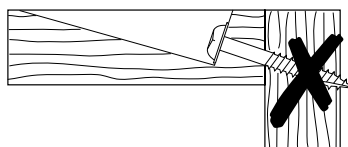
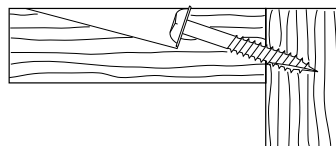
Durch Verschieben des Tiefenanschlags nach oben oder nach unten entsteht ein



tieferes bzw. ein weniger tiefes Sackloch.

Wenn der Tiefenanschlag auf eine zu große Tiefe eingestellt ist, kann die Schraube über die Oberfläche des zu verbindenden Teiles vorragen. Wenn die Tiefe zu gering ist, kann die Schraube nicht tief genug in die Verbindungsstelle eindringen.

Bei der Bearbeitung von dünnem Material (16 mm) und bei Gehrugverbindungen muss die Senkbohrung weniger tief sein als üblich. Dies führt dazu, dass der Schraubenkopf näher an der Oberfläche liegt oder übersteht, was in bestimmten Fällen akzeptiert werden kann, wenn die Schraube nicht zu sehen ist.



### BITTE BEACHTEN!

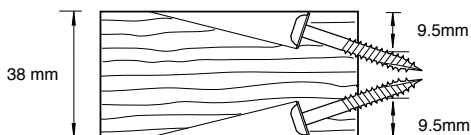
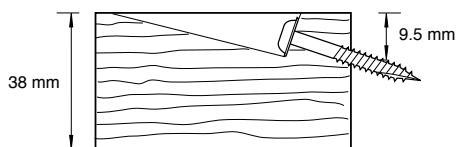
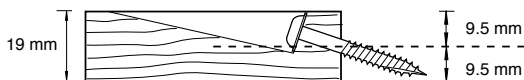
**Vor dem ersten Einsatz des Gerätes sollten Sie eine Anzahl von Probebohrungen in Holzresten durchführen.**

in

## ARBEITSABLAUF

### Materialstärke

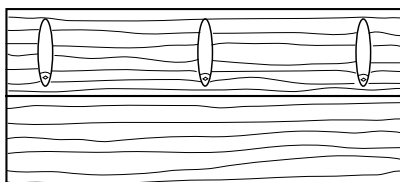
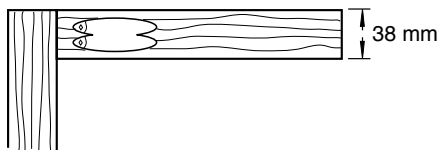
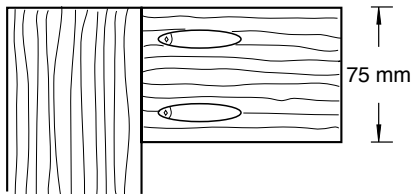
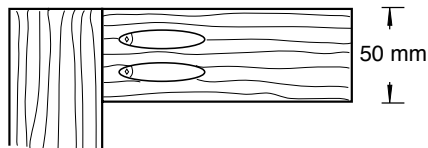
Das Schraubfix-Gerät ist für Materialstärken von 16 mm bis 38 mm verwendbar. Ist das Material dünner oder dicker als die optimale Stärke von 19 mm, so tritt die Schraube nicht in der Mitte aus. Ungeachtet dessen wird auch in diesem Fall eine feste Verbindung geschaffen. Mit zunehmender Materialstärke kann es jedoch ratsam sein, Sacklöcher an mehreren Seiten des Werkstücks anzubringen.



**HINWEIS**  
**Eine hohe Bohrdrehzahl verlängert die Standzeit ihres Bohrers.**

### Abstände der Sacklöcher

Beim Bohren von Rahmenteilen sollten zwei Sacklöcher verwendet werden, um ein Verdrehen der Rahmenhölzer zu vermeiden. Bei der Bearbeitung von langen Holzleisten zur Herstellung einer Platte (stumpfer Kantenstoß), beispielsweise für eine Tischplatte, können einzelne Sacklöcher mit einem Mittenabstand zwischen 150 und 200 mm gebohrt werden.



### Bohren der Sacklöcher

Das Bohren der Sacklöcher erfolgt mit einem Sacklochbohrer in eines der zu verbindenden Teile.

- Das mit dem Sackloch zu versehende Werkstück fest in dem Gerät einspannen.
- Bohrer mit richtig eingestelltem Tiefenanschlag im Bohrfutter der Bohrmaschine einspannen.
- Bohrer in das Buchsenloch in der Bohrführung einsetzen.
- Bohrmaschine mit maximaler Drehzahl (rechtsdrehend) einschalten und in das Werkstück bohren, bis der Tiefenanschlag anliegt. Das gelegentliche Zurückziehen des Bohrers während des Bohrvorganges erleichtert die Spanabführung.
- Wenn die vorgesehene Tiefe erreicht ist, Bohrmaschine ausschalten und den Bohrer aus der Bohrführung herausziehen.
- Den Vorgang für das andere Sackloch wiederholen und das Werkstück aus dem Gerät lösen.
- Die übrigen Werkstücke werden entsprechend bearbeitet.



## Zusammenfügen der Verbindung

Für selbstschneidende Sacklochschaubren ist auch in Harthölzern keine Vorbohrung erforderlich. Mit dem Schraubfix-Gerät können auch andere Schraubenarten verwendet werden, aber bei selbstschneidenden Schrauben ist die Gefahr geringer, dass sich das Holz spaltet, und durch ihre Härting ist auch die Bruchgefahr geringer. Nach Möglichkeit sollte die Verbindungsstelle immer verleimt werden, sofern es sich nicht um eine lösbare Verbindung handelt.

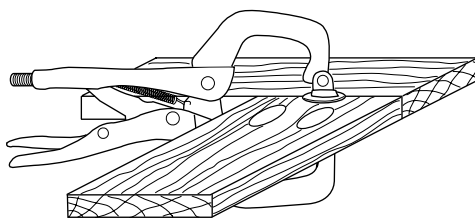
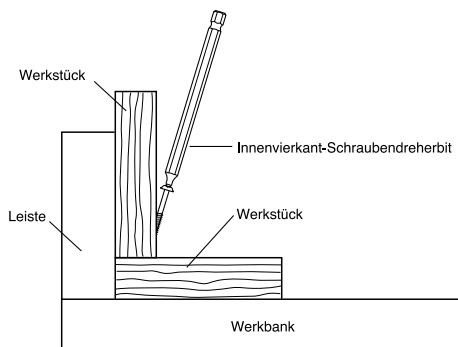
Um die Montage von Eckverbindungen zu erleichtern, empfiehlt sich die Verwendung einer hohen Leiste, die an der Werkbank angebracht wird. Die Werkstücke können daran angelegt werden, so dass die beiden Teile beim Verschrauben miteinander bündig sind.

Bei der Herstellung von stumpfen Kantenstoßverbindungen sollte die Klemmzange verwendet werden, um die Teile bündig zueinander zu halten. Mit der Einstellmutter am Handgriff der Klemmzange kann die Zange auf die Materialstärke eingestellt werden. Der größere Teller sollte auf der Sichtseite des Materials verwendet werden.

Die Schraube sollte mit einem drehmomentgeregelten Bohrschrauber in das Werkstück eingedreht werden. Mit der Drehmomentregelung kann die Festigkeit der Schraube im Holz eingestellt werden und das Abdrehen der Schraube vermieden werden. Für die meisten Schraubvorgänge in Sacklöchern wird das längere Schraubendreherbit mit Vierkantantrieb verwendet. Das kürzere Bit kommt bei beengten Platzverhältnissen zum Einsatz. Die Schraubendreherbits haben 1/4" Schnellwechselschäfte und können direkt in das Bohrfutter eingespannt werden oder bequemer in ein Snappy Schnellwechselbohrfutter Best.-Nr. SNAP/QC.

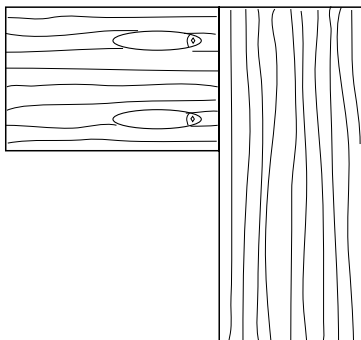
Wenn kein Bohrschrauber mit Drehmomentregelung zur Verfügung steht, Schraube zunächst mit der vorhandenen Bohrmaschine eindrehen und mit einem Vierkant-Schraubendreher oder dem Snappy Schraubendreher Best.-Nr. SNAP/DRIVER von Hand festziehen.

Wenn die Schrauben schlecht zugänglich sind, können die Schraubendreherbits in eine 1/4" Aufnahme einer Ratsche eingesetzt werden oder ein Schraubendreher mit flexilem Schaft verwendet werden.

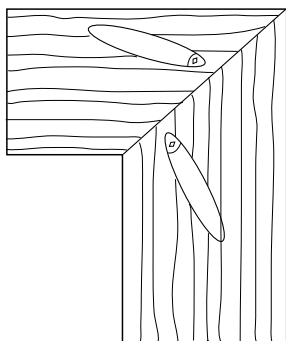


## Anwendungsbeispiele

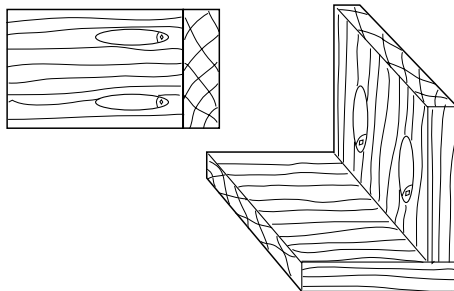
Stumpfe Rahmeneckverbindungen - schneller und fester als Dübel und Flachdübel. Kein zusätzliches Pressen der Verleimung.



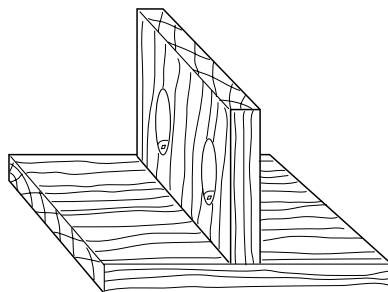
Rahmeneckverbindungen mit Gehrung - bei schmalen Rahmen ist ein einziges Sackloch erforderlich. Vor dem Bohren der Sacklöcher Gehrung schneiden und gegebenenfalls Falze fräsen. Bei einer Materialbreite unter 50 mm kann es erforderlich sein, das zu bohrende Teil zu kippen, so dass das Sackloch nicht senkrecht zu der Gehrungsschnittkante verläuft.



**Rechtwinklige Eckverbindungen** - schneller und fester als Dübel und Flachdübel. Kein zusätzliches Pressen der Verleimung.



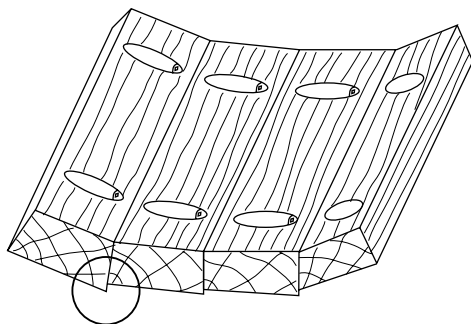
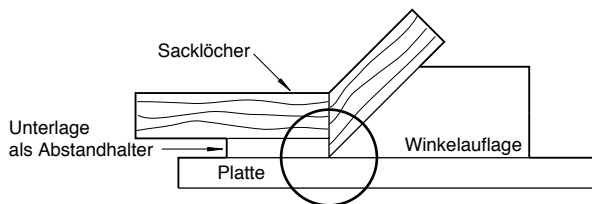
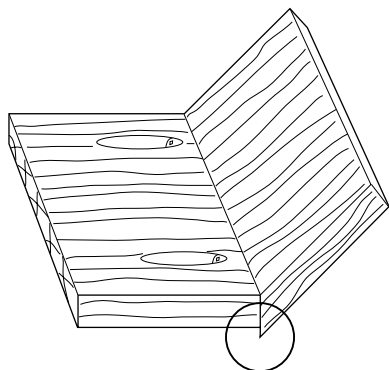
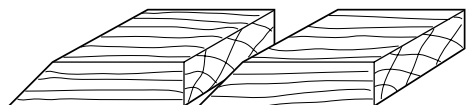
T-Verbindungen - schneller und fester als Dübel und Flachdübel. Kein zusätzliches Pressen der Verleimung.



**! BITTE BEACHTEN!**  
Wenn Sie ein anderes Material oder eine andere Verbindung bearbeiten, prüfen Sie die Einstellung des Tiefenanschlags vor dem Setzen der ersten Bohrung im Werkstück. Machen Sie eine Probebohrung in Holzresten mit derselben Materialstärke. Anschließend eine Schraube nur in das Sackloch eindrehen und an das zu verbindende Teil anlegen, um die richtige Schraubtiefe zu prüfen.

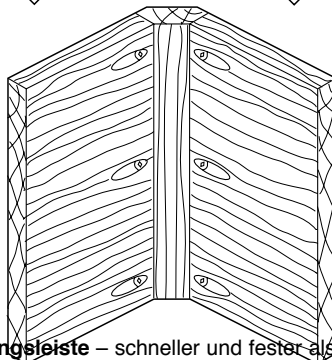
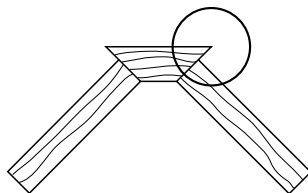
**Winkelverbindungen** – das schwierige Einspannen zum Pressen wird überflüssig. Für die Verbindung wird nicht an beiden Werkstücken jeweils der halbe Gehrungswinkel geschnitten, sondern an einem Werkstück der volle Winkel, während an dem anderen Verbindungsteil Sacklöcher an der rechtwinkligen Kante gebohrt werden. Bei diesem Verfahren entsteht an der Gehrungskante ein Überstand, der abgeschliffen oder -gehobelt werden muss.

**Rundverbindungen** – hier wird die gleiche Technik wie bei der Winkelverbindung



angewandt, jedoch mit flacheren Winkeln ( $5^\circ$  bis  $15^\circ$ ). Wie zuvor muss auch hier der Überstand entfernt werden.

**Eckverbindungen mit Gehrung** – die Verbindung von zwei Teilen mit  $45^\circ$  Gehrungsschnitten mit dem Schraubfix-Gerät empfiehlt sich nicht. Eine Richtungsänderung von  $90^\circ$  kann jedoch durch eine gefaste Verbindungsleiste geschaffen werden. Die Eckverbindung enthält eine eingesetzte Leiste mit einer  $45^\circ$ -Gehrung an beiden Seiten.



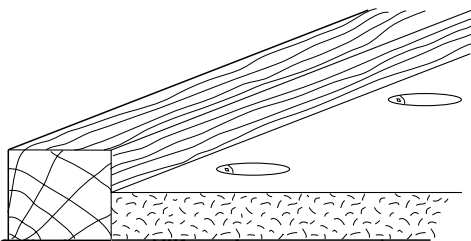
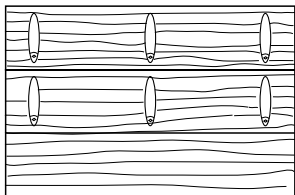
**Gehrungsleiste** – schneller und fester als Dübel und Flachdübel.

**Stumpfe Kantenstoßverbindungen** – zum Verbinden von schmalen Leisten, um größere

Platten zusammenzufügen, beispielsweise Tischplatten.

Möglichkeit, Mehrschichtplatten, MDF oder Spanplatten mit Abschlussleisten zu versehen.

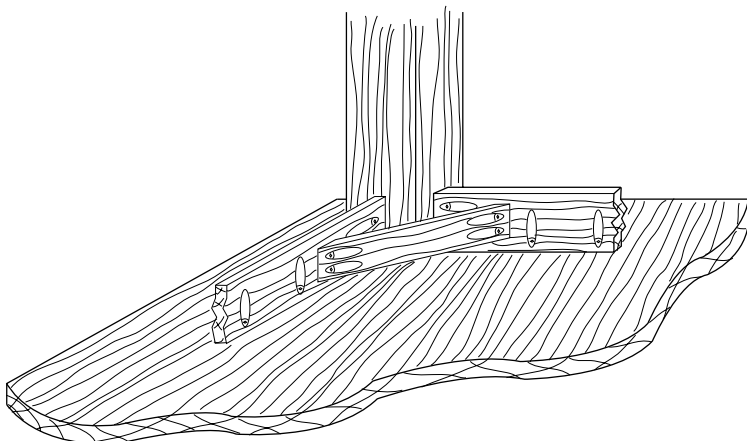
**Verbindungen von Tischbeinen und -rahmen**



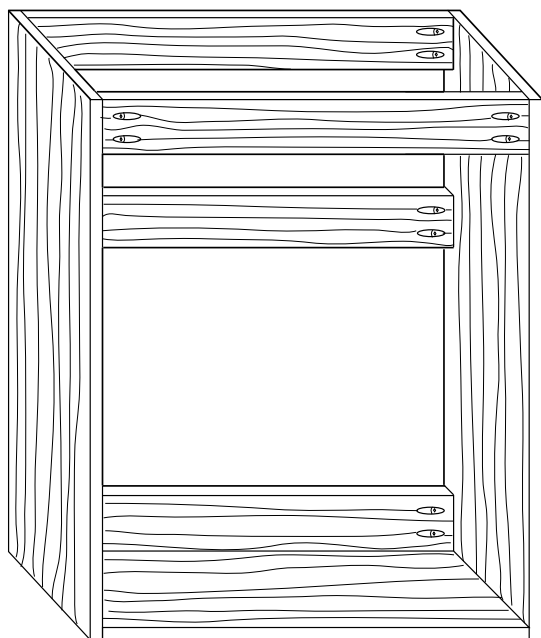
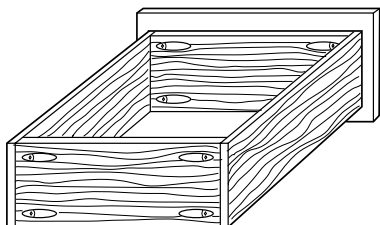
– mit Sacklöchern lassen sich Tische und Stühle fest zusammenfügen. Zum Befestigen der Tischplatte am Rahmen muss dieser mit Sacklöchern versehen werden. Um das Ausdehnen und das Zusammenziehen des Holzes auszugleichen, müssen die Löcher eine gewisse Übergröße haben. Zu diesem Zweck das Rahmenholz etwa 3 mm von der Grundplatte des Gerätes anheben. Dadurch sollte die Zentrierspitze des Bohrers die Seitenkante des Holzes durchdringen, so dass die Schraube etwas Spielraum hat. Alternativ kann das Rahmenholz geringfügig seitlich versetzt nochmals gebohrt werden, so dass durch ineinandergreifende Bohrungen ein Langloch für die Schraube entsteht.

**Selbstbau von Hilfswerkzeugen** – sehr nützlich für selbst hergestellte Werkzeuge und lösbare Verbindungen. Ideal für Fräshilfen.

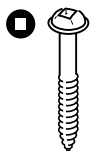
**Abschlussleisten für Arbeitsplatten oder Regalböden** – eine rasche und einfache



**Rahmenverbindungen für Schubläden  
oder Möbel** – Sacklochverbindungen  
können für beinahe alle Arten von Möbel- und  
Rahmenkonstruktionen genutzt werden.

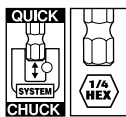


## ZUBEHÖR



Selbstschneidende  
Schraube Nr. 7 x 30 mm  
mit Innenvierkantkopf,  
Form Robertson  
Packung 500 St. Best.-Nr.  
PH/7X30/500

Snappy Sacklochbohrer  
Best.-Nr. SNAP/PHD/95



## WARTUNG

- Löcher in den Bohrführungen regelmäßig mit einem PTFE-Trockenschmiermittel schmieren, beispielsweise TRENDICOTE.
- Bohrer stets geschärft halten.

## Garantie

- Das Gerät unterliegt einer Herstellergarantie gemäß den Bedingungen auf der beiliegenden Garantiekarte.

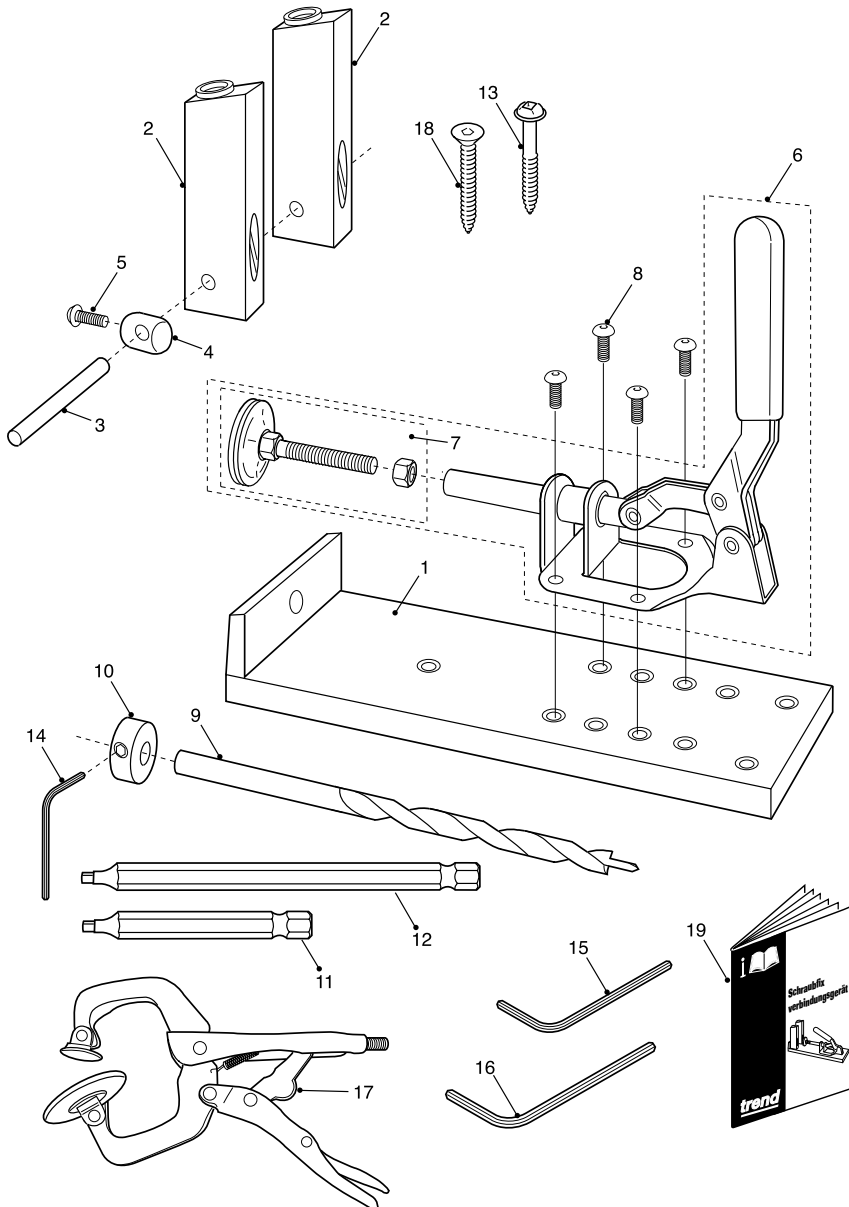
## Recycling

- Maschine, Zubehör und Verpackungsmaterial bitte für umweltfreundliche Wiederverwertung sortieren.

| <b>PH/JIG - ERSATZTEILLISTE</b> |              |  | <b>v1.0 5/2002</b> |
|---------------------------------|--------------|--|--------------------|
| <b>Pos.</b>                     | <b>Menge</b> | <b>Beschreibung</b>  | <b>Best.-Nr.</b>   |
| 1                               | 1            | Grundplatte des Schraubfix-Verbindungsgerätes  | WP/PHJ/01          |
| 2                               | 2            | Bohrführung mit massiver Buchse  | WP/PHJ/02          |
| 3                               | 1            | Verbindungsstange für Bohrführungen  | WP/PHJ/03          |
| 4                               | 1            | Bohrführungsmutter   | WP/PHJ/04          |
| 5                               | 1            | Gewindeschraube M6 x 12 mm Inbus   | WP/SCW/72          |
| 6                               | 1            | Spannklemme komplett   | WP/PHJ/06          |
| 7                               | 1            | Einstellschraube und Teller für Spannklemme  | WP/PHJ/07          |
| 8                               | 4            | Gewindeschraube M5 x 10 mm Inbus   | WP/SCW/71          |
| 9                               | 1            | Sacklochbohrer 9,5 mm x 150 mm Länge HSS   | PH/DRILL/95        |
| 10                              | 1            | Tiefenanschlag für Sacklochbohrer  | PH/COLL/95         |
| 11                              | 1            | Snappy Innenvierkant-Schraubendreherbit<br>Nr. 2 x 75 mm Länge                           | SNAP/SQ/2A         |
| 12                              | 1            | Snappy Innenvierkant-Schraubendreherbit<br>Nr. 2 x 150 mm Länge                          | SNAP/SQ/2B         |
| 13                              | 1            | Selbstschneidende Sackloch-Schraube<br>Nr. 7 x 30 mm mit Innenvierkantkopf Pg. 500 Stück | PH/7X30/500        |
| 14                              | 1            | Inbusschlüssel 2,5 mm  | WP-AP/25           |
| 15                              | 1            | Inbusschlüssel 3 mm  | WP-AP/03           |
| 16                              | 1            | Inbusschlüssel 4 mm  | WP-AP/04           |
| 17                              | 1            | Klemmzange 152 mm Länge x 42 mm<br>Ausladung x 42 mm Öffnung                             | PH/CLAMP/F6        |
| 18                              | 3            | Werkbank-Befestigungsschrauben Nr.<br>8 x 25 mm Pozidriv                                 | WP-SCW/100         |
| 19                              | 1            | Betriebsanleitung  | MANU/PH            |

**Ersatzteilzeichnung Schraubfix verbindungsgerät**

**v1.0 05/2002**





## PROBLEMBEHEBUNG

| <b>Problem</b>   | <b>Ursache</b>   | <b>Abhilfe</b>   |
|--|--|--|
| ■ Spannklemme rastet in der Halteposition nicht ein.   | Klemmteller nicht richtig eingestellt.   | Klemmtellerabstand durch Drehen des Tellers einstellen, bis der Spannklemmengriff unter dem Druck von zwei Fingern einschnappt.              |
| ■ Bohrführungen bewegen sich während des Bohrens.  | Feststellschraube nicht festgezogen.   | Feststellschraube mit Inbusschlüssel festziehen.   |
| ■ Schraube steht über die Fläche des Verbindungsteils über                                     | Tiefenanschlag zu hoch eingestellt, so dass die Bohrung zu tief ist.                         | Tiefenanschlag am Bohrer richtig einstellen.   |
| ■ Beim Verschrauben werden Werkstücke fester einspannen Hölzern vor, wenn das zusammengezogen. | oder Tiefenanschlag so Gewinde der selbstschneidenden Schraube in beiden Teilen hält und sie | Kommt bei sehr harten die Werkstücke nicht fest einstellen, dass die Bohrspitze das gebohrte Werkstück nahezu auseinanderdrückt. durchbohrt. |
| ■ Werkstücke sitzen nicht bündig oder bewegen sich beim Verschrauben.                          | Schrauben folgen dem Faserverlauf des Holzes.  | Fester einspannen, um die Materialbewegung während des Verschraubens zu verhindern. Bei Kantenverbindungen Klemmzange benutzen.              |

**Trend Machinery & Cutting Tools Ltd**

Odhams Trading Estate St Albans Road  
Watford WD24 7TR England

**Anfragen:** \_\_\_\_\_ 0800 487363

**Techn. Kd.-Dienst:** \_\_\_ 0044 (0) 1923 224681

**Fax:** \_\_\_\_\_ 0044 (0) 1923 236879

**Email:** \_\_\_\_\_ mailserver@trendm.co.uk

**WWW:** \_\_\_\_\_ www.trendmachinery.co.uk

Vertrieb Deutschland:

**Sauter GmbH**

Talhofstr. 24 b

D- 82205 Gilching

08105 – 27 29 - 0

08105 – 27 29 - 0

08105 – 27 29 - 29

info@sauter-gmbh.net

www.sauter-gmbh.net



RECYCLABLE