

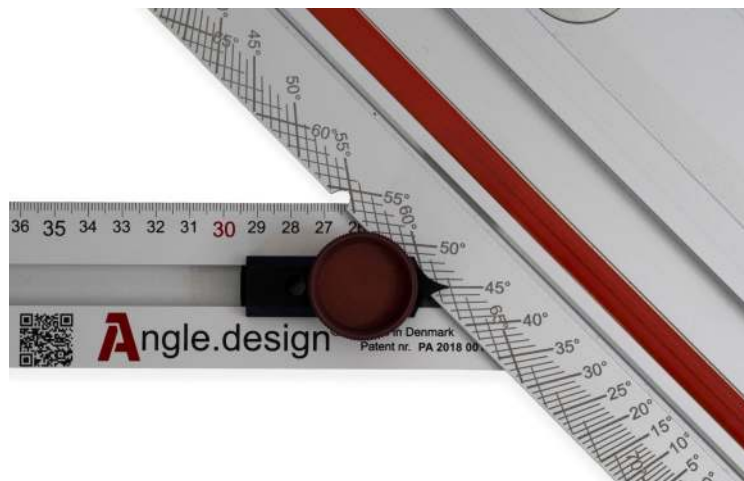
# Vinkelanslag

Dansk

**Angle.design®**  
Made in Denmark



1. Vinkelanslag—rendejernsudfræser sættet passer sammen med alle enheder fra Angle.design. Det er muligt at bytte rundt på enhederne, efter hvad der skal bearbejdes.



2. Aflæsningspilen lægges over føringskinnen. Skinnen kan låses i 0°, og derudover kan justeres mellem +50° til -70°. Føringskinnen på vinkelanslaget kan endevendes, så denne kan benyttes i begge sider.



3. Vinkelanslaget kan i meget stor udstrækning benyttes i stedet for afkordersav. Indstil blot graderne og skær emnet. Kan benyttes som smigvinkel, hvorefter man kan skære emnet direkte.



4. Ved gentagelser kan man med fordel benytte endestopet. Her benyttes endestop for tildannelse af skifferplader. Ved skæring af naturskiffer, eller stenplader, skal der benyttes en passende diamantklinge.



5. Hvis man vender føringskinnen, så passer skinnen til skæring med hobbykniv. Mållinjen på hovedskinnen passer stadig.



6. Ved at benytte en sværdsav, kan der tildannes større emner såsom limtræsdragere eller byggesten. Til gasbeton, bølgeeternit eller Leca har Angle.design udviklet en spec. kæde TR 401.

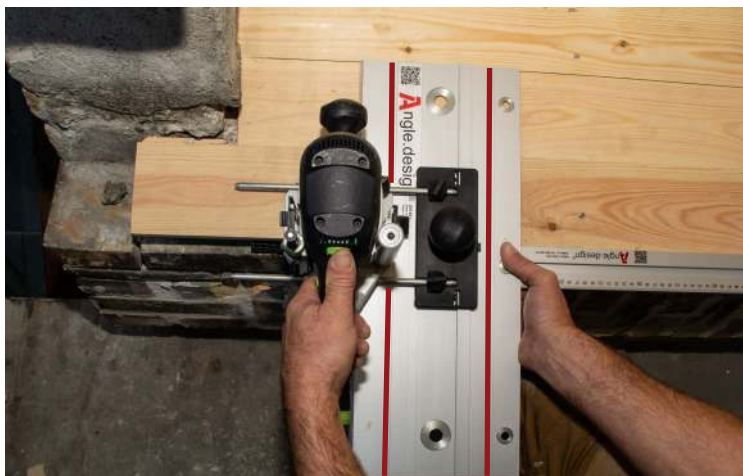
# Rendjernsudfræser GB100



7. Vinkelanslaget kan også bruges som rendejernsfræser. I sættet indgår et 26mm notfræserjern, som passer til de fleste rendejern. Der kan let benyttes et bredere jern hvis nødvendigt.



8. Juster dybden på overfræseren og afstanden ind til føringskinnen. Husk at justere anlægget på overfræseren ned til underlaget, og skrug gerne ned for hastigheden på overfræseren, så jernet ikke bliver brændt af.



9. Mål ind til Brandmur eller vindskede, læg hovedskinnen ind mod tagfoden og fræs det første spor



10. Vend anlægget om og juster til den ønsket afstand mellem rendejernene. Læg afstandsbeslaget ned i den første udfræsning, for at holde afstanden til næste udfræsning. Hvis man ønsker en større afstand mellem rendejernene end 62cm, kan hovedskinnen på 121cm benyttes.



11. Nu er det meget nemt at lave resten af udfræsningerne. Man kan med fordel lave en lille streg på føringskinnen, hvor overfræseren skal føres til for at få den ønskede længde på udfræsningen.

## Samsvarserklæring

Vinkelføringsskinne

AG ### og GB ###

Vinkelføringsskinne er i samsvar med

**DS/EN ISO 12100 :2011**

**DS/EN ISO 13857 :2008**

**DS/EN ISO 13854 :2019**

I henhold til bestemmelserne i  
**Forskrift 2006/42EF - om maskiner**



Manual - film -  
Sikkerhedsanvisning



Splittegning -  
Reserve dele