

## Bogenfräsmaster

**Mit integrierter Staub- und Späneerfassung. Zum wirtschaftlichen, maßgenauen und sicheren Fräsen von bogen- und ringförmigen Werkstücken.**

Diese Sicherheits- und Arbeitsvorrichtung ermöglicht das schnelle und gefahrlose Fräsen von bogenförmigen Werkstücken, auch mit dem Vorschubapparat. Der Bogenfräsmaster lässt sich auf jeder Tischfräsmaschine ohne Werkzeuge einfach und schnell befestigen und einstellen. Mit ihm kann im Links- und Rechtslauf gefräst werden.

**A** Stabiles Gehäuse aus Aluminium mit Hard-Coat-Schicht.

**B** Der transparente Schutzschirm ermöglicht die Sicht auf das Werkzeug. Mit der Feder-

ung des Schutzschirms kann der erforderliche Druck auf das Werkstück eingestellt werden.

**C** Die integrierte für Rechts- und Linkslauf stufenlos verstellbare Anlauffeiste in Ruhestellung.

**D** Integrierter Bremskeil in der Anlauffeiste.

**E** Die Befestigungsschrauben werden in Ruhestellung durch ein integriertes Federsystem zur Schonung der Tischoberfläche angehoben und fixiert.

**F** Die Abdeckbürsten lassen sich beliebig einstellen.

**G** Anschluß für Absaugung  $\varnothing$  120 mm.

**H** Durch Schwenken um 90 Grad wird die Anlauffeiste in Arbeits- bzw. Ruhestellung gebracht, rastet automatisch ein.

**I** Der Bremskeil sorgt für den Stillstand des Anlauffrings.

## BowmouldMaster

**With integral dust and chip collection. To machine curved and circular workpieces economically, accurately and with maximum regard for safety.**

This safety and working unit enables fast and low risk milling of curved workpieces. The power feed unit can also be used with this device. The BowmouldMaster can be easily and quickly fitted to the table of spindle miller without the use of tools. A template is provided for the initial drilling and tapping the machine table. Adjustment for guide plate height and position is both quick and accurate. It is possible to use the BowmouldMaster for both clockwise and counter-clockwise machining.

**A** Solid case made of aluminium with hard-coat layer.

**B** The tool is visible through the transparent shield. The spring loading of the shield is used to adjust the necessary pressure on the workpiece.

**C** The integrated leading on strip in the idle position; infinitely adjustable for clockwise or counter-clockwise machining.

**D** The brake shoe, integrated into the leading on strip.

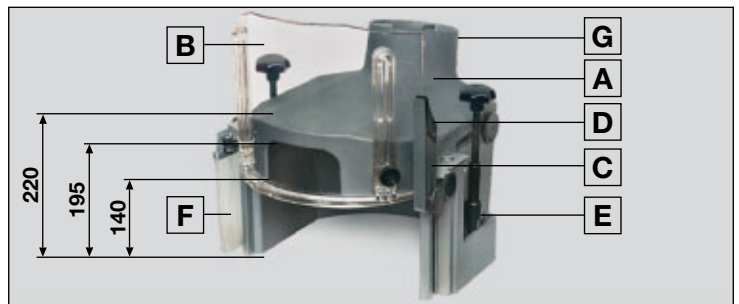
**E** In idle position, the mounting screws are lifted and fixed by an integrated system of springs in order to save the table surface.

**F** The guard brushes are infinitely adjustable.

**G** Exhaust tube connection  $\varnothing$  120 mm.

**H** The leading on strip may be swung through 90° from its working position into its inoperative position and vice versa. In both positions it is automatically locked.

**I** The brake shoe prevents the guide bearing from rotating to provide smoother initial contact with the guide.



## Chantournix

**Avec système de récupération des poussières et des copeaux. Pour le fraisage économique, exact et sûr de pièces courbes et annulaires.**

Ce dispositif de travail et de sécurité permet le fraisage rapide et sans danger de pièces courbes, avec ou sans entraîneur.

Le Chantournix peut se monter et se régler sans outil de façon simple et rapide sur n'importe quelle table de toupie. Il permet le fraisage dans les deux sens de rotation.

**A** Capot robuste en aluminium traité „hard-coat“.

**B** Le bouclier de protection transparent ne cache pas la vue sur l'outil. Grâce au système

de ressorts du bouclier, on peut ajuster la pression nécessaire pour maintenir la pièce.

**C** Butée d'attaque intégrée, pour rotation à droite ou à gauche, réglable en continu, en position de repos.

**D** Sabot de freinage intégré dans la butée d'attaque.

**E** Les vis de fixation, en cas de non-utilisation, sont maintenues relevées par un ressort pour éviter d'abîmer la table.

**F** Les brosses latérales sont réglables à volonté.

**G** Raccord d'aspiration  $\varnothing$  120 mm.

**H** Par pivotement de 90 degrés, la butée d'attaque s'enclenche automatiquement en position de travail ou de repos.

**I** Le sabot de freinage sert à l'immobilisation du guide à billes.



**Bogenfräsmaster** passend für Werkzeug  $\varnothing$  bis 150 mm mit Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

**BowmouldMaster** suitable for tool diameters up to 150 mm with bore template and operating instructions

**Chantournix** pour  $\varnothing$  d'outil jusqu'à 150 mm avec gabarit de perçage et notice d'utilisation

**Art. No. 214 366 000 192**

**Bogenfräsmaster** passend für Werkzeug  $\varnothing$  bis 220 mm mit Bohrschablone und Gebrauchsanleitung

**BowmouldMaster** suitable for tool diameters up to 220 mm with bore template and operating instructions

**Chantournix** pour  $\varnothing$  d'outil jusqu'à 220 mm avec gabarit de perçage et notice d'utilisation

**Art. No. 214 383 000 192**

- 1** Bogenfräsmaster mit Anlaufring.
- 2** Fräsen eines ringförmigen Werkstückes an der Innenseite mit dem Bogenfräsmaster. Kleinster Radius 145 mm bei Bogenfräsmaster 214 366 000 192. Kleinster Radius 195 mm bei Bogenfräsmaster 214 383 000 192.
- 3** Fräsen einer Bogenform mit dem Bogenfräsmaster.
- 4** Fräsen eines ringförmigen Werkstückes an der Außenseite mit dem Bogenfräsmaster.



- 1** BowmouldMaster with guide bearing.
- 2** Machining the inner surface of a circular shaped workpiece with a BowmouldMaster. Smallest radius 145 mm when using BowmouldMaster 214 366 000 192. Smallest radius 195 mm when using BowmouldMaster 214 383 000 192.
- 3** Machining a curved shape.
- 4** Machining the outer surface of a circular shape with BowmouldMaster.



- 1** Chantournix avec Guide à billes.
- 2** Fraisage de la partie intérieure d'une pièce annulaire avec le Chantournix. Rayon minimum 145 mm avec le Chantournix 214 366 000 192. Rayon minimum 195 mm avec le Chantournix 214 383 000 192.
- 3** Fraisage d'une courbure avec le Chantournix.
- 4** Fraisage de la partie extérieure d'une pièce annulaire avec le Chantournix.

