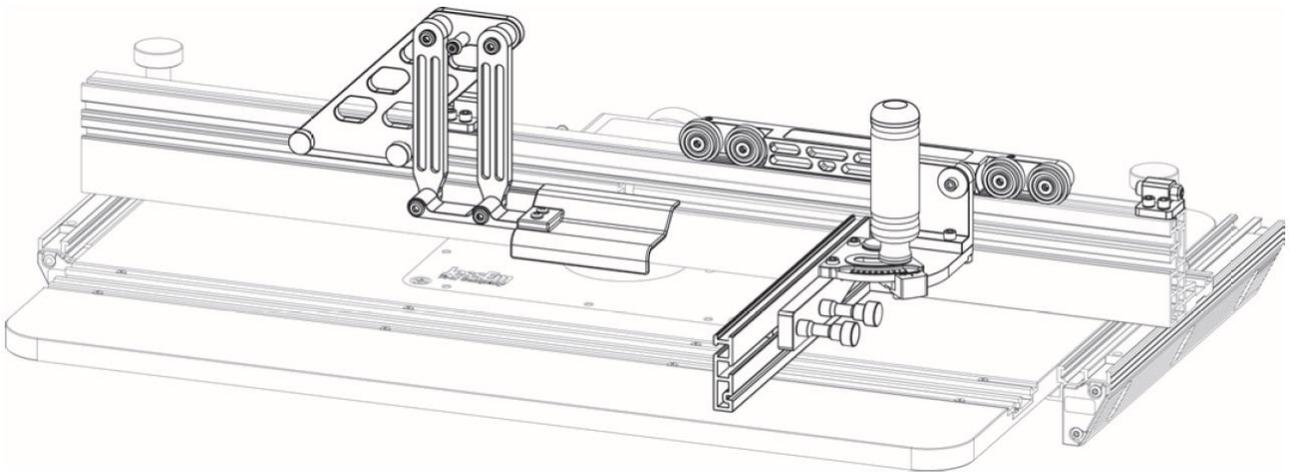


MITE-R-SLIDE II

Benutzerhandbuch

Model #06100



JessEm
Tool Company

61 Forest Plain Road
Oro-Medonte, Ontario,
Canada, L3V 0R4

Gebührenfrei: 1-800-436-6799

Regional: 705-726-8233

Email: jessem@jessem.com

Web: www.jessem.com

MITE-R-SLIDE II

Modell #06100



61 Forest Plain Road
Oro-Medonte, Ontario,
Canada L3V 0R4
Gebührenfrei: 1-866-272-7492
Regional: 705-726-8233
Fax: 705-327-0295
Email: jessem@jessem.com
Website: www.jessem.com

Vielen Dank, dass Sie sich für ein Produkt der JessEm Tool Company entschieden haben. Wir wissen Ihre Unterstützung zu schätzen und hoffen, dass unser Mite-R-Slide II Ihre Erwartungen erfüllt. Unsere Produkte sind so konstruiert, dass sie lange halten und benutzt werden können, solange Sie bestimmungsgemäß verwendet und gepflegt werden.

Dieses Benutzerhandbuch unterstützt Sie beim Zusammenbau und der Verwendung des Mite-R-Slide II. Hingegen ist es nicht unsere Absicht Ihnen etwas über Holzwerken beizubringen. Wir gehen daher davon aus, dass Sie ein erfahrener Holzwerker sind und die nötigen Fähigkeiten und Erfahrungen besitzen um den Mite-R-Slide II sicher zu verwenden. Wenn Sie nach dem sorgfältigen Studium der folgenden Anleitung unsicher über die Verwendung des Mite-R-Slide II oder über den sicheren Umgang mit diesem sind, dann legen wir Ihnen dringend nahe sich weiterführende Informationen über Bücher oder Kurse zum Thema Holzwerken zu verschaffen.

Es ist ein Teil unserer laufenden Arbeit an der Verbesserung unserer Produkte, dass diese sich im Aussehen und der Funktionalität weiterentwickeln. Daher kann es vorkommen, dass es Unterschiede zwischen den Darstellungen in unseren Katalogen, auf unserer Webseite oder unseren Verkaufsständen zu dem Stand des Produktes zum Zeitpunkt des Kaufes gibt. Wir behalten und das Recht vor jederzeit Verbesserungen an unseren Produkten vorzunehmen.

WICHTIGE SICHERHEITSMASSNAHMEN

- Lesen und verstehen Sie alle Sicherheitshinweise bevor Sie den Mite-R-Slide II verwenden
- Wenn Sie für Ihre Maschinen keine Gebrauchsanleitung haben, dann kontaktieren Sie den Hersteller und beschaffen Sie sich eine bevor Sie die Maschine verwenden.
- Tragen Sie immer eine zugelassene Schutzbrille wenn Sie mit Maschinen arbeiten.
- Tragen Sie niemals lose Kleidung oder Schmuck da diese an Maschinen oder Werkzeugen hängen bleiben könnten.
- Trennen Sie die Fräse immer von der Stromversorgung wenn Sie Einstellungen an dieser vornehmen.

SICHERHEITSMASSNAHMEN FÜR FRÄSEN

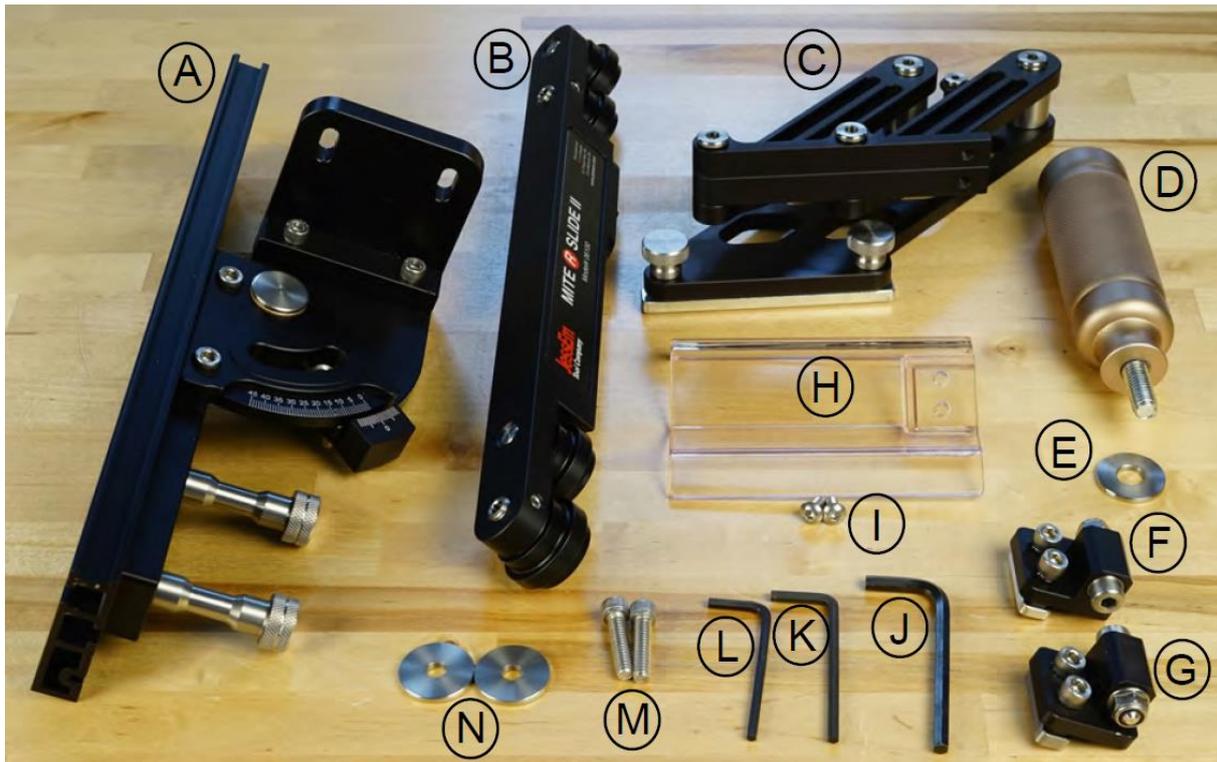
- Überlasten Sie niemals den Fräser und setzen Sie die Fräse niemals höheren Belastungen aus als für die sie gedacht ist.
- Stellen Sie sicher, dass mindestens dreiviertel der Länge des Schaftes des Fräsers sicher in der Spannzange der Fräse sitzen.
- Stecken Sie den Fräser niemals bis zum Anschlag in die Spannhülse. Halten Sie einen Mindestabstand von 3mm zwischen dem Ende des Schaftes des Fräsers und den Boden der Spannhülse ein.
- Stellen Sie sicher, dass der Anschlag an Ihrem Frästisch sicher befestigt ist bevor Sie anfangen zu Fräsen.

- Fräsen Sie immer in mehreren Durchgängen, wenn Sie viel Material abtragen müssen.
- Prüfen Sie Ihre Fräser vor jeder Verwendung sorgfältig. Verwenden Sie diese nicht, wenn sie vermuten, dass diese beschädigt sind,
- Verwenden Sie immer die nötigen Schutz- und Sicherheitseinrichtungen wenn Sie mit Maschinen arbeiten.
- Reduzieren Sie bei Fräsern mit großem Durchmesser die Drehzahl der Fräse.
- Überschreiten Sie nie die empfohlene Drehzahl eines Fräasers.
- Lesen und verstehen Sie alle Sicherheitshinweise in der Bedienungsanleitung der Fräse, bevor Sie diese verwenden.

| Empfohlene Drehzahlen für Fräser | |
|---------------------------------------|-------------------|
| Fräserdurchmesser | Maximale Drehzahl |
| 25mm (1 inch) | 24.000 U/Min |
| 30mm – 50mm (1-1/4 inch – 2 inch) | 18.000 U/Min |
| 55mm – 65mm (2-1/4 inch – 2-1/2 inch) | 16.000 U/Min |
| 75mm – 90mm (3 inch – 3-1/2 inch) | 12.000 U/Min |

Liste der Bauteile

| Teil | Beschreibung | Anzahl | Teil | Beschreibung | Anzahl |
|------|--|--------|------|--|--------|
| A | Mite-R-Slide II Winkelskala und Anschlag (Winkelführung) | 1 | H | Fräserabdeckung | 1 |
| B | Mite-R-Slide II Rollschlitten | 1 | I | 10-24 x 3/8 inch Rundkopfschraube | 2 |
| C | Mite-R-Slide II Parallelogrammarm für Fräserabdeckung | 1 | J | 3/16 inch Inbusschlüssel | 1 |
| D | Handgriff | 1 | K | 9/64 inch Inbusschlüssel | 1 |
| E | Unterlegscheibe aus Edelstahl 9,5mm x 25,4mm (3/8 inch x 1 inch) | 1 | L | 1/8 inch Inbusschlüssel | 1 |
| F | Linker Anschlag für den Rollschlitten | 1 | M | 1/4-20 x 1 inch Edelstahl Inbusschraube | 2 |
| G | Rechter Anschlag für den Rollschlitten | 1 | M | Unterlegscheibe aus Edelstahl 6,5mm x 25,4mm (1/4 inch x 1 inch) | 2 |



ZUSAMMENBAU DES MITE-R-SLIDE II

SCHRITT 1: Nehmen Sie alle Teile aus der Verpackung des Mite-R-Slide II

SCHRITT 2: Prüfen Sie, dass alle Baugruppen und Teile, die in der Liste auf Seite 3 aufgeführt sind vorhanden sind.

MONTAGE DER FRÄSERABDECKUNG AM PARALLELOGRAMMAR M

Der Parallelogrammarm wird bereits im Werk montiert. Sie müssen nur noch die Fräserabdeckung (Teile-Nr. 53) an der entsprechenden Befestigung (Teile-Nr. 55) anbringen.

SCHRITT 3: Befestigen Sie die Fräserabdeckung (Teile-Nr. 54) mit den beiden 10-24 x 3/8 inch Rundkopfschrauben (Teile-Nr. 53) an der dafür vorgesehenen Halterung des Parallelogrammarms (Teile-Nr. 55). Siehe **Abb. 1**.



Abbildung 1

SCHRITT 4: Ziehen Sie die beiden 10-24 x 3/8 inch Rundkopfschrauben (Teile-Nr. 53) mit Hilfe des mitgelieferten 1/8 inch Inbusschlüssels an. **Achten Sie darauf, dass Sie die Schrauben nicht zu fest anziehen und dabei die Fräserabdeckung beschädigen.** Siehe **Abb. 2**.



Abbildung 2

MONTAGE DES ROLLSCHLITTENS AN DER WINKELFÜHRUNG

SCHRITT 5: Befestigen Sie den Rollschlitten mit Hilfe der beiden 1/4-20 x 1 Inch Edelstahl-Zylinderschrauben (Teile-Nr. 8) und der beiden 6,5mm x 25,4mm Unterlegscheiben (Teile-Nr. 9) an der Winkelführung. Ziehen Sie die Schrauben noch nicht fest. S. **Abb. 3**.



Abbildung 3

SCHRITT 6: Schieben Sie die 9,5mm x 25,4mm Unterlegscheibe (Teile-Nr. 28) über den Handgriff (Teile-Nr. 27) und schrauben Sie den Handgriff an der Winkelführung fest. S. **Abb. 4**.



Abbildung 4

MONTAGE DES MITE-R-SLIDE AN IHREM JESSEM FRÄSANSCHLAG

SCHRITT 7: Schieben Sie den in den Schritten 5 und 6 mit der Winkelführung zusammengebauten Rollschlitten auf den Fräsanschlag. Achten Sie dabei darauf, dass die Halteschraube (Teile-Nr. 25) an der Unterseite des Rollschlittens in die T-Nut des Fräsanschlags gleitet. S. **Abb. 5 und 6.**

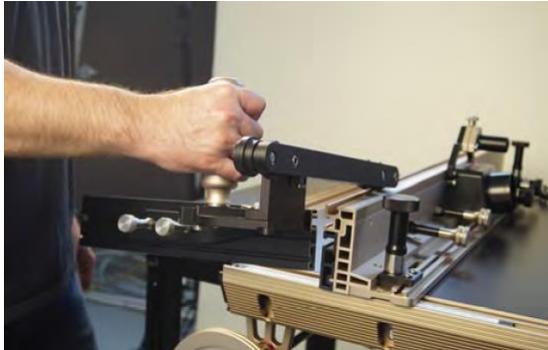


Abbildung 5

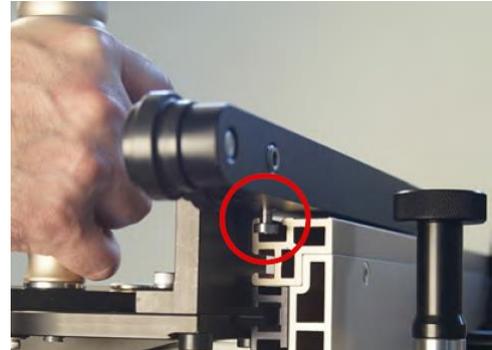


Abbildung 6

SCHRITT 8: Nehmen Sie ein rechteckiges Stück Papier und falten Sie es zweimal zur Hälfte, so dass vier Lagen Papier übereinander liegen. Schieben Sie das Papier neben dem Fräsanschlag unter die Winkelführung. S. **Abb. 7.**



Abbildung 7

SCHRITT 9: Drücken Sie den Mite-R-Slide II auf das Papier und achten Sie dabei darauf, dass die Rollen des Schlittens (Teile-Nr. 18) in Kontakt mit dem Fräsanschlag sind. Ziehen Sie in dieser Position die beiden 1/4-20 x 1 inch Edelstahl Inbusschrauben, die Sie in den Schritten 5 und 6 installiert haben fest an. S. **Abb. 8.**



Abbildung 8

HINWEIS: Wenn er korrekt eingestellt ist, dann befindet sich der Mite-R-Slide II in der Nähe des Fräsanschlags leicht über der Oberfläche des Frästisches. Am anderen Ende, also dem Ende, das näher zur Kante des Frästisches liegt, berührt er die Oberfläche des Frästisches. S. **Abb. 9, 10, 11.**



Abbildung 9



Zwischen dem Anschlag des Mite-R-Slide II und der Oberfläche des Frästisches sollte in der Nähe des Fräsanschlags ein Abstand von ein bis zwei Millimetern sein.

Abbildung 10

Das Ende das am nächsten zur Vorderkante des Frästisches liegt sollte die Oberfläche des Tisches berühren. An dieser Stelle befindet sich unter dem Anschlag ein Kunststoffgleiter (Teile-Nr. 1).

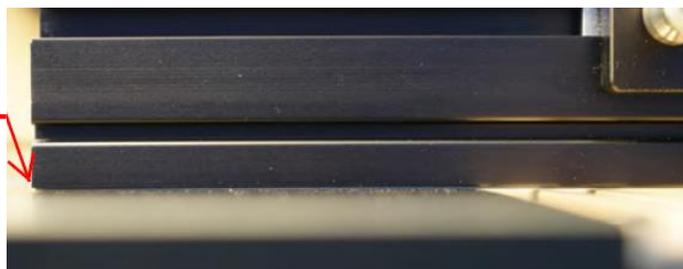


Abbildung 11



WICHTIG

ALLE EINSTELLUNGEN AM MITE-R-SLIDE II WERDEN BEREITS VOR DEM VERSAND IN DER FABRIK VORGENOMMEN. TROTZDEDM SOLLTEN SIE JETZT ÜBERPRÜFEN OB NOCH ALLES OK IST, ODER OB SICH BEIM TRANSPORST EINSTELLUNGEN VERÄNDERT HABEN.

1. Prüfen Sie die Rollen (Teile-Nr. 18) nachdem Sie diese am Fräsanschlag montiert haben auf jede Art von horizontalem Spiel. (s. Seite 13)
2. Prüfen Sie, das der an der Skala (Teile-Nr. 36) angezeigte Wert bei 0° und bei 45° stimmt. (s. Seite 12)
3. Prüfen Sie, dass der Anschlag des Mite-R-Slide II (Teile-Nr. 4) exakt in einem Winkel von 90° bzw. 45° zum Fräsanschlag steht. (s. Seiten 10 bis 12)

Wenn eine der oben beschriebenen Prüfungen nicht erfolgreich verläuft dann nehmen Sie bitte jeweils die auf den entsprechenden Seiten geschilderten Einstellungen vor.

Jede der beschriebenen Einstellungen kann auch durchgeführt werden nachdem die Montage vollständig fertig ist. Allerdings ist es etwas einfacher, wenn Sie sie jetzt durchführen.

Wenn Sie alle Einstellungen überprüft haben, dann machen Sie mit Schritt 10 weiter.

SCHRITT 10: Nehmen Sie den rechten Anschlag und schieben Sie diesen in die T-Nut an der Oberseite des Anschlags. S. **Abb. 12**.

SCHRITT 11 Ziehen Sie in dieser Stellung die mitgelieferten 1/4-20 x 5/8 Inch Zylinderschrauben (Teile-Nr. 7) mit dem mitgelieferten 3/16 Inch Inbusschlüssel an.



Abbildung 12



Abbildung 13

SCHRITT 12: Schieben Sie den linken Anschlag in das linke Ende der T-Nut des Fräsanschlags. S. **Abb. 14**.



Abbildung 14



Abbildung 15

SCHRITT 13: Schieben Sie den Mite-R-Slide II entlang des Fräsanschlags in die gewünschte Endposition der Fräsung. Wenn Sie entlang der gesamten Schmalseite des Werkstückes fräsen wollen, dann sollte das eine Position sein die hinter dem Fräser liegt. Wenn Sie jedoch blinde Fräsungen (also solche, die nicht über die gesamte Seite gehen) vornehmen wollen, dann liegt die richtige Position weiter vorne.

Verschieben Sie den linken Anschlag in der T-Nut bis dieser an die Rollen des Rollschlittens stößt. S. **Abb. 15**. Ziehen Sie in dieser Stellung die mitgelieferten 1/4-20 x 5/8 Inch Zylinderschrauben (Teile-Nr. 7) mit dem mitgelieferten 3/16 Inch Inbusschlüssel an.

SCHRITT 14: Nehmen Sie die in Schritt 4 montierte Fräserabdeckung und schieben Sie deren T-Nut-Mutter in die T-Nut des Fräsanschlags S. **Abb. 16**. Verschieben Sie die Abdeckung so lange bis diese sich mittig über dem Ausschnitt für den Fräser befindet. Ziehen Sie in dieser Position die Klemmschrauben der Fräserabdeckung an. S. **Abb. 17**.



Abbildung 16

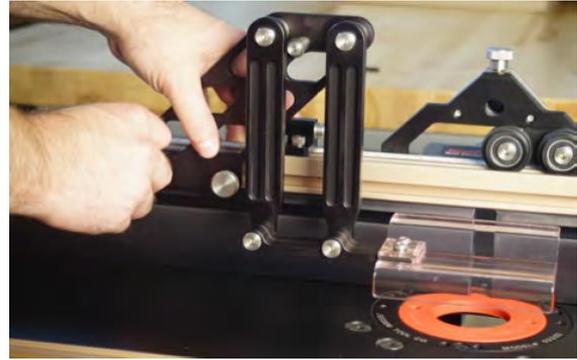


Abbildung 17

JETZT SOLLTE IHR MITE-R-SLIDE II KOMPLETT ZUSAMMENGEBAUT SEIN. S. **ABB 18**.



Abbildung 18

EINSTELLEN DES MITE-R-SLIDE II

Der Mite-R-Slide II wird vor dem Versand in der Fabrik komplett eingestellt. Es sollte also nicht nötig sein, dass Sie irgendwelche Einstellungen vornehmen müssen. Wenn Sie feststellen, dass die Skala nicht exakt auf 0° und 45° eingestellt ist, dann gehen Sie bitte nach der folgenden Anleitung vor.

EINSTELLEN DES ANSCHLAGS AUF „ 90° “ („ 0° “ auf der Skala)

SCHRITT A: Stellen Sie die Winkelverstellung so ein, dass die Skala 0° anzeigt. Halten Sie jetzt einen Winkel gegen den Fräsanschlag. S. **Abb. 19 und 20**. Wenn Die Winkelverstellung des Mite-R-Slide II nicht exakt kalibriert ist, dann sehen Sie jetzt einen Abstand zwischen dem Anschlag des Mite-R-Slide II und einem Ende des Schenkels des Winkels.

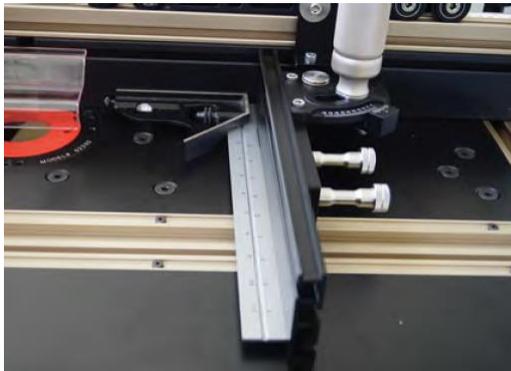


Abbildung 20



Abbildung 19

SCHRITT B: Vergewissern Sie sich, dass die Winkelverstellung auf „ 0° “ eingestellt ist. Lösen Sie die Klemmschrauben des Anschlags (Teile-Nr. 42) des Mite-R-Slide II, s. **Abb. 21**, und schieben Sie den Anschlag (Teile-Nr. 4) des Mite-R-Slide II in Richtung der Vorderkante des Frästisches. Dadurch wird die erste Einstellschraube (Teile-Nr. 41) zugänglich. S. **Abb. 22**.



Abbildung 21



Abbildung 22



Abbildung 23

SCHRITT C: Benutzen Sie den mitgelieferten 1/8 Inch Inbusschlüssel um die Einstellschraube entweder anzuziehen oder zu lösen. S. **Abb. 23**.

a) Wenn der Abstand zwischen dem Anschlag des Mite-R-Slide II und dem Schenkel des Winkels an der Seite des Fräsanschlags größer ist, müssen Sie die Einstellschraube ein bisschen anziehen. Je nachdem wie weit der Anschlag aus dem Winkel ist reicht evtl. schon eine Viertel-Umdrehung (in Uhrzeigerrichtung).

b) Wenn der Abstand zwischen dem Anschlag des Mite-R-Slide II und dem Schenkel des Winkels an der Vorderkante des Frästisches größer ist, dann müssen Sie die

Einstellschraube ein wenig lösen. Auch hier gilt, dass anhängig davon wie weit der Anschlag verstellt ist eine Viertel-Umdrehung (gegen den Uhrzeigersinn) ausreichen kann.

EINSTELLEN DES ANSCHLAGS AUF „45°“

SCHRITT A: Prüfen Sie mit einem Kombinationswinkel, oder einem Gehrungswinkel ob der Anschlag in einem Winkel von 45° steht. S. **Abb. 24**. (Wir haben eine Kombinationswinkel und ein Lineal entlang des Anschlags verwendet um den Winkel zu prüfen.)

Wenn Ihr Anschlag nicht exakt bei 45° steht, dann führen Sie die Schritte B, C, D und E durch.



Abbildung 24



Abbildung 25

SCHRITT B: Prüfen Sie, ob die Winkelverstellung auf 45° steht. S. **Abb. 25**.

SCHRITT C: Lösen Sie die Klemmschrauben des Anschlags (Teile-Nr. 42) des Mite-R-Slide II. S. **Abb. 26**.



Abbildung 26



Abbildung 27

SCHRITT D: Schieben Sie die Anschlag (Teile-Nr. 4) des Mite-R-Slide II soweit nach außen bis Sie die zweite Einstellschraube (Teile-Nr. 41) sehen können. S. **Abb. 27**.

SCHRITT E: Benutzen Sie den mitgelieferten 1/8 Inch Inbusschlüssel um die Einstellschraube entweder anzuziehen oder zu lösen. S. **Abb. 28.**

a) Wenn der Abstand zwischen dem Anschlag (Teile-Nr. 4) des Mite-R-Slide II und dem Schenkel des Winkels an der Vorderseite des Frästisches größer ist, müssen Sie die Einstellschraube ein bisschen anziehen. Je nachdem wie weit der Anschlag aus dem Winkel ist reicht evtl. schon eine Viertel-Umdrehung (im Uhrzeigersinn).

b) Wenn der Abstand zwischen dem Anschlag des Mite-R-Slide II und dem Schenkel des Winkels an der Seite des Fräsanschlags größer ist, dann müssen Sie die Einstellschraube ein wenig lösen. Auch hier gilt, dass anhängig davon wie weit der Anschlag verstellt ist eine Viertel-Umdrehung (gegen den Uhrzeigersinn) ausreichen kann.



Abbildung 28

EINSTELLEN DER SKALA

SCHRITT A: Stellen Sie die Winkelverstellung in die Anschlagposition bei 0° und lösen Sie dann die 8-32 x 7/16 Edelstahlschrauben (Teile-Nr. 37) unter dem Nonius (Teile-Nr. 36) mit Hilfe des mitgelieferten 9/64 Inch Inbusschlüssels. S. **Abb. 29.**



Abbildung 29



Abbildung 30

SCHRITT B: Stellen Sie den Nonius so ein, dass die Linie auf der Skala exakt auf die 0°-Linie auf dem Nonius zeigt. S. **Abb. 30.**

SCHRITT C: Ziehen Sie die Klemmschrauben des Nonius (Teile-Nr. 37) wieder an und prüfen Sie ob der Nonius exakt auf 0° zeigt und die Winkelverstellung in Ihrer Endposition ist. S. **Abb. 31.**



Abbildung 31

EINSTELLEN DER ROLLEN IN DER FÜHRUNG DES ANSCHLAGS

SCHRITT A: Lösen Sie mit Hilfe des mitgelieferten 1/8 Inch Inbusschlüssels die 1/4 Inch Madenschraube mit Nylonspitze (Teile-Nr. 19). S. **Abb.32**.



Abbildung 32



SCHRITT B: Verwenden Sie den mitgelieferten 9/64 Inch Inbusschlüssel um die einstellbare Kappe der Rolle (Teile-Nr. 12) zu verstellen. Wenn Sie den Führungsschlitten dabei vor und zurück bewegen sollten Sie spüren können wann dieser spielfrei läuft. S. **Abb. 33**.

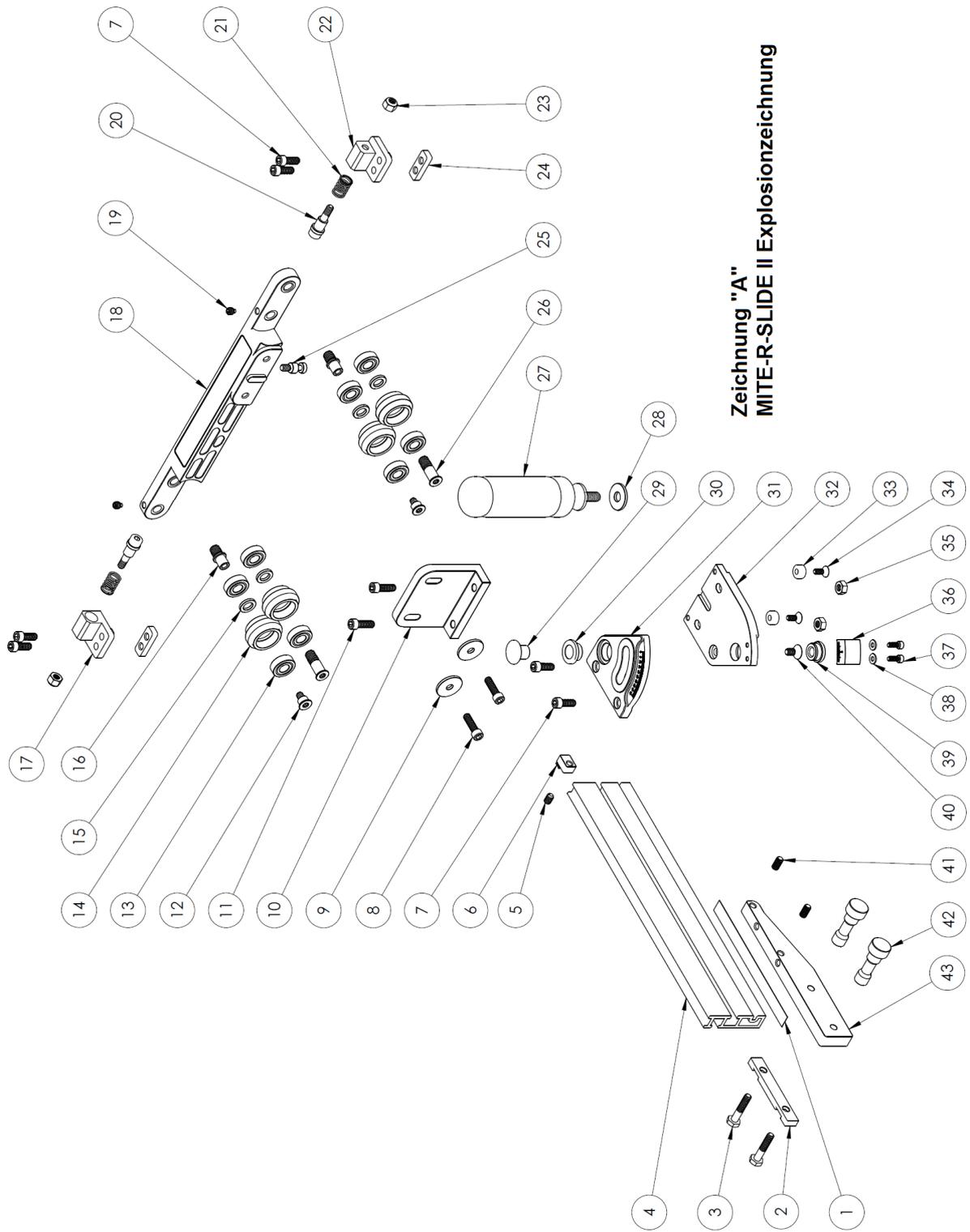
Abbildung 33

SCHRITT C: Ziehen Sie die 1/4 Inch Madenschraube mit Nylonspitze (Teile-Nr. 19) wieder an. S. **Abb.34**. **Achten Sie darauf diese Schraube nicht zu fest anzuziehen.**

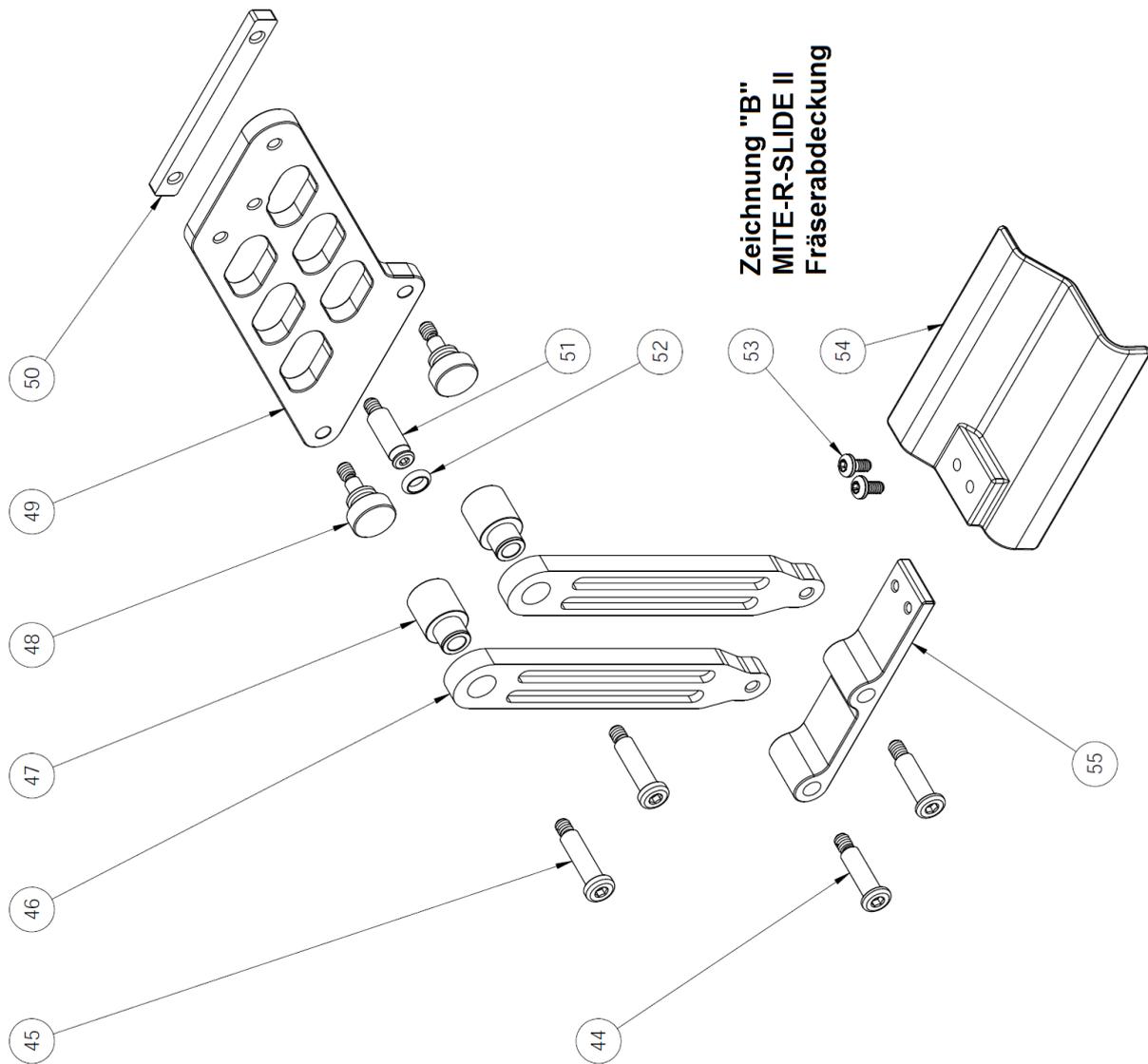


Abbildung 34

SCHRITT D: Wiederholen Sie die Schritte A, B und C mit den Rollen auf der rechten Seite.



Zeichnung "A"
MITE-R-SLIDE II Explosionszeichnung



MITE-R-SLIDE II Teilleiste

| Teile-Nr. | Bestell-Nr. | Beschreibung | Anzahl |
|-----------|--------------|--|--------|
| 1 | M0356 | Kunststoffgleiter (UHMW) | 1 |
| 2 | S0006-3-C | T-Nut Mutter des Anschlags | 1 |
| 3 | F0378 | ¼-20 x 1-1/4 Inch Sechskantschraube aus Edelstahl | 2 |
| 4 | E0276-2-3-C | Anschlag | 1 |
| 5 | F0362 | ¼-20 x 3/8 Inch verzinkte Inbus-Klemmschraube | 1 |
| 6 | E0284-1-3-C | T-Nut Endanschlag | 1 |
| 7 | F0347 | ¼-20 x 5/8 Inch Edelstahl-Zylinderschrauben | 6 |
| 8 | F0387 | ¼-20 x 1 Inch Edelstahl-Zylinderschrauben | 2 |
| 9 | S0054-6-C | Unterlegscheibe (1/4 Inch Innen, 1 Inch Außen) Edelstahl | 2 |
| 10 | E0269-3-3-C | Halter der Winkelverstellung | 1 |
| 11 | F0374 | ¼-20 x 3/4 Inch Edelstahl-Zylinderschraube | 2 |
| 12 | S0062-6-C | Verstellkappe für die Rollen | 2 |
| 13 | F0097 | R8 Kugellager | 8 |
| 14 | M0301-2-C | Rolle | 4 |
| 15 | S0061-2-C | Abstandhalter für Kugellager | 4 |
| 16 | S0062-5-C | Verstellbare Achse für die Rolle | 2 |
| 17 | E0001-28-3-C | Grundkörper Anschlag links | 1 |
| 18 | E0001-27-3-C | Rollschlitten (Grundkörper) | 1 |
| 19 | F0381 | 1/4 Inch Edelstahl-Madenschraube mit Nylonspitze | 2 |
| 20 | S0062-10-C | Anschlagkolben | 2 |
| 21 | M0353 | Feder | 2 |
| 22 | E0001-29-3-C | Grundkörper Anschlag rechts | 1 |
| 23 | F0373 | 1/4-20 Inch selbstsichernde Mutter aus Edelstahl | 2 |
| 24 | S0069-1-C | T-Nut-Mutter des Anschlags | 2 |
| 25 | S0065-1-C | Halteschraube | 1 |
| 26 | S0062-11-C | Achse der nicht verstellbaren Rolle | 2 |
| 27 | E0054-28-6-C | Handgriff | 1 |
| 28 | S0054-7-C | Unterlegscheibe (3/8 Inch Innen, 1 Inch Außen) Edelstahl | 1 |
| 29 | S0064-2-C | Achse der Winkelverstellung | 1 |
| 30 | M0136 | Lagerbuchse (1/2 Inch ID, 5/8 Inch AD, 3/8 Inch lang) | 1 |
| 31 | E0069-3-3-C | Skala | 1 |
| 32 | E0069-4-3-C | Grundkörper der Winkelverstellung | 1 |
| 33 | M0351-1-C | Verschleiß-Puffer | 1 |
| 34 | F0380 | 10-24 x 1/2 Inch Inbus-Senkkopfschraube | 2 |
| 35 | F0026 | 1/4-20 Edelstahl-Sechskantmutter | 2 |
| 36 | E0092-2-3-C | Nonius | 1 |
| 37 | F0379 | 8-32 x 7/16 Inch Edelstahl-Zylinderschraube | 2 |
| 38 | F0377 | #8 x 3/8 Inch (AD) Edelstahl-Unterlegscheibe | 2 |
| 39 | S0053-26-C | Gewindeinsatz | 1 |
| 40 | F0376 | 1/4-20 x 1/2 Inch Edelstahl-Senkkopfschraube | 1 |
| 41 | F0375 | 1/4-20 x 1/2 Inch Edelstahl-Madenschraube | 2 |
| 42 | S0053-12-C | Klemmschraube für Anschlag | 2 |
| 43 | E0272-1-3-C | Anschlaghalter | 1 |
| 44 | S0062-9-C | Unterer Bolzen der Fräserabdeckung | 2 |
| 45 | S0062-8-C | Oberer Bolzen der Fräserabdeckung | 2 |
| 46 | E0041-2-3-C | Pendelstangen der Fräserabdeckung | 2 |
| 47 | S0053-29-C | Abstandhalter der Fräserabdeckung | 2 |
| 48 | S0053-28-C | Klemmschraube der Fräserabdeckung | 2 |
| 49 | E0069-5-3-C | Grundkörper der Fräserabdeckung | 1 |
| 50 | S0006-4-C | T-Nut-Doppel-Mutter der Fräserabdeckung | 1 |
| 51 | S0065-4-C | Anschlag der Fräserabdeckung | 1 |
| 52 | F0395 | #202 O-Ring | 1 |
| 53 | F00363 | 10-24 x 3/8 Inch Edelstahl-Inbus-Rundkopfschraube | 2 |
| 54 | M0354 | Fräserabdeckung | 1 |
| 55 | E0263-3-3-C | Halter für Fräserabdeckung | 1 |

JESSEM TOOL GARANTIE

Wir garantieren, dass alle Produkte von JessEm frei von Material- und Herstellungsfehlern sind. Für einen Zeitraum von einem Jahr ab dem Kaufdatum (nach Kaufbeleg) repariert oder ersetzt JessEm jedes seiner Produkte, das sich als fehlerhaft erweist. Garantieansprüche sind direkt an die JessEm Tool Company zu richten. Kontaktieren Sie JessEm im Garantiefall und wir werden Ihnen die Rücksendung ermöglichen, sowie das weitere Vorgehen besprechen. Der Käufer trägt die Transportkosten für die Rücksendung des Produktes an die JessEm Tool Company. Wir werden das Produkt nach unserem eigenen Ermessen reparieren oder ersetzen. Die Portokosten für den Rückversand an Sie trägt JessEm.

Einschränkungen der Garantie

Von der Garantie sind folgende Sachverhalte nicht abgedeckt:

- Reparaturen oder Änderungen die von jemand anderem als der JessEm Tool Company oder autorisiertem JessEm Servicekräften versucht oder durchgeführt worden sind.
- Abnutzung durch normalen Gebrauch
- Beschädigungen durch missbräuchliche Verwendung, Zweckentfremdung oder Nachlässigkeit
- Unsachgemäße Pflege oder Wartung
- Weiterverwendung nach einem teilweisen Defekt
- Produkte an denen Änderungen vorgenommen wurden
- Produkte die mit unpassendem Zubehör verwendet wurden.

Erfahren Sie über unsere hochwertigen Produkte auf:

www.jessem.com



Werkzeuge die den Unterschied machen!

Hinweise zu Übersetzung:

Das vorliegende Dokument ist eine Übersetzung des englischen Originals. Diese dient Ihrer Orientierung. Im Zweifelsfall gilt das englische Original.

In dieser Übersetzung haben wir die Maße bewusst in Inch belassen und nicht in Meter umgerechnet, da wir der Meinung sind, dass die entsprechenden Teile so leichter zu identifizieren sind.