

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Vorrichtung dient ausschließlich zum Herstellen passender Schwalben- und Zinkenverbindungen in Holz mit Oberfräse oder Frästisch. Der Grundkörper wird nach dem zugehörigen Bauplan selbst hergestellt.

SICHER ARBEITEN

- Maschine vor Montage, Umrüsten, Fräserwechsel und Justieren ausschalten und den Netzstecker ziehen.
- Werkstück, Grundkörper, Templates, Schienen und Schrauben müssen fest und spielfrei sitzen.
- Druckteile vor jedem Einsatz auf Risse, Verformung und Beschädigung prüfen. Defekte Teile nicht weiterverwenden.
- Schutzbrille und Gehörschutz tragen. Hände, Haare und lose Kleidung vom Fräser fernhalten.
- Nur geeignete Fräser mit Kugellagerführung verwenden und die Angaben von Fräser- und Maschinenhersteller beachten.

PFLEGE UND AUFBEWAHRUNG

- Späne trocken entfernen, Verschraubungen regelmäßig prüfen.
- Vor Wärme und direkter Sonne geschützt lagern.
- Kein Spielzeug.

WOOD & GOODS – Inh. Vito Fanelli
Hans-Bardon-Str. 15 · 97877 Wertheim
info@woodandgoods.de
Stand 07/2026



WOOD & GOODS

WERKZEUG FÜR
KLUGE MACHER

Variable Schwalbenschwanz-Fräsvorrichtung

AUFBAU · ANWENDUNG · FEINJUSTIERUNG



Zwei gegenüberliegende Frässeiten, frei positionierbare Templates und eine gemeinsame Feineinstellung der Passung.

Eine Vorrichtung – zwei Frässeiten

Schwalben und Zinken werden nacheinander an den beiden gegenüberliegenden Template-Seiten geführt. Die Template-Reihe bleibt zwischen beiden Arbeitsgängen unverändert – dadurch bleibt die Teilung identisch.



SYSTEMTEILE

Haupt-Templates, zwei gespiegelte Abschluss-Templates, zwei Griffe und Distanzanschlag. Befestigungsmittel je nach gewählter Ausführung.



TEMPLATES

Mit Schraube und Hammernutstein auf dem 20×20-mm-Profil befestigen und frei positionieren.



ABSCHLÜSSE

Beidseitig außen montieren. Sie sichern Einlauf und Auslauf der Kugellagerführung.



GRIFFE & ANSCHLAG

Griffe führen am Frästisch. Der runde Anschlag positioniert das Werkstück reproduzierbar.

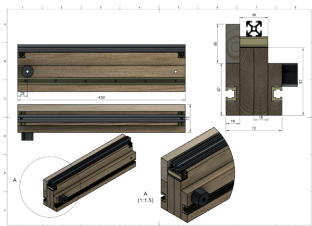
LIEFERUMFANG NACH AUSWAHL

Komplettset: 7 Haupt-Templates, 2 Abschlüsse, 2 Griffe und 1 Distanzanschlag. Schraubenset je nach Option.

ZUSÄTZLICH BENÖTIGT

Holz/Multiplex, 20×20-mm-Aluprofil, T-Nut-/Anschlagschienen, Fräser sowie Oberfräse oder Frästisch.

Vom Grundkörper zur Fräsführung



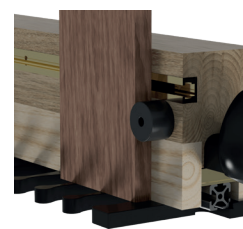
● Grundkörper bauen

Grundkörper nach Bauplan herstellen. Die Hauptschiene auf beiden kurzen Querführungen befestigen. Diese Verbindung bleibt für die spätere Feineinstellung quer verschiebbar.



● Templates montieren

Templates mit Schraube und Hammernutstein befestigen. Anzahl und Position wählen, Führungslücken vermeiden und die Abschluss-Templates links und rechts montieren.



● Werkstück ausrichten

Distanzanschlag auf den Stift der verwendeten Seite stecken. Werkstück plan auflegen, am Anschlag ausrichten und in den Nutschienen sicher festspannen.

FRÄSEN

Probestück zuerst – Werkstücke nacheinander bearbeiten



● Fräser & Probestück

Nur Fräser mit Kugellagerführung verwenden. Referenz Gratnutfräser: D 12,7 mm · NL 19,05 mm · 8° · Schaft 8 mm · Lager 16 mm. Immer zuerst probefräsen.



● Schwalben fräsen

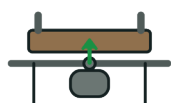
Erstes Werkstück auf der Schwalbenseite bearbeiten. Kugellager sicher an der Kontur führen und gleichmäßig fräsen. Werkstück erst nach Stillstand lösen.



● Zinken fräsen

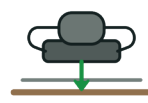
Zweites Werkstück an der gegenüberliegenden Seite bearbeiten. Passenden Nut- oder Bündigfräser mit Kugellager verwenden. Template-Reihe nicht verändern.

MASCHINENWAHL



Frästisch

Für handhabbare Werkstücke: Vorrichtung an beiden Griffen sicher und gleichmäßig über den Frästisch führen.

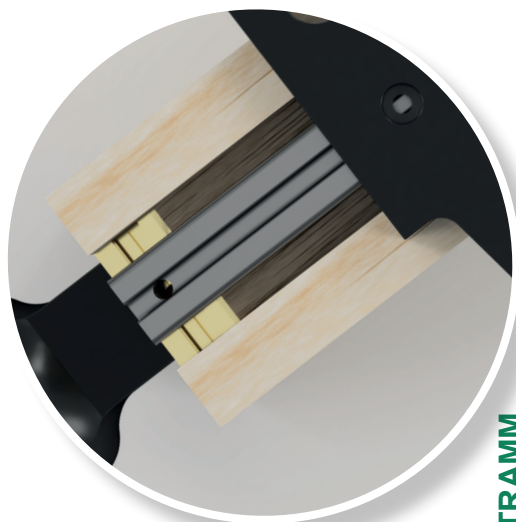


Oberfräse

Für große Werkstücke: Grundkörper und Werkstück sicher aufspannen; Oberfräse kontrolliert an der Kontur entlangführen.

PASSUNG FEINJUSTIEREN

Beide Querführungen lösen. Die gesamte Hauptschiene an beiden Enden um denselben kleinen Betrag auf der kurzen Seite quer verschieben, wieder festziehen und erneut probefräsen. Nur minimale Bewegungen reichen oft aus. Für die Leimfuge nicht zu stramm einstellen um diesen etwas Raum zu lassen.



ZU STRAMM

Vom Werkstück weg →
Zinken schmaler.



ZU LOCKER

Zum Werkstück hin →
Zinken breiter.