

## Bohrschablone LF 220.DMC

### Dübellehre

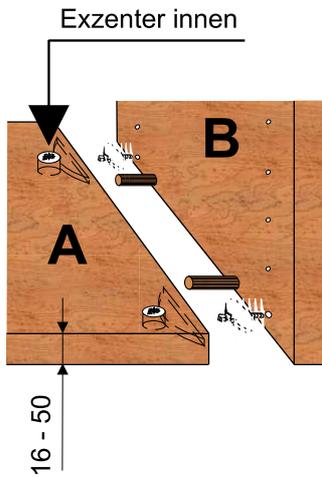


Fig. 1

**Exzenter innen** (Anwendung normal)  
 siehe Fig. 4 bis 10

- Tatsächliche Plattenstärke von Werkteil A einstellen
- Bohren für Exzenter, Verbinder + Dübel
- Mittenmarkierung für Lamellenfräsung

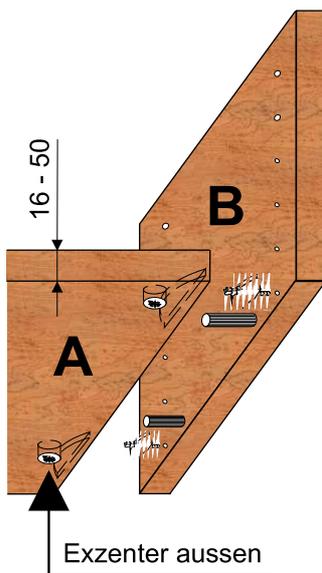
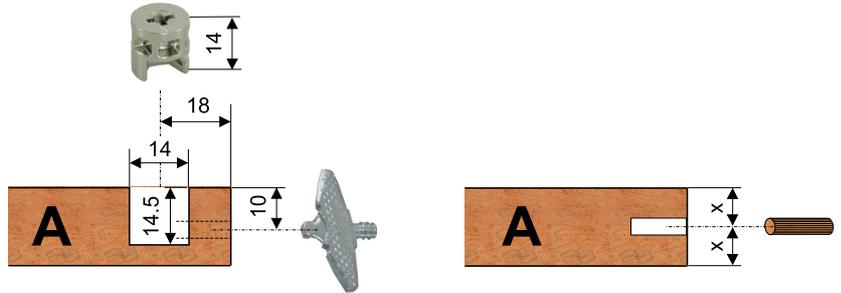


Fig. 2

**Exzenter aussen** (Anwendung spezial)  
 siehe Fig. 4 - 10

1. Für Verbinder: Theoretische Plattenstärke von 20mm einstellen
  - Bohren für Verbinder + Exzenter
  - Mittenmarkierung für Lamellenfräsung
2. Für Dübel: Tatsächliche Plattenstärke von Werkteil A einstellen
  - Bohren für Dübel in Werkteil A + B

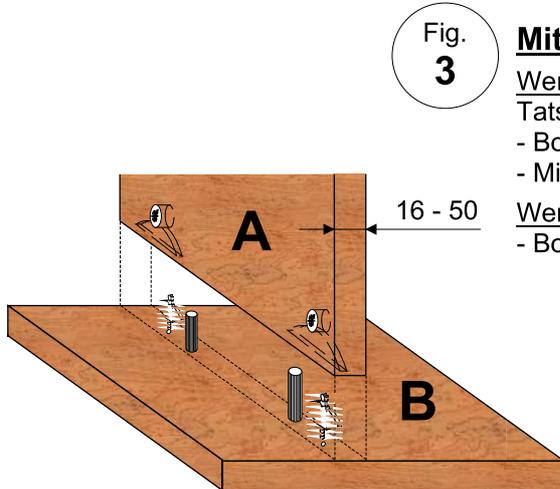
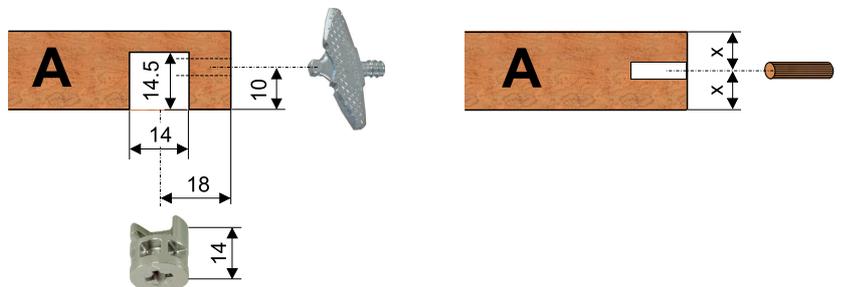


Fig. 3

**Mittelwände + Mittelböden**

- Werkteil A, siehe Fig. 4 - 8 + 11 - 12  
 Tatsächliche Plattenstärke einstellen
- Bohren für Exzenter + Dübel
  - Mittenmarkierung für Lamellenfräsung
- Werkteil B, siehe Fig. 9 - 12
- Bohren für Verbinder + Dübel

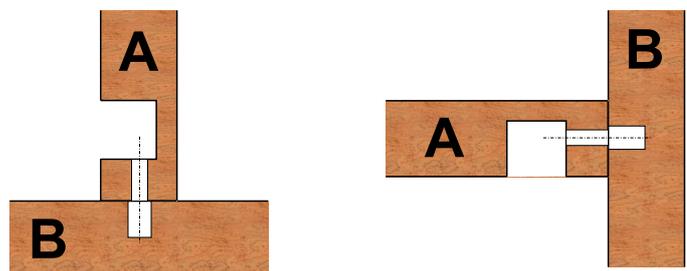


Fig.  
**4**

## Nullanschlag aufstecken

Für alle Anwendungen: zum Einstellen der Bohrschablone  
 siehe Fig. 1 - 3

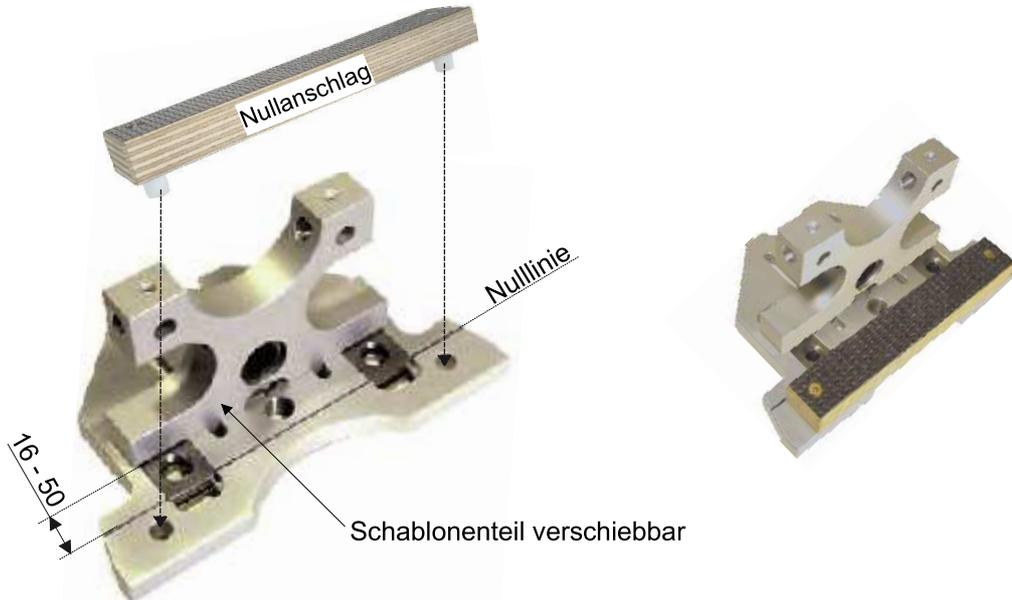


Fig.  
**5**

## Schablone einstellen

siehe Fig. 1 - 3

Für Exzenter von Innen: Tatsächliche Plattenstärke von 16 - 50mm einstellen  
 (Anwendung normal) für Verbinder, Exzenter + Dübel

Für Exzenter von aussen: (Anwendung spezial)

1. Einstellung für Verbinder in Werkteil B:
  - Theoretische Plattenstärke von 20mm einstellen + bohren
2. Einstellung für Dübel + Exzenter:
  - Tatsächliche Plattenstärke von Werkteil A einstellen, Fig. 4 - 6
  - Werkteil A, Dübel + Exzenter bohren, siehe Fig. 8
  - Werkteil B, Dübel bohren, siehe Fig. 9

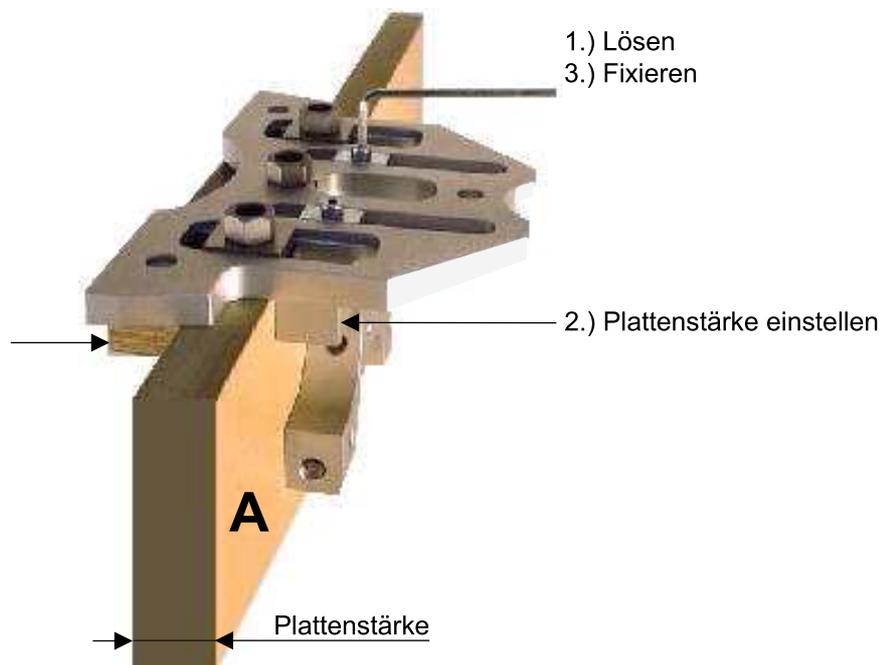


Fig. 6

## Bohrbüchsen für Dübel einmitten

Für alle Anwendungen: Bohrbüchsen zentrisch einstellen  
 siehe Fig. 1 - 5



Fig. 7

## Endanschläge einstellen

siehe Fig. 1 - 3

Für Exzenter von innen: Mass X kann asymmetrisch sein  
 (Anwendung normal)

Für Exzenter von aussen: Mass X muss symmetrisch eingestellt werden  
 (Anwendung spezial)

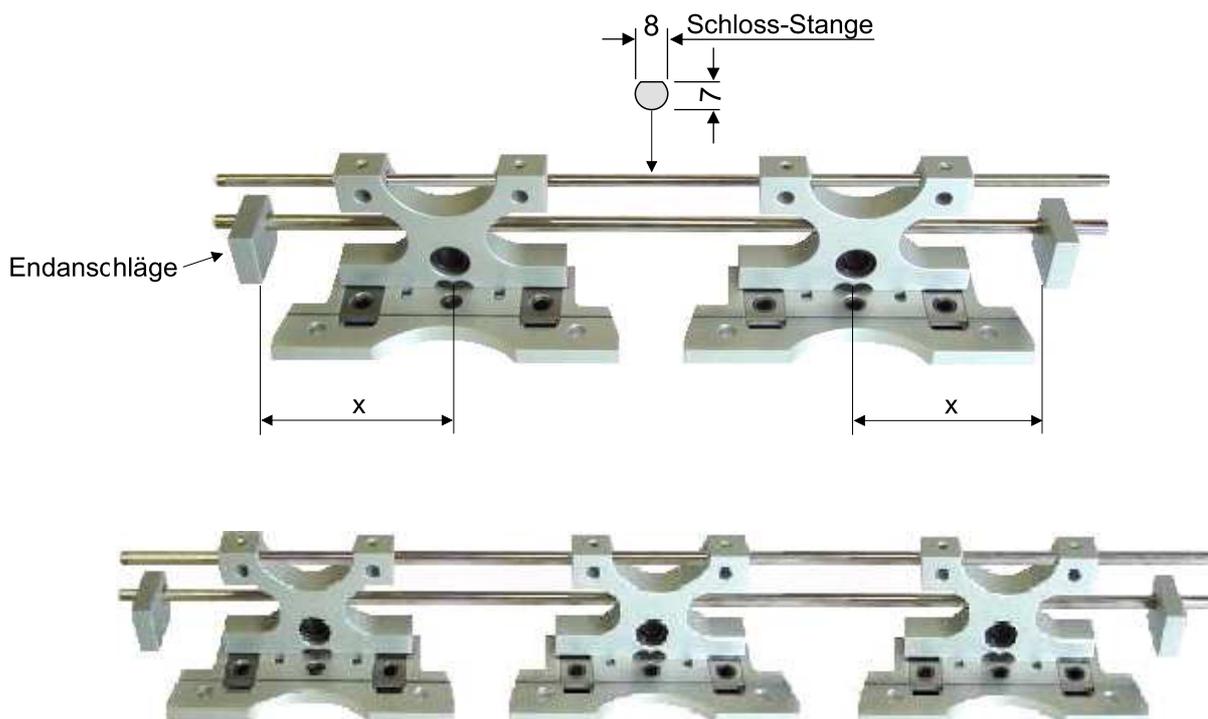




Fig. 8

## Bohren + Markieren für Lamellenfräsung

Werkteil A, siehe Fig. 1 - 7

Für alle Anwendungen: - Bohren für Exzenter + Dübel  
 - Mittenmarkierung für Lamellenfräsung

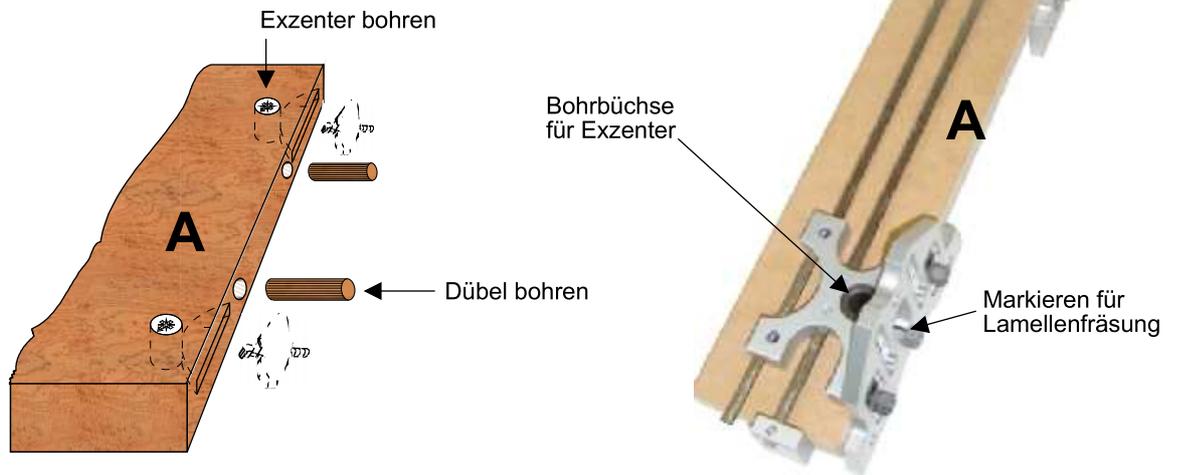


Fig. 9

## Bohren

Werkteil B, siehe Fig. 1 - 7, speziell Fig. 2 + 5

Für alle Anwendungen: Bohren für Verbinder + Dübel

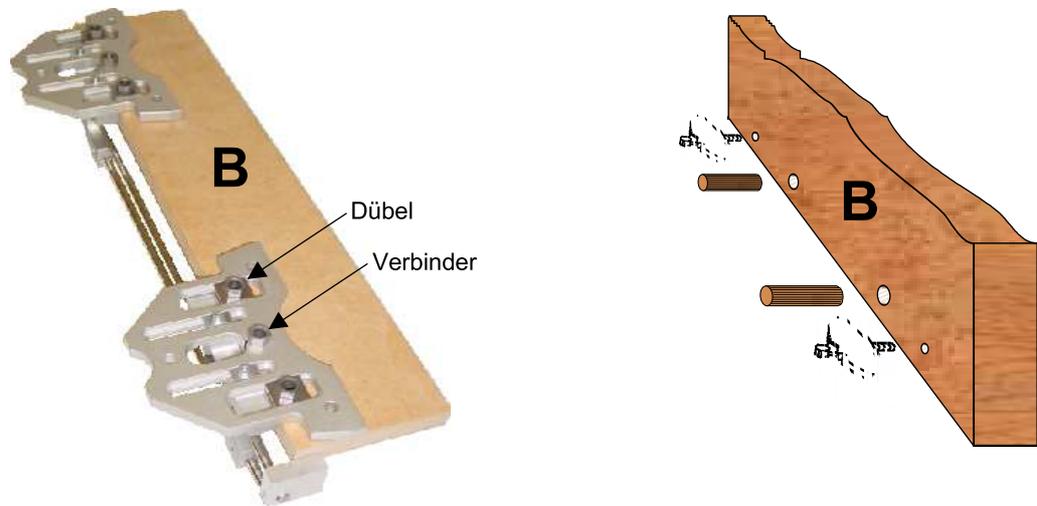


Fig. 10

## Zusammenbau

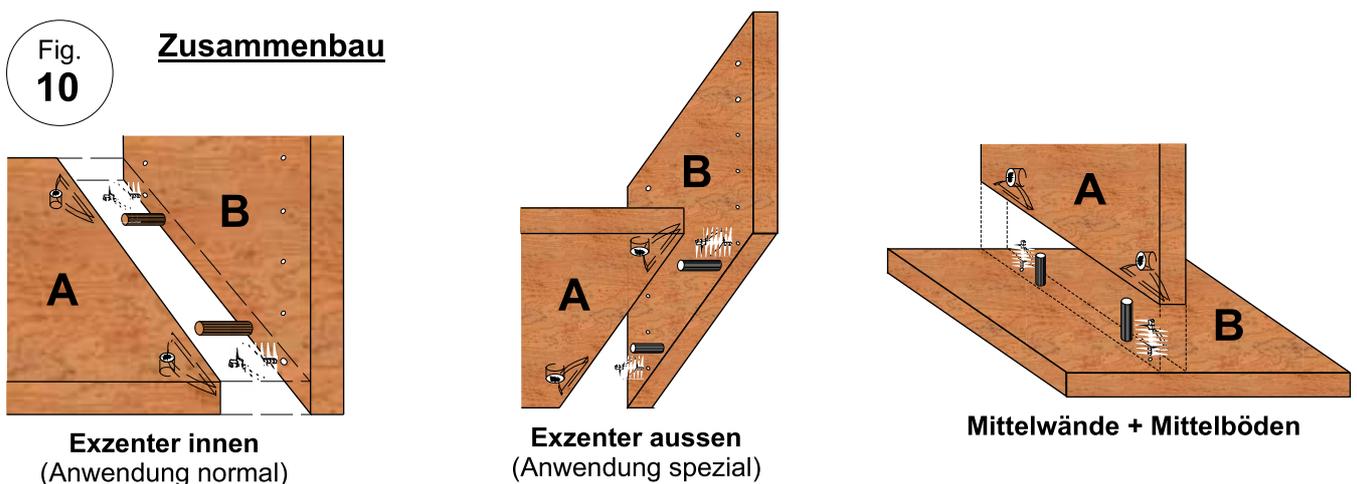
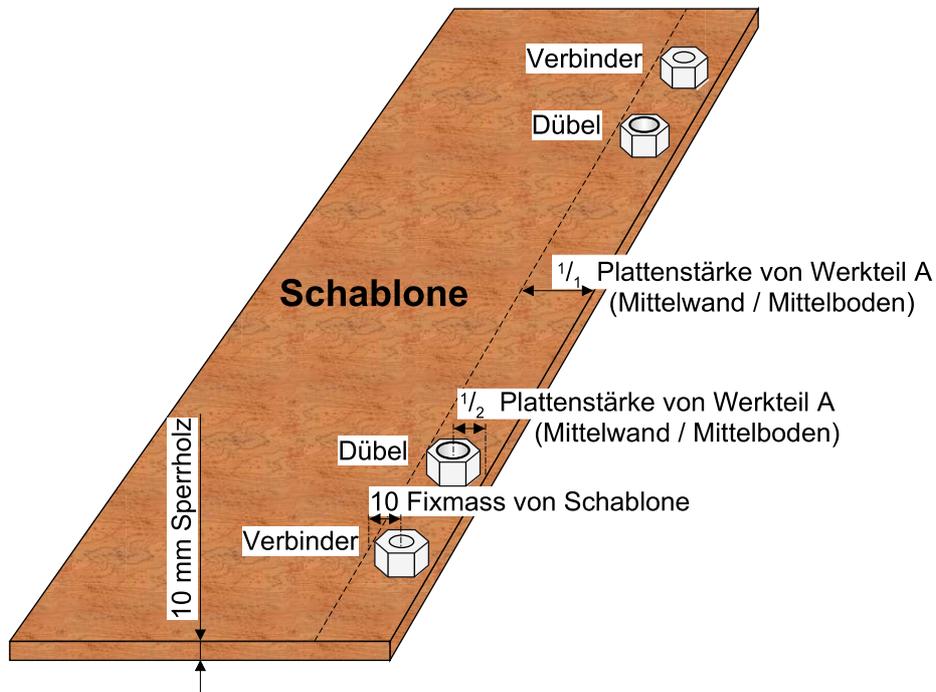


Fig. **11**

**Bohrschablone für Mittelwände + Mittelböden**

Zum Bohren für Verbinder + Dübel in Werkteil B, siehe Fig. 3



- Bohrschablone herstellen: Schablone einstellen, siehe Fig. 4 - 7  
 Sperrholz markieren: - Sperrholz auf Schablone fixieren, siehe Fig. 9  
 - Mit Bohrerspitze vom Dübelbohrer markieren  
 Sperrholz bohren: Markierte Positionen mit Ø 11mm durchgehend bohren  
 Bohrbüchsen eindrehen: In Sperrholz eindrehen, siehe Fig. 11

Fig. **12**

**Bohren für Mittelwände + Mittelböden**

Werkteil B, siehe Fig. 3 + 11

Bohren für Verbinder + Dübel

