

FELDER®

BAUANLEITUNG



© 04/2009 FELDER KG

für **Fenster**
Fenstertüren und Wintergärten

NEU-IV 78 FALZ
In 7 Schritten zum
perfekten Fenster

Die Felder-WP-HW-Fenstergarnitur für die individuellsten Fenster der Welt!

Sehr geehrter Felder-Kunde!

Die Felder-Bauanleitung ist eine technische Dokumentation über den Einsatzbereich der Felder-WP-HW-Fenstergarnitur.

Die dargestellten Arbeitsgänge und Möglichkeiten für die Produktion von Fenstern, Fenstertüren und Wintergärten werden teilweise von Felder-Werk-

zeugen unterstützt, die nicht im Standard-Lieferumfang der Felder-WP-HW-Fenstergarnitur (Art.-Nr. 04.2.310) sind! Sehen Sie dazu auf Seite 16 die Werkzeugübersicht.

Für auftretende Fragen stehen Ihnen unsere Fachberater jederzeit gerne zur Verfügung.

Ihr FELDER Team

Die Felder-WP-HW-Fensterwerkzeuggarnitur

Die Felder-WP-HW-Fensterwerkzeuggarnitur ermöglicht Ihnen die Produktion von Fenstern, Fenstertüren und Wintergärten nach der Konstruktionsart.

IV 78 mit Euro-Falz

Damit ist die Bautiefe um 10 mm stärker als bei den meisten handelsüblichen Fenstergarnituren. Dies ermöglicht den Bau von „Energiespar-Fenstern“, welche auch für Niedrig-Energie-Häuser geeignet sind.

Konstruktionsmerkmale des Felder-IV-78-Fensters mit Euro-Falz:

- IV= isolierverglastes Fenster
- 78 = 78 mm Holzdicke (Holzstärke) für Stock (Rahmen) und Flügel
- Euro-Doppelfalz
- Rundumlaufende, im Fensterflügel (Türflügel) liegende Dichtung
- U-Wert= 0,9 W/m² K (Wärmedurchgangskoeffizient) mit entsprechendem Isolierglas
- Bewertetes Schalldämmmaß Rw= bis 41 dB bei Verwendung eines entsprechenden Isolierglases

Die angegebenen Werte, U-Wert (Wärmedurchgangskoeffizient) und der Wert des Schalldämmmaßes gelten als Richtwerte, welche je nach Verarbeitungsgüte erreicht werden können!

Mit der Felder-WP-HW Fensterwerkzeuggarnitur können Sie Fenster, Fenstertüren und Wintergärten nach nebenstehenden Qualitätsrichtlinien anfertigen.

Arbeiten mit der FELDER-HW-Fensterwerkzeuggarnitur

Die Felder-WP-HW Fensterwerkzeuggarnitur ist äußerst anwenderfreundlich und präzise. Sie ist speziell für das Einsatzgebiet außerhalb der Großserienfertigung konzipiert und ermöglicht Ihnen die individuelle Anfertigung von Fenstern, Türen und Wintergärten. Durch die Kombination der Fräser sind nur 7 Fräsgänge für die Produktion von Standard-Fenstern erforderlich.

Ausführung:

Sämtliche Werkzeugteile sind aus massivem Stahl WP-HW-bestückt, rückschlagarm und für manuellen Vorschub ausgelegt. Die WP-HW-Bestückung sichert einen immer gleichbleibenden Werkzeugflugkreis und damit längste Lebens- und Nutzungsdauer.

Einstellarbeiten

Die Frässpindel-Höheneinstellung und die Fräsanschlagtiefe ruht während des gesamten Standard-Produktionsablaufes immer in derselben Einstellung.

Ermitteln der Zuschnittmaße

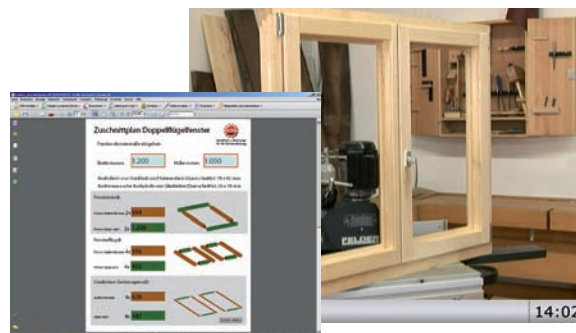
Für Einfachfenster und Doppelflügel Fenster empfehlen wir die Verwendung der Planungssoftware (Gratisdownload auf unserer Internetseite).

Ermitteln Sie mit Hilfe der Zeichnungen und Formeln auf den Seiten 6, 7 (nicht im M 1:1) die für Ihre Fensterkonstruktion richtigen Zuschnittmaße.

Fensterbauvideo online auf www.felder-gruppe.at

Der Ausgangspunkt ist jeweils das von Ihnen bestimmte Stock-(Rahmen)-Außenmaß.

Für weitere Fensterkonstruktionen empfehlen wir Ihnen die Anfertigung eines Brettaufrisses.



So beginnen Sie richtig!

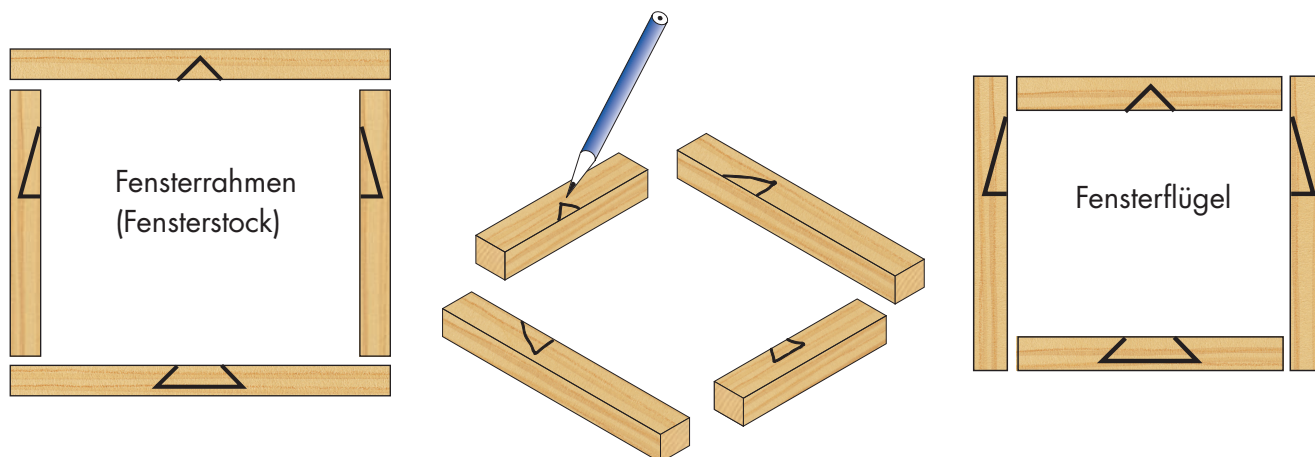
Achten Sie bei der Produktion Ihrer Fenster, Balkontüren und Wintergärten auf die richtige Holzartwahl. Ganz egal, für welche Holzart Sie sich entscheiden, achten Sie darauf, dass die Holzfeuchte zwischen 12 und 15 % liegt. Dies und das Ausscheiden von schlechtem und krankem Holz garantieren Ihnen ein Endprodukt höchster Qualität und Zuverlässigkeit auf Jahrzehnte.

Aushobeln von Stockholz (Rahmenholz) und Flügelholz

Die Querschnitte des Stockholzes (Rahmenholzes) und Flügelholzes betragen 78 x 82 mm. Rechnen Sie je nach Endfertigung mit einer Schleifzugabe von 0,5 mm.

Zusammenzeichnen von Fensterstock (Fensterrahmen) und Fensterflügel. Zusätzlich zur Holzartwahl können Sie durch das Bestimmen der Lage von Fälen die optische Erscheinung der Holzstruktur Ihrer Fenster bestimmen. Nehmen Sie sich daher Zeit und zeichnen Sie sich die Fensterstöcke (Fensterrahmen) und Fensterflügel wie untenstehend gezeigt zusammen.

WICHTIG: Das Tischlerdreieck befindet sich bei allen Fräsungen an der Oberseite.

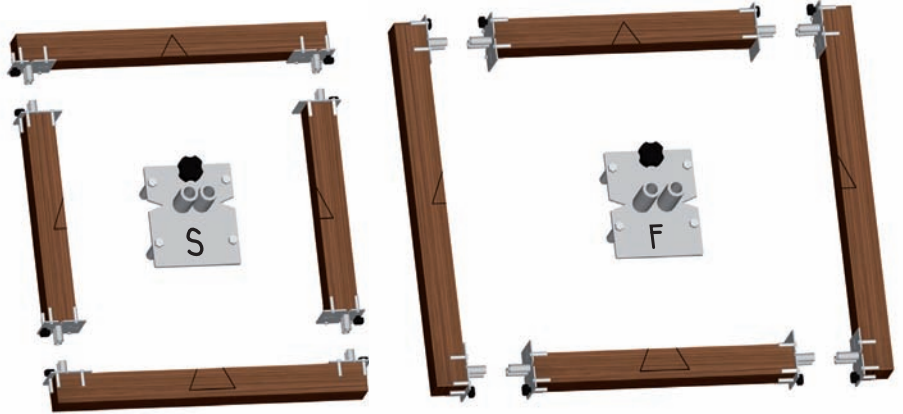


Dübelbohrungen:

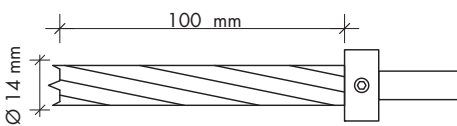
Zusätzlich zum Konterprofil kann die Eckverbindung noch mit Dübeln verstärkt werden. Dies geschieht am besten mit den speziellen Felder-Bohrschablonen (Art.-Nr.:400-276).

Diese müssen zum Bohren nur aufgesteckt werden. (Siehe Onlinevideo unter www.felder-gruppe.at) Ein Tiefenanschlag am Bohrer gibt die Bohrlochtiefe vor.

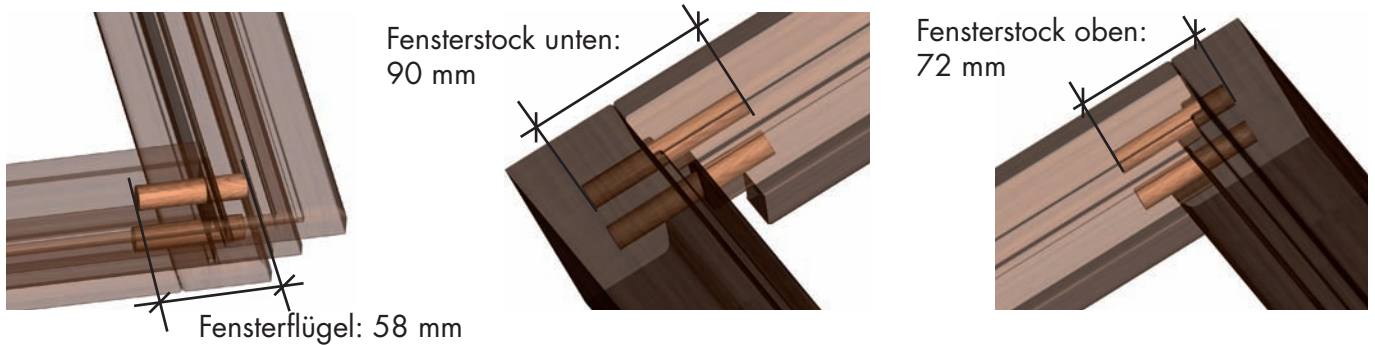
Positionen der Bohrschablone am Fensterstock (links) und am Fensterflügel (rechts).



Montage des Tiefenanschlagringes lt. Skizze



Bedingt durch das Konterprofil ergeben sich verschiedene Dübellochlängen:



Einstellen der Fräse

Die Einstellarbeiten im gesamten Produktionsablauf eines Werkstückes müssen nur einmal durchgeführt werden. Die FrässpindelhöhenEinstellung und die Fräsanschlagtiefe erfolgt nur einmal.

Einstellen der Fräsanschlagtiefe

Der Fräsanschlag muss im Abstand von 120 mm von der Frässpindelachse entfernt stehen. (Siehe Skizze)

Einstellen der Frässpindelhöhe:

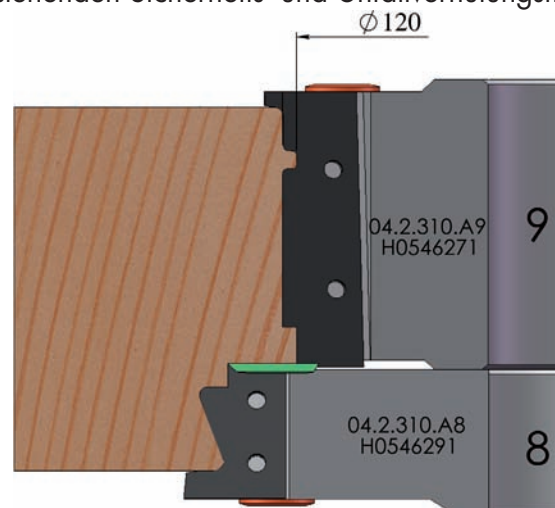
Die Frässpindelhöhe wird durch Probefräsen laut Skizze eingestellt.

Drehzahl:

Achten Sie immer darauf, dass die an den Fräsern angegebene Drehzahl an Ihrer Fräse richtig eingestellt ist.

ACHTUNG:

Verwenden Sie immer alle Ihnen zur Verfügung stehenden Sicherheits- und Unfallverhütungsmittel!

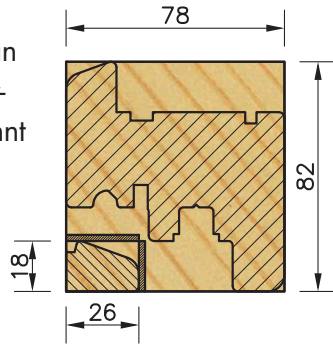


Glasleisten:

Die Glasleisten müssen auf 26 x 18 mm ausgehobelt werden, können jedoch auch mit dem Felder-Schmalschnitt-Sägeblatt (Art.-Nr.:03.01.300 24)

Flügelteil:

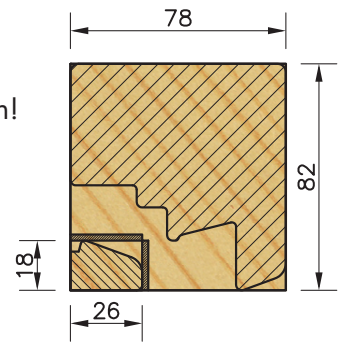
Hier kann die Glasleiste an allen Teilen (Seiten-, Ober- und Unterteilen) ausgetrennt werden.



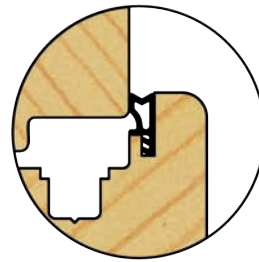
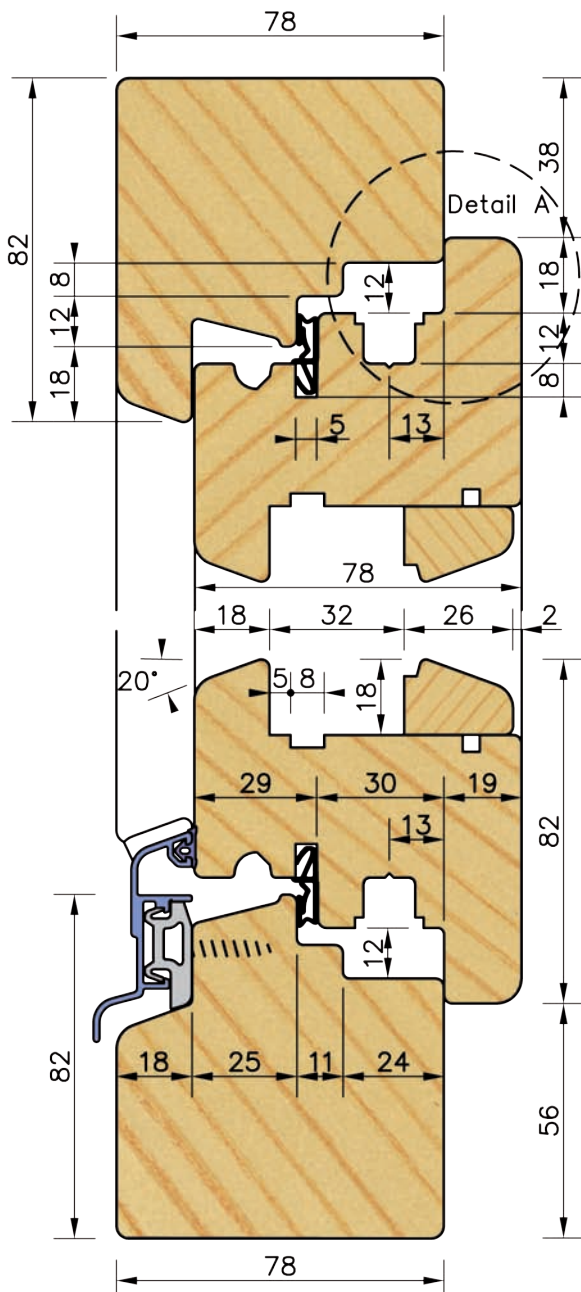
Stock (Rahmenteil):

Hier kann die Glasleiste nur an den Seiten und dem Oberteil ausgetrennt werden!

ACHTUNG! Am Rahmen (Stock) Unterteil darf die Glasleiste nicht ausgetrennt werden.



Schnitt Felder-Fenster, IV 78 mm, Euro-Falz



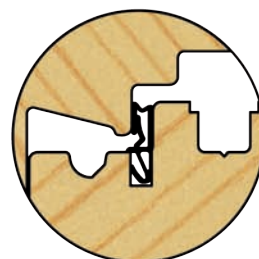
Detail A

Überschlagsdichtung:

Zusätzliches Profilmesser zum Einfräsen von Überschlagsdichtungen.

Art.Nr. 04.2.311

Abgebildete Dichtung; Deventer SP103a



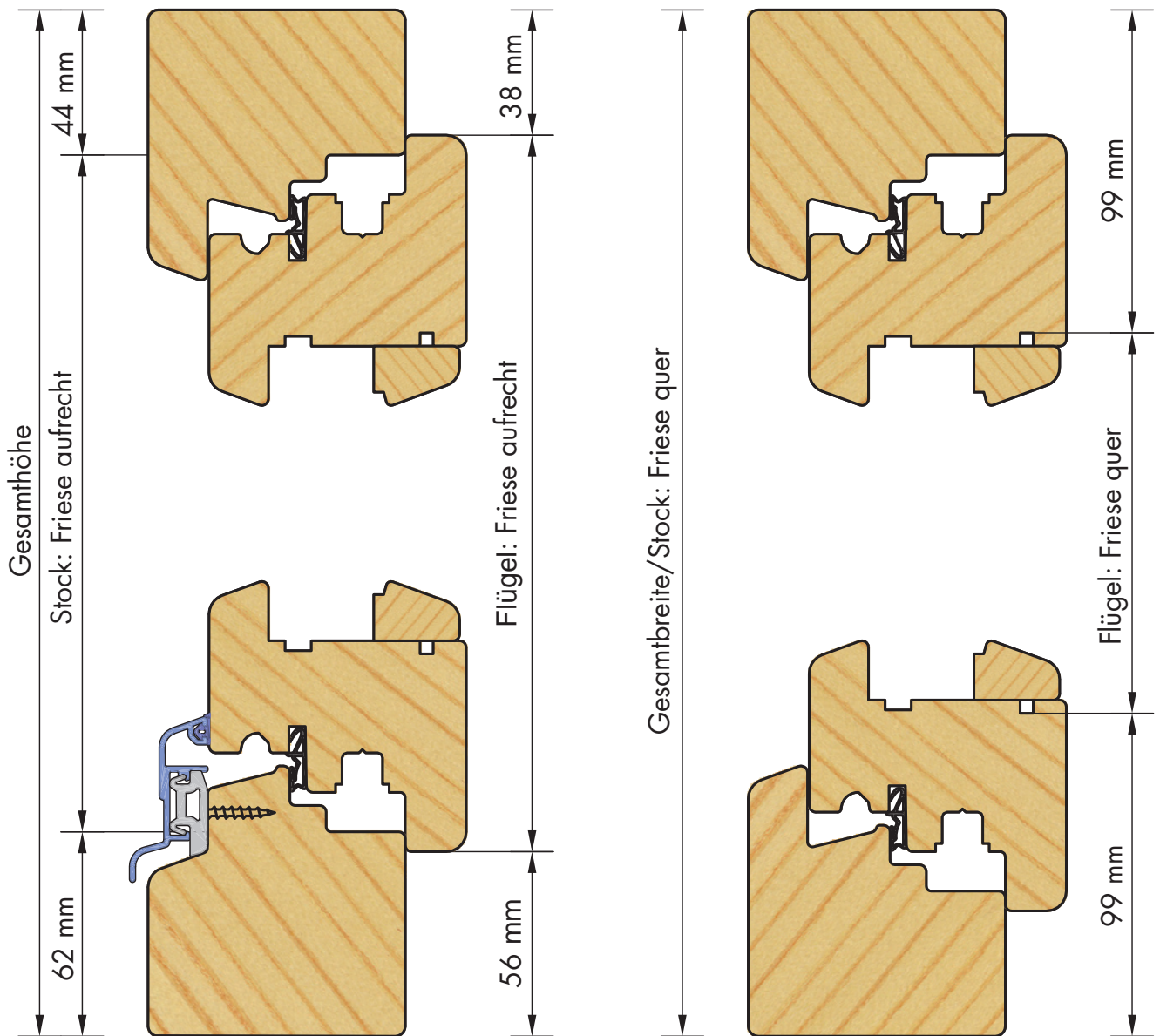
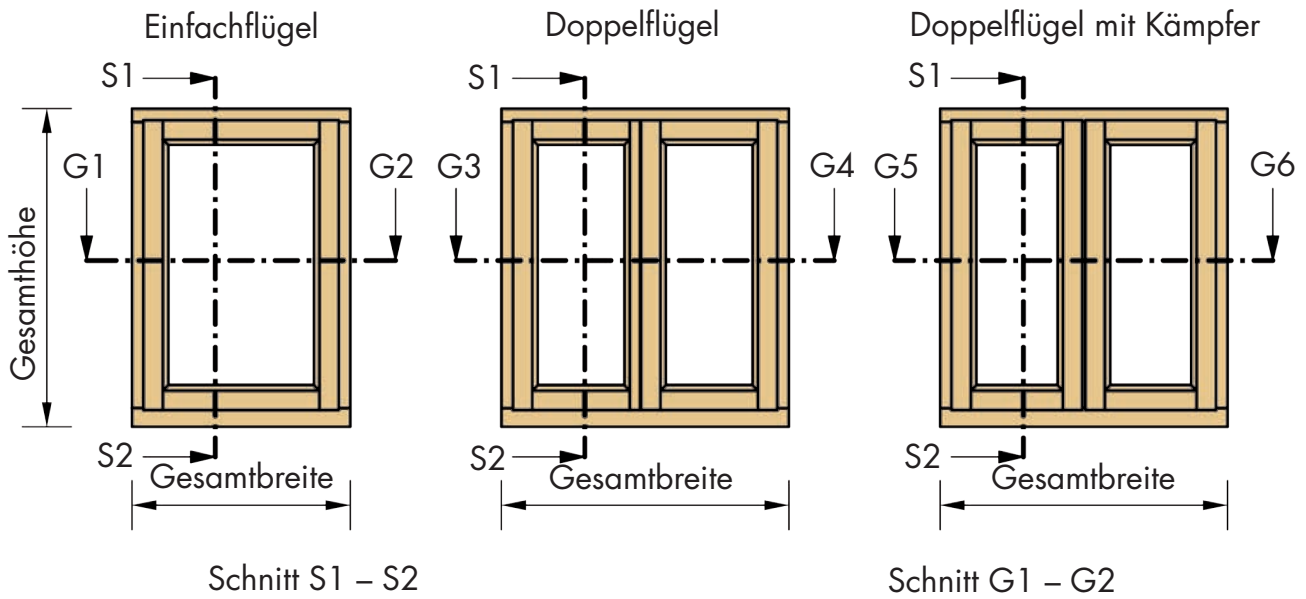
Abgebildete Flügeldichtung:
Deventer SV12

Wetterschiene:

STEMESEDER FS 20-51

GUTMANN Spree 24 OF

Ermitteln der Flügelmaße

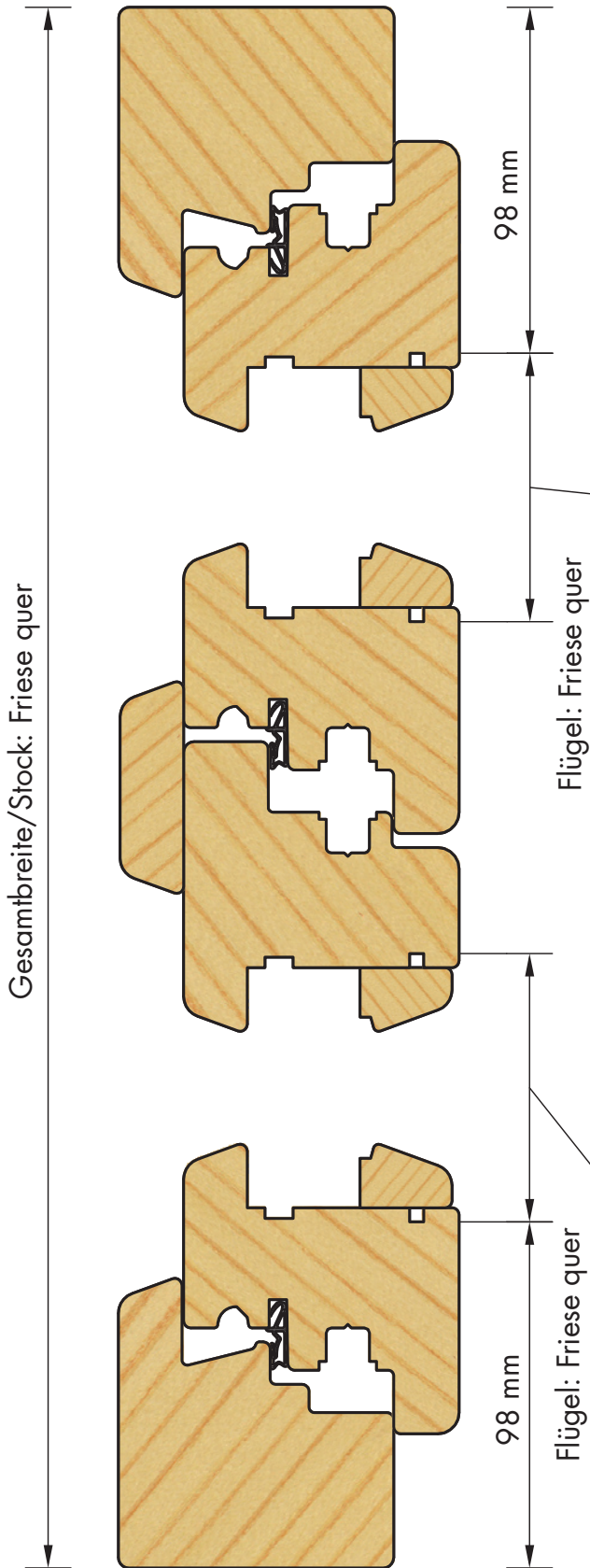


Stock Friese aufrecht = Gesamthöhe - 106 mm
 Flügel Friese aufrecht = Gesamthöhe - 94 mm

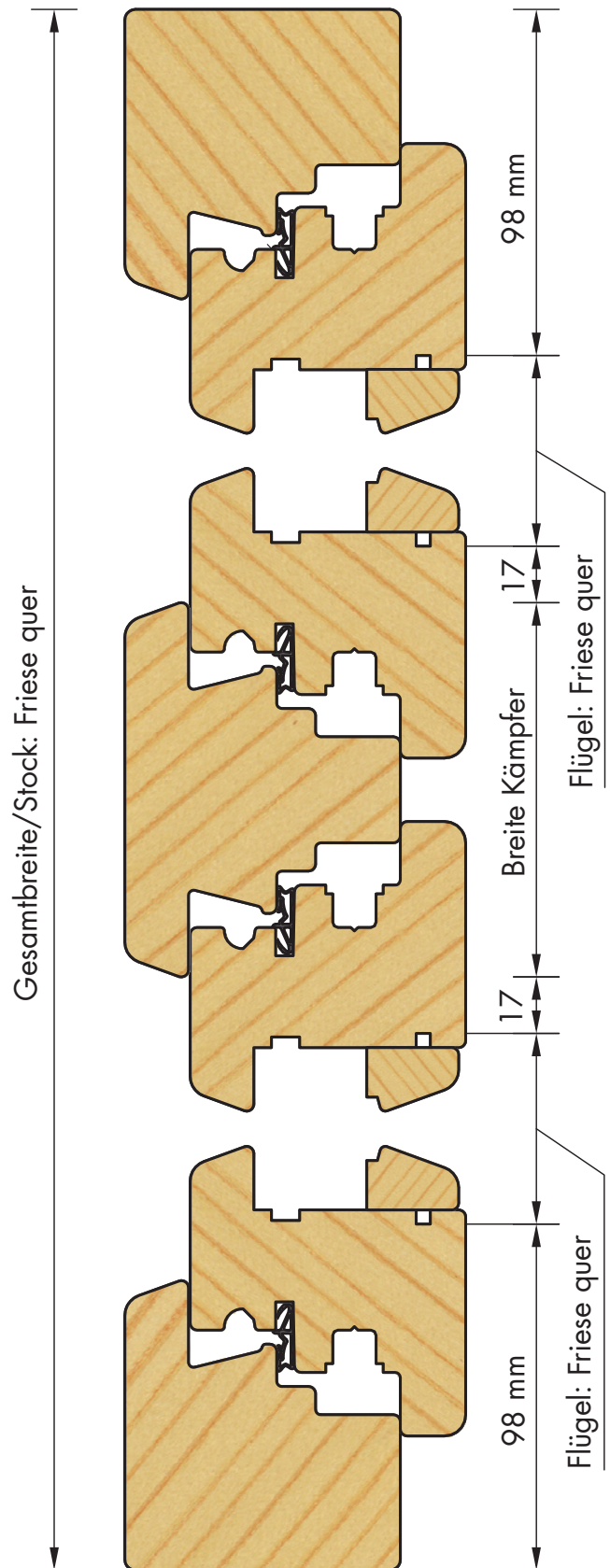
Stock Friese quer = Gesamtbreite
 Flügel Friese quer = Gesamtbreite - 198 mm

Ermitteln der Flügelmaße

Schnitt G3 – G4



Schnitt G5 – G6

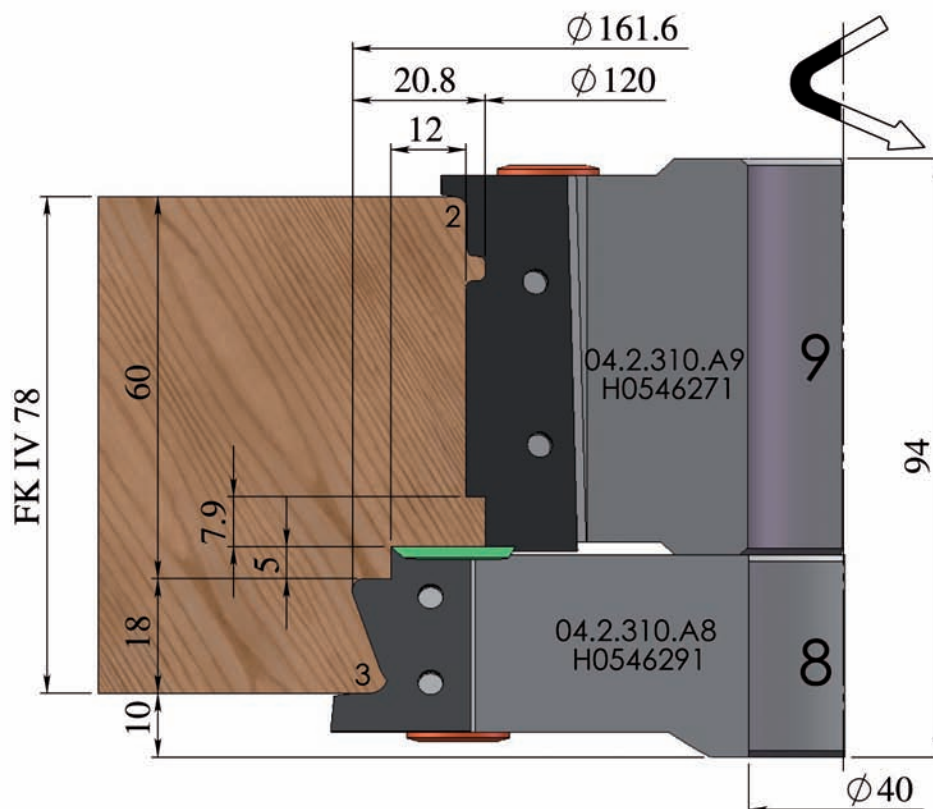
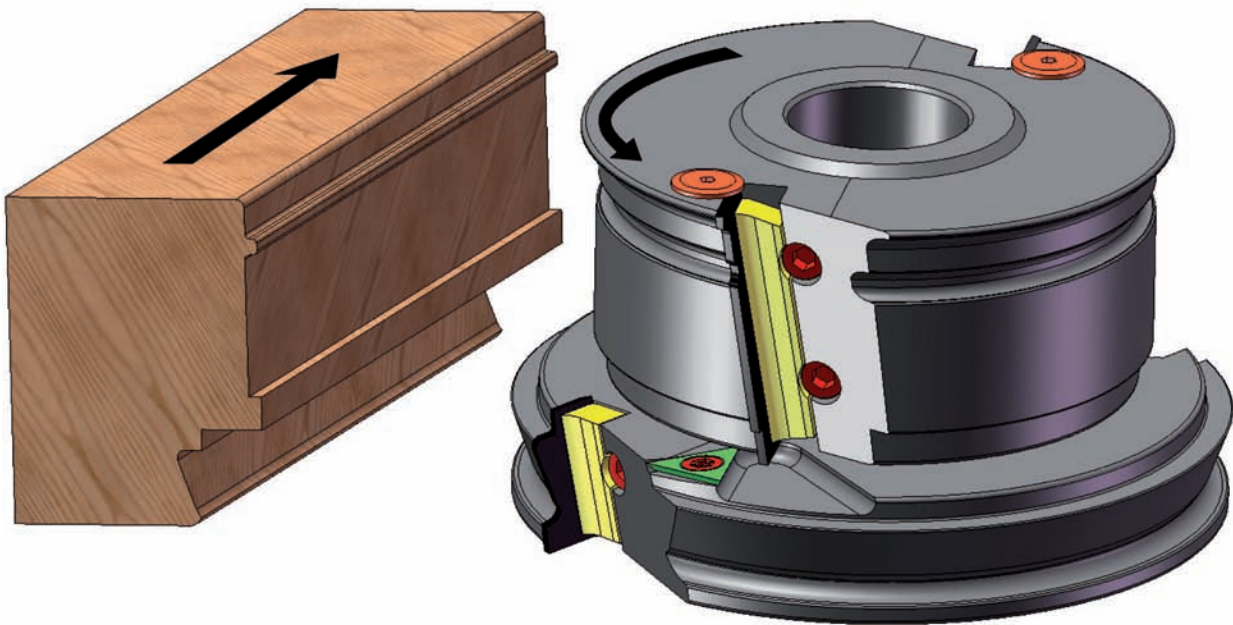
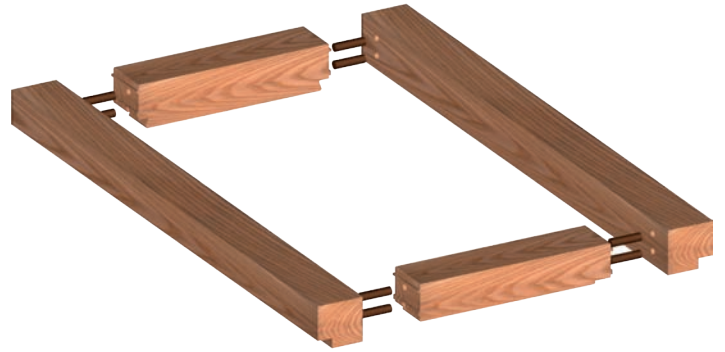


Stock Friese quer = Gesamtbreite
 Flügel Friese quer = Gesamtbreite: 2 - 147 mm

Stock Friese quer = Gesamtbreite
 Flügel Friese quer = (Gesamtbreite - Breite Kämpfer) : 2 - 116 mm

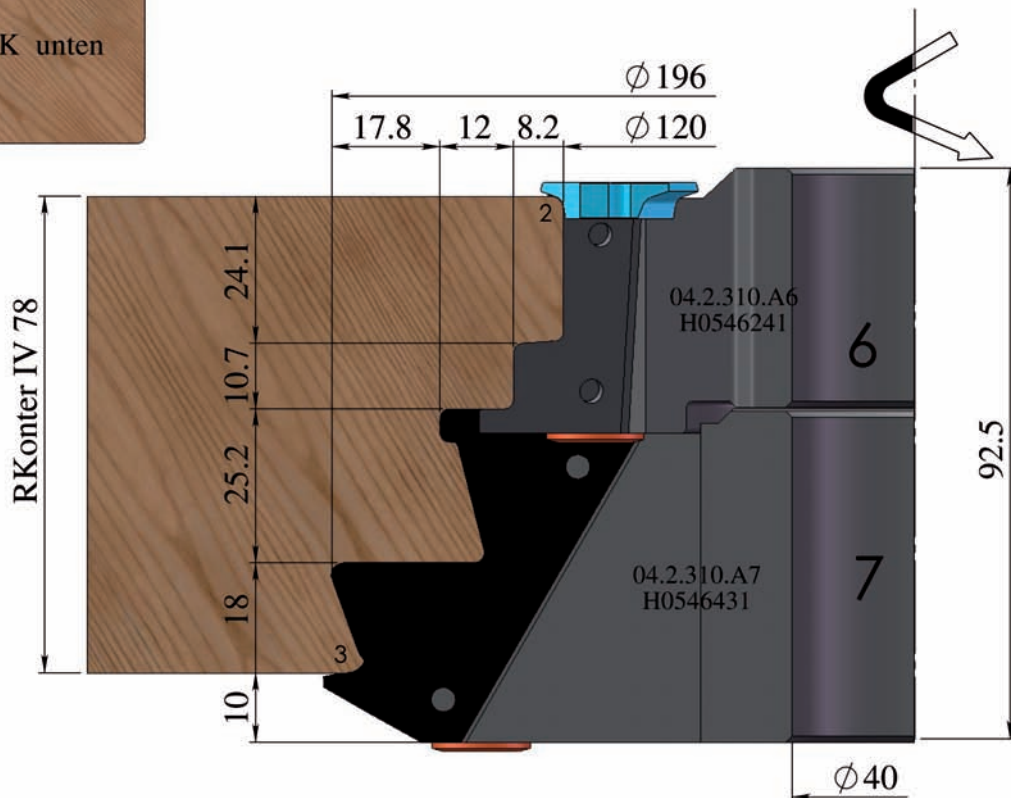
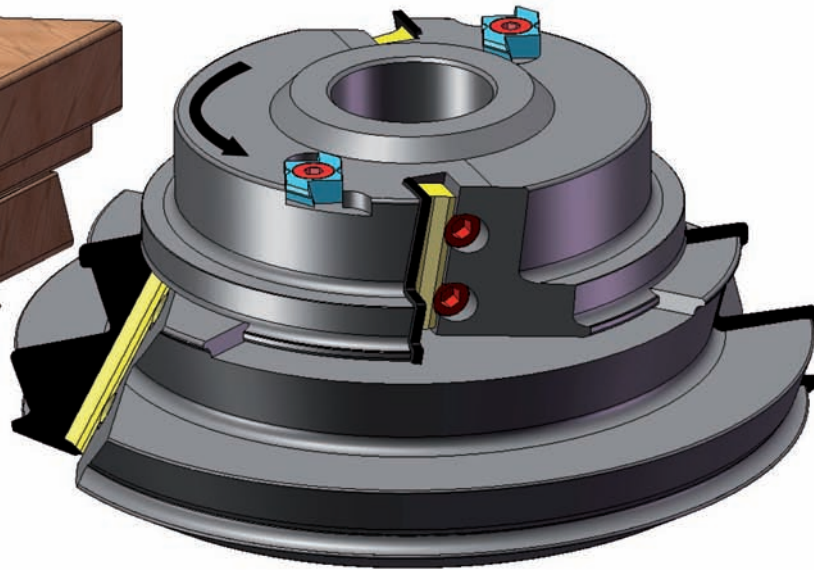
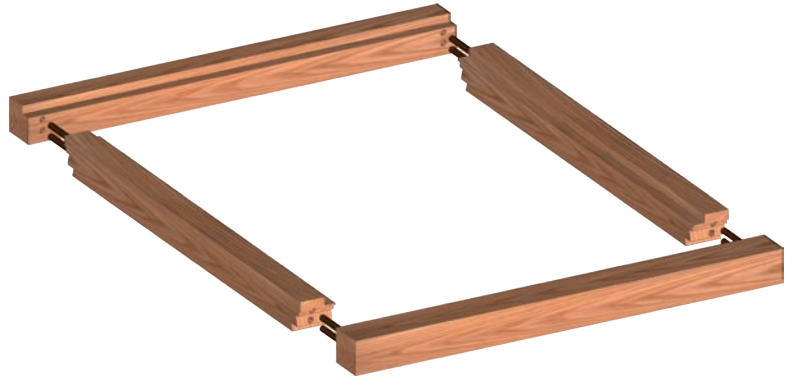
Fräschritt Nr. 1: Konterprofil der Fensterflügel

- Bei diesem Arbeitsgang wird die Grundeinstellung der Fräse vorgenommen. (Seite 4)
- Richtige Drehzahl an der Fräse einstellen. Zapf- und Schlitztisch mit Exzenterniederhalter oder Felder-Spannlade (Art.-Nr. 01.0.019) verwenden.



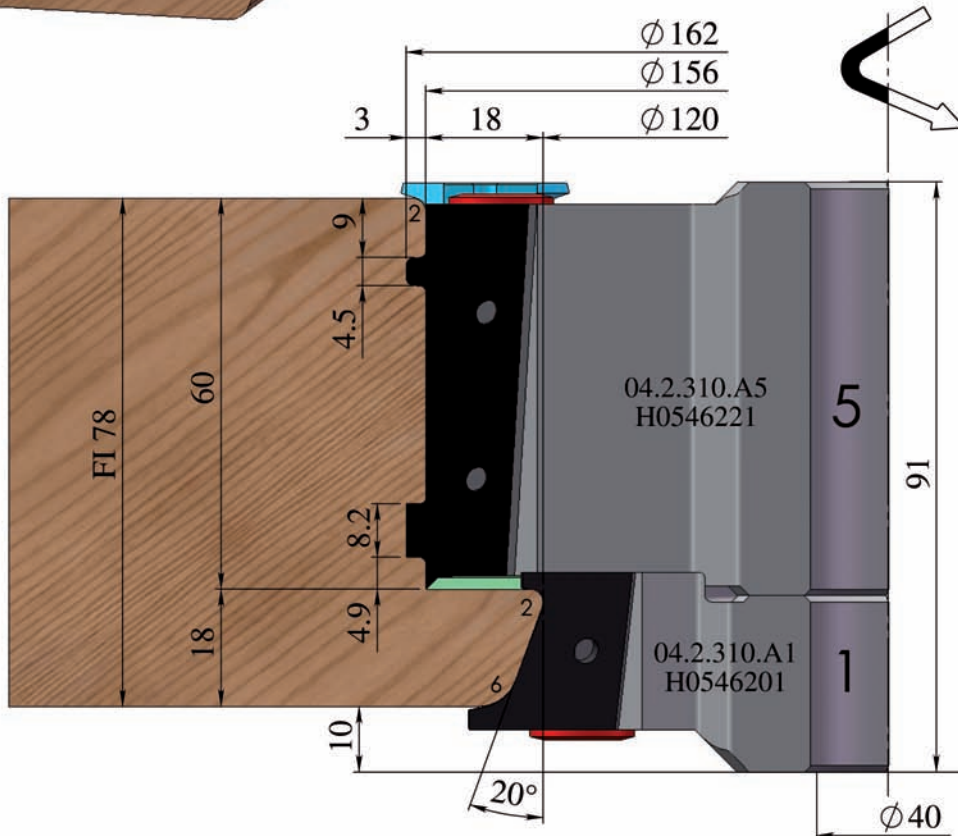
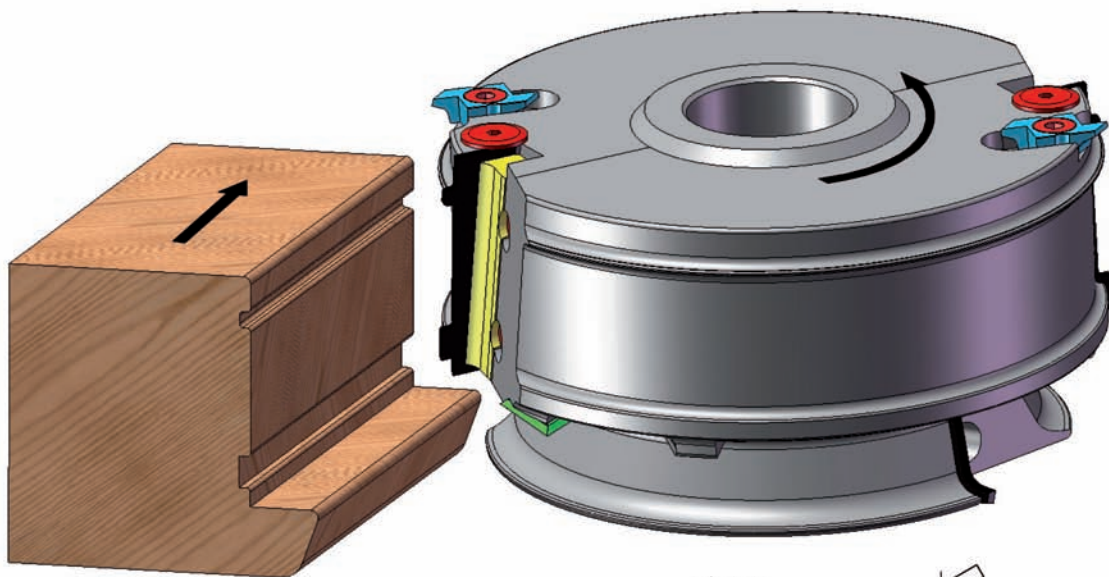
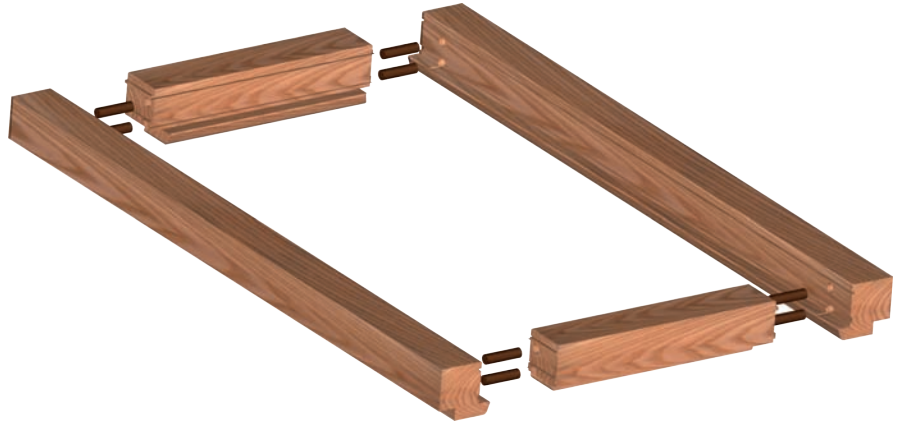
Fräschritt Nr. 2: Konterprofil am Fensterstock (Fensterrahmen)

- Zapf- und Schlitztisch mit Exzenterniederhalter oder Felder-Spannlade (Art.-Nr. 01.0.019) verwenden.
- Optimale Drehzahl einstellen



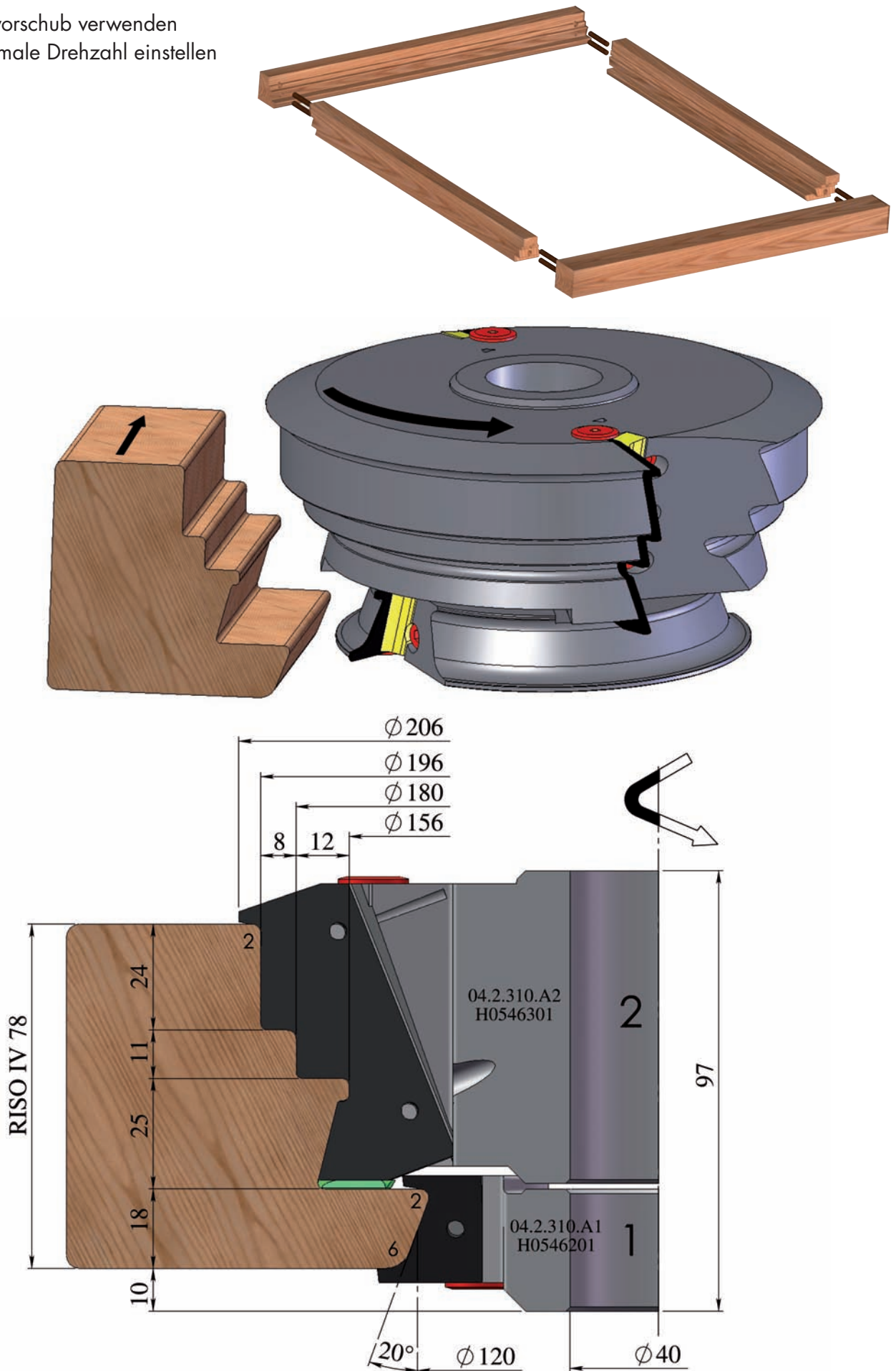
Fräschritt Nr. 3: Innenprofil Fensterflügel

- Fräsvorschub verwenden
- Optimale Drehzahl einstellen



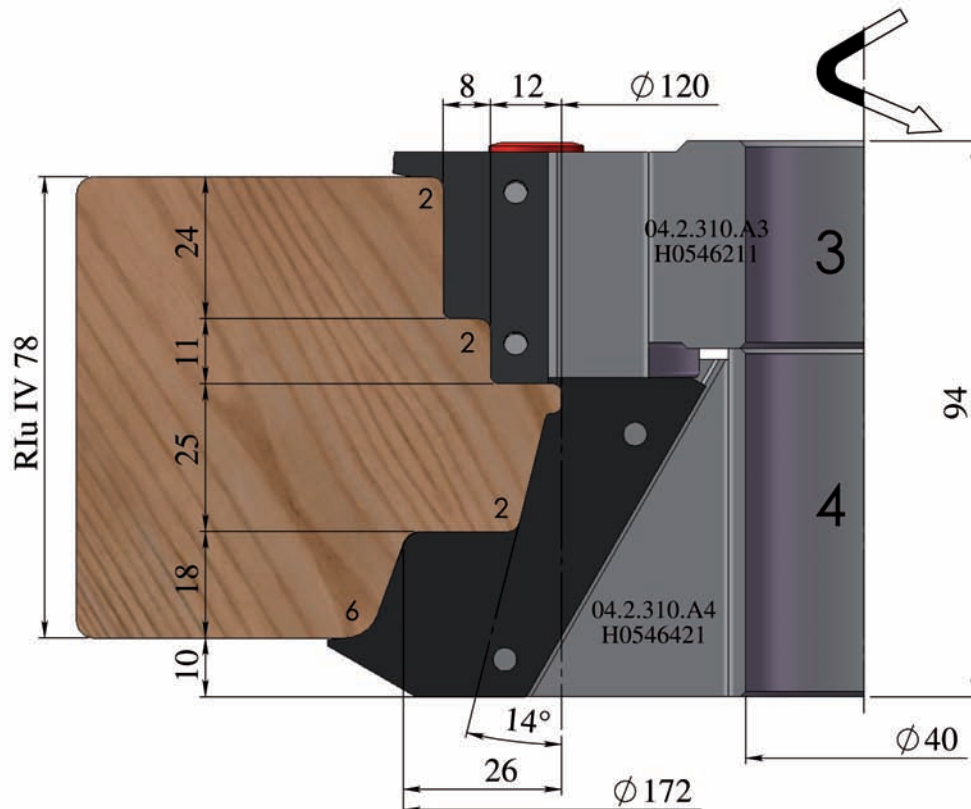
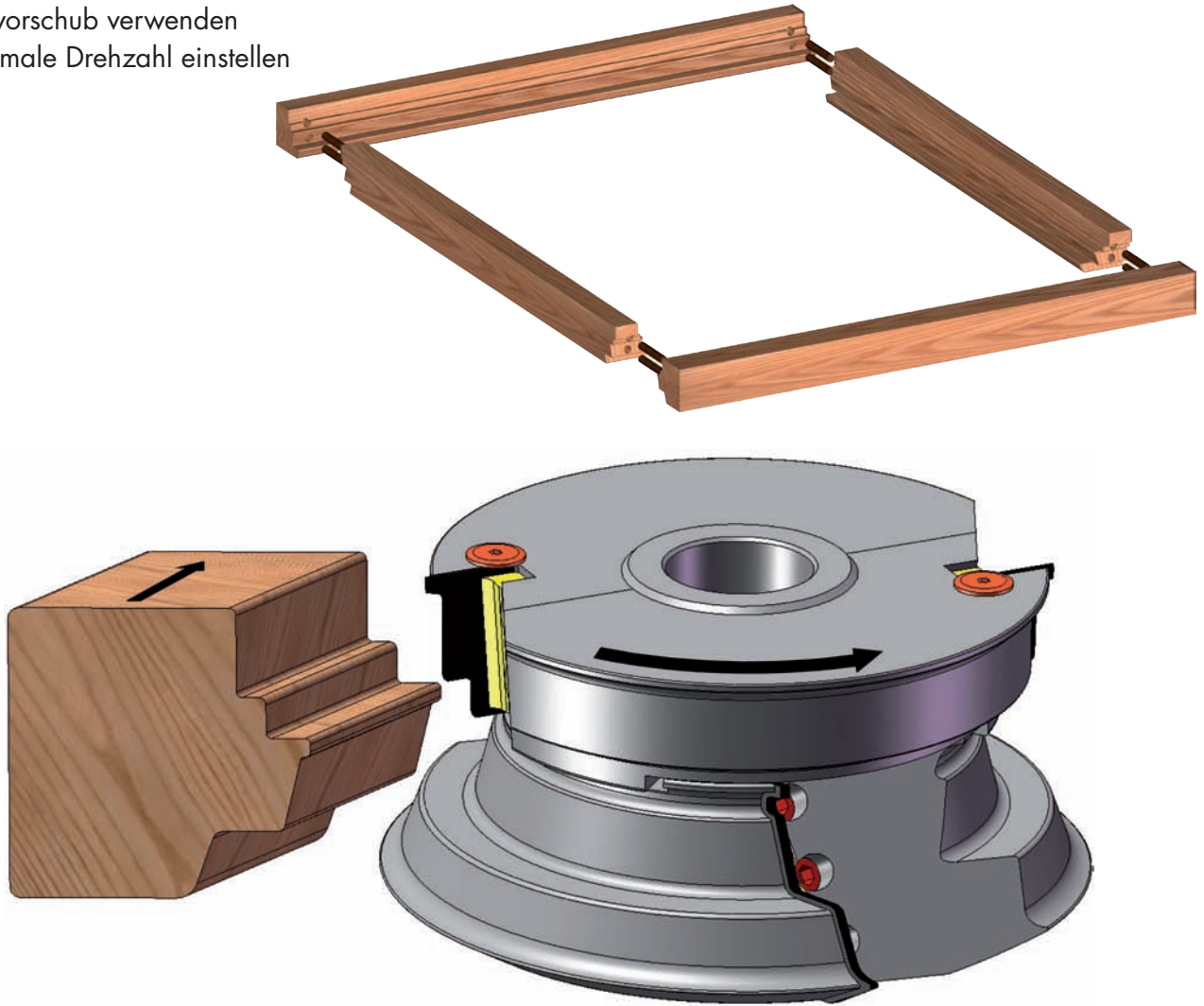
Fräschritt Nr. 4: Innenprofil Fensterstock (Fensterrahmen) seitlich und oben

- Fräsvorschub verwenden
- Optimale Drehzahl einstellen



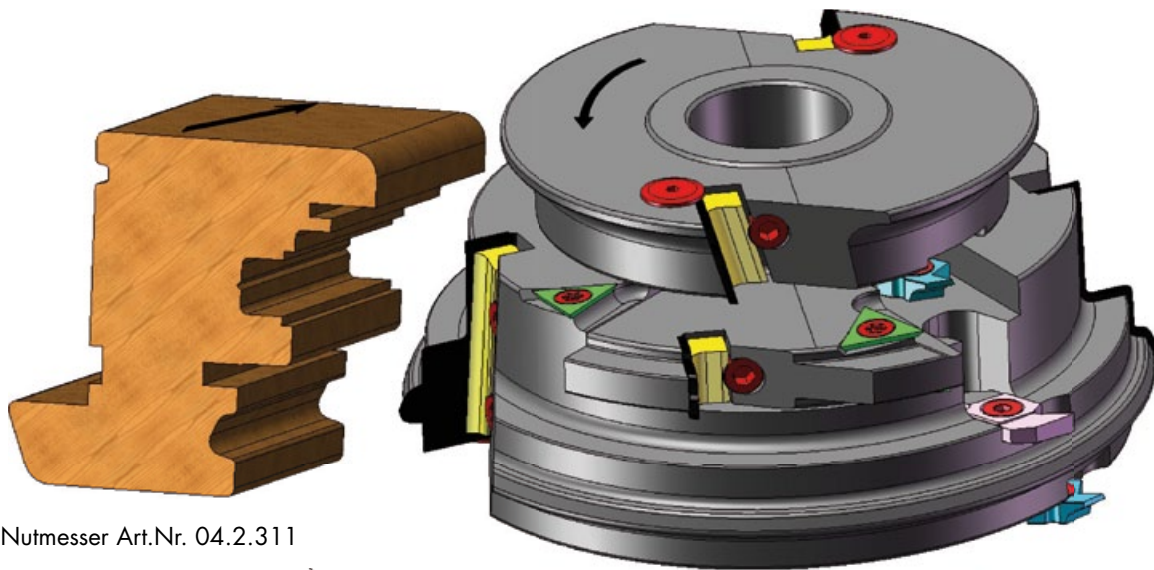
Fräschritt Nr. 5: Profil Fensterstock (Fensterrahmen) unten

- Fräsvorschub verwenden
- Optimale Drehzahl einstellen



Fräschritt Nr. 6a: Außenprofil Fensterflügel

- 13 mm Getriebeutachse = 4 mm Distanzring oberhalb von Fräser Nr. 11
- Fräsvorschub verwenden
- Optimale Drehzahl einstellen



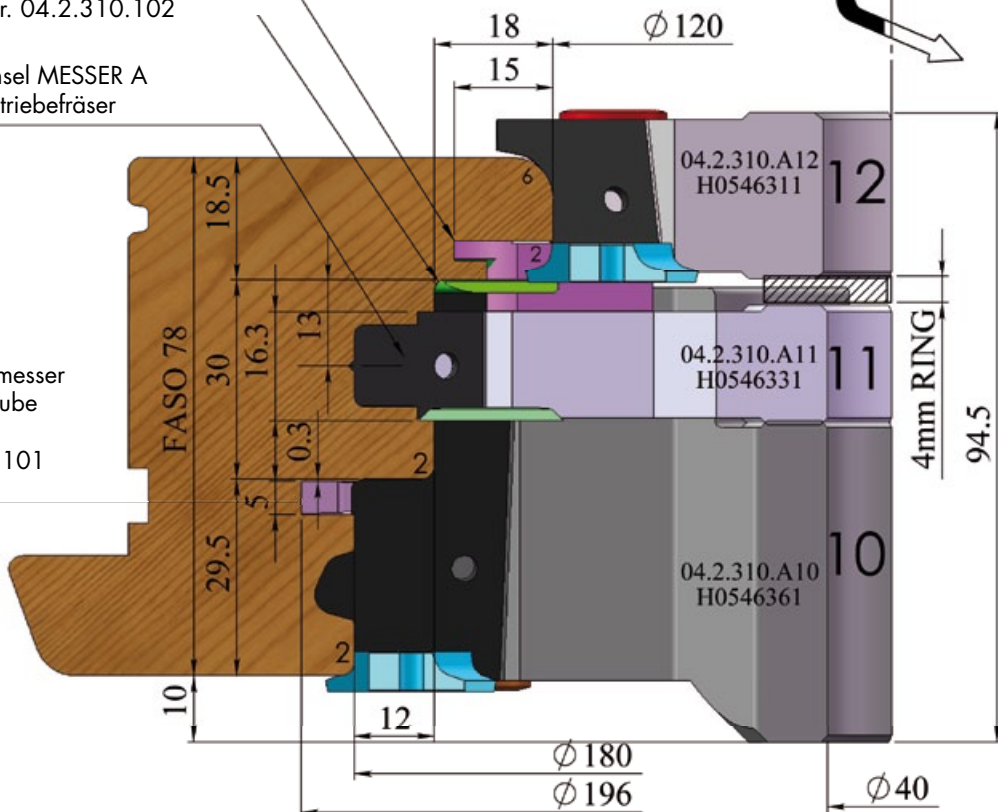
Nutmesser Art.Nr. 04.2.311

Soft-Vorschneider mit 3 Schneidphasen Art.Nr. 04.2.310.102

Wechsel MESSER A in Getriebefräser

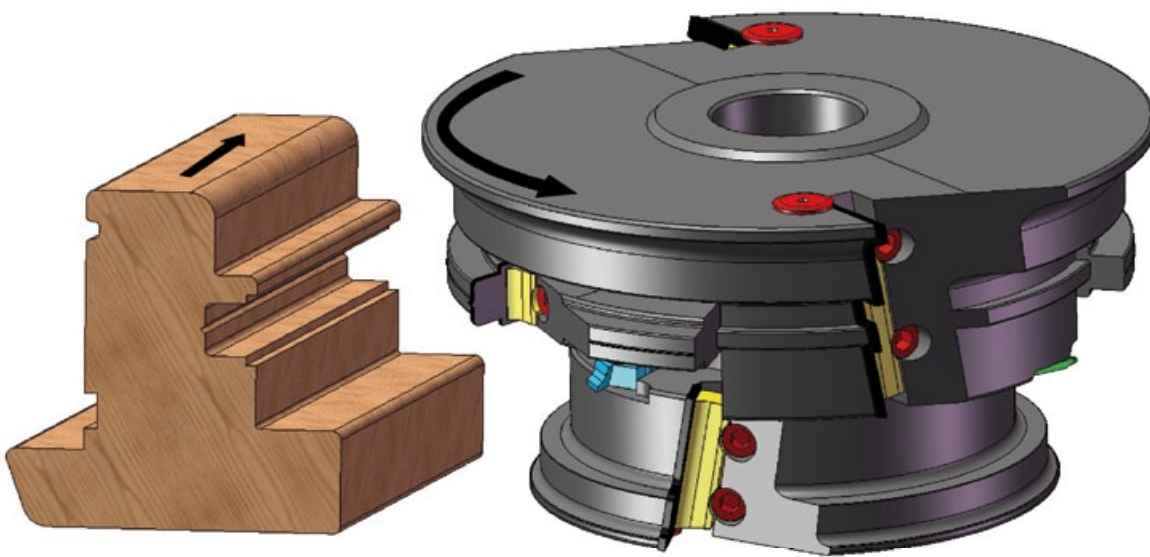
Abbildung mit Profilmesser für Überslagsdichtung Art.Nr. 04.2.311

5 mm Nutmesser inkl. Schraube Art.Nr. 04.2.310.101

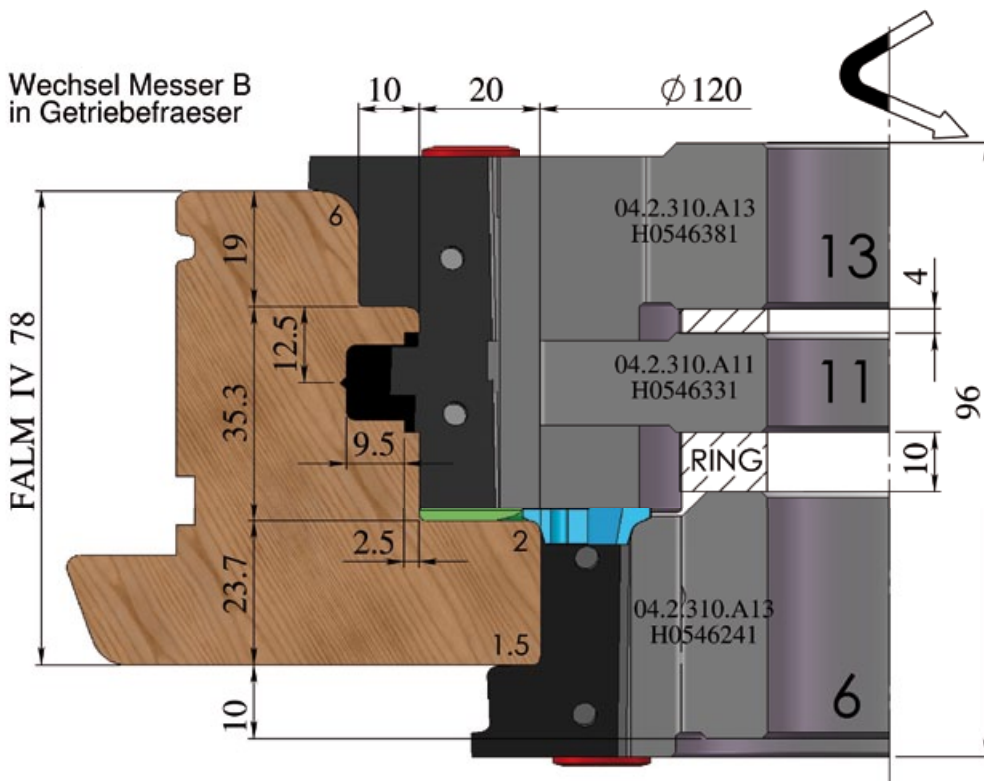


Fräschritt Nr. 6b: Linker Mittelfalz bei Doppelflügelfenstern

- 13 mm Getriebeutachse = 10 mm Distanzring unterhalb von Fräser Nr. 11 und 4 mm Distanzring oberhalb
- Fräsvorschub verwenden
- Optimale Drehzahl einstellen

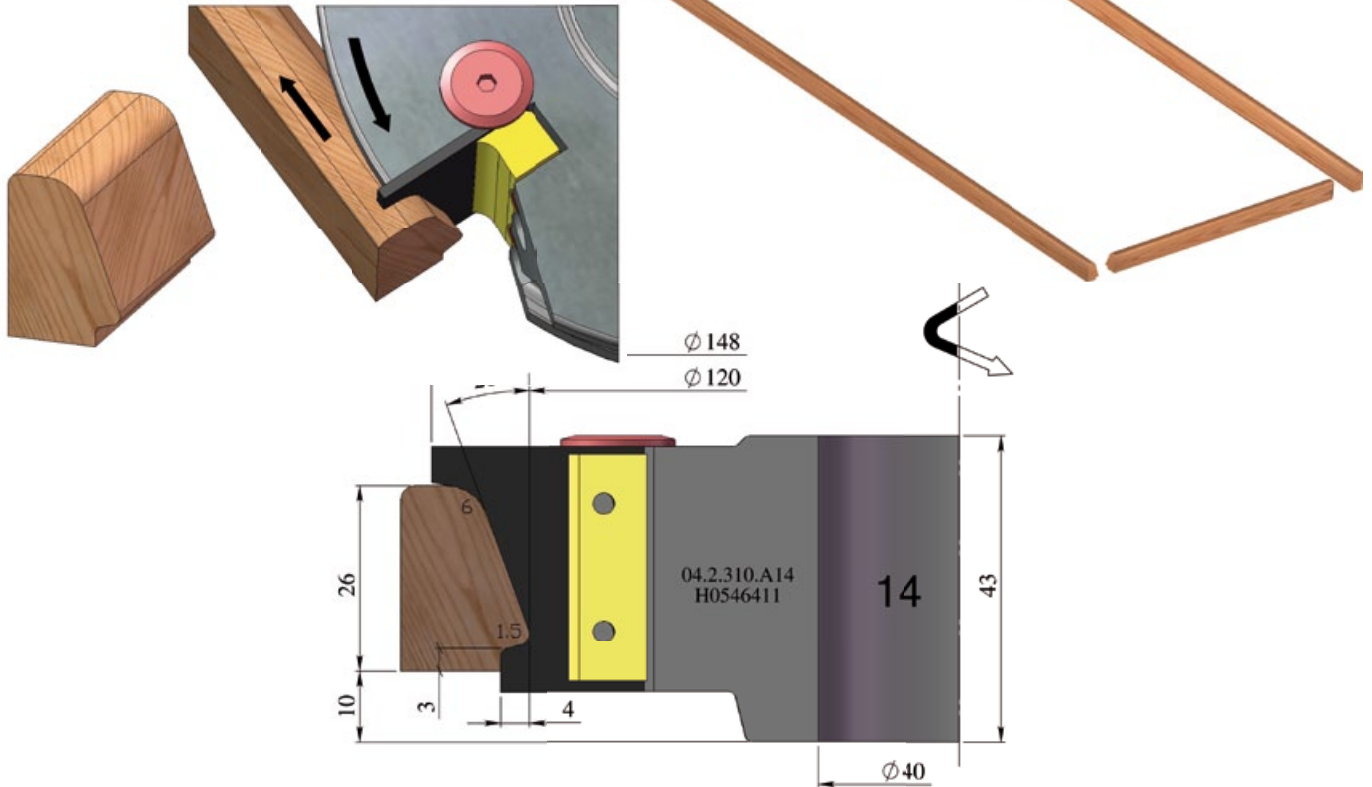


Wechsel Messer B
in Getriebefräser



Frässhritt Nr. 7: Glasleisten

- Glasleistenfräser Art.Nr. 04.2.312
- Kein Verstellen der Fräse notwendig
- Fräsvorschub verwenden
- Optimale Drehzahl einstellen



Ersatzmesser für Felder-HW-WP-Fensterwerkzeuggarnitur Art.Nr 04.4.310

Best.-Nr.	Stück	Fräser Nr.
04.2.310.01	2	A1
04.2.310.02	2	A2
04.2.310.03	2	A3
04.2.310.04	2	A4
04.2.310.05	2	A5
04.2.310.06	2	A6
04.2.310.07	2	A7
04.2.310.08	2	A8
04.2.310.09	2	A9
04.2.310.10	2	A10
04.0.003	1	A8 + 11
04.2.311	2	A10
04.2.310.101	2	A10
04.2.310.102	10	A10
04.2.310.101	2	A10
04.2.310.111	2	A11
04.2.310.112	2	A11
04.2.310.12	2	A12
04.2.310.13	2	A13
04.2.310.14	2	A14

Felder-WP-HW-Fenstergarnitur und nützliches Zubehör



Felder-HW-WP-Fensterwerkzeuggarnitur 15-teilig

Best.-Nr.
04.2.310

Glisleistenfräser

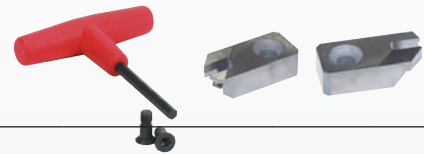
Kein Verstellen der Fräse notwendig



Best.-Nr.	Ø	B	ø	T	Z
04.2.312	148	26	40	43	2

Doppeldichtung, Überslagsdichtung

HW-Nutmesser zum Einfräsen von Doppeldichtungen. Sehen Sie dazu den Arbeitsgang auf Seite 14.



Best.-Nr.
04.2.311

Spannlade für Konterprofilfräsungen

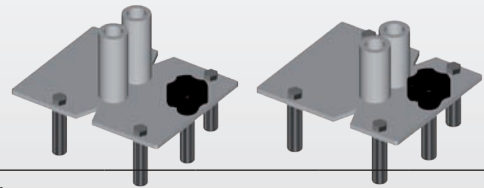
Zum Spannen der Werkstücke beim stirnseitigen Konterprofilfräsen.



Best.-Nr.
01.0.019

Bohrschablone

Zum einfachen Bohren der Dübellöcher mit der Bohrmaschine.



Best.-Nr.
400-276

Schmalschnittsägeblatt

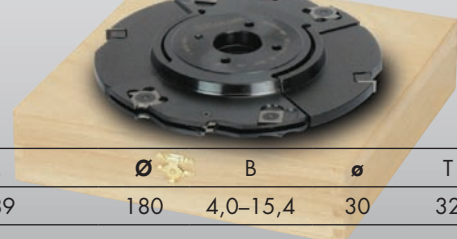
Austrennen der Glasleisten, sehen Sie auf Seite 4 den entsprechenden Arbeitsablauf



Best.-Nr.	TYP	Ø	WZ	B/d	ø
03.01.300 24	E	300	24	2,2/1,6	30

Elementverbindungen, Fensterbanknut

HW-WPL-Verstellnuten, 3-teilig



Best.-Nr.	Ø	B	ø	T	Z/V
04.2.189	180	4,0-15,4	30	32	8/4