



## 137-JIG2

### Bedienungsanleitung - DE

JIG2 IGM Mortising Jig Manual DE v1.01.01 A4ob  
MAN - VZOR NÁSTROJ DE v1.02.01

## IGM Bohrschablone für Türschlösser für klassische gefälzte Türe

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,  
vielen Dank für Ihr Vertrauen, das Sie uns beim Kauf eines neuen IGM-Produkts.

Diese Bedienungsanleitung wurde für Besitzer und Benutzer des Produkts **IGM Bohrschablone für Türschlösser für klassische gefälzte Türe** für die Sicherheit beim Zusammenbau, bei der Verwendung und Instandhaltung vorbereitet. Bitte lesen Sie die in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Informationen sorgfältig und ausführlich. Betreiben Sie dieses Produkt gemäß diesen Anweisungen und Hinweisen. So erzielen Sie deren maximale Lebensdauer und Leistung. Beachten Sie die Arbeitssicherheit.

Wir wünschen Ihnen viele professionelle und persönliche Freude bei der Arbeit mit dem Produkt IGM Bohrschablone für Türschlösser für klassische gefälzte Türe.

### 1. Verwendungszweck

Die sehr präzise Bohrschablone ist für schnelle und genaue Herstellung von Löchern (Schlitzen) für Türschlösser in klassischen Holztüren mit Falz oder Aluminiumtüren mittels Bohrmaschine.

#### 1.1 Gewährleistung

IGM ist stets bestrebt, ein qualitativ hochwertiges und effizientes Produkt zu liefern. Die Inanspruchnahme der Gewährleistung richtet sich nach den jeweils geltenden Geschäfts- und Gewährleistungsbedingungen der IGM.

### 2. Spezifikation des Produkts

Drehzahl:	2000 - 3000 U/min
Maximale Tiefe der Schlosstasche:	100 mm
Fräser-Durchmesser:	16 mm / 20 mm / 22 mm

### 3. Sicherheitshinweise

**Warnung!** Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Die Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann zu Schäden am Produkt und zu schweren Verletzungen des Bedieners führen. Bewahren Sie die Anweisungen zum späteren Nachschlagen auf.

- Überprüfen Sie den Zustand der Vorrichtung und des Schneidwerkzeugs, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Das Schneidwerkzeug muss scharf und frei von Beschädigungen sein. Wenn ein Mangel festgestellt wird, darf die Vorrichtung oder das Schneidwerkzeug nicht verwendet werden.
- Arbeiten Sie mit dem Produkt auf einer sauberen, ausreichend beleuchteten Fläche. Um den Arbeitsbereich herum muss genügend Platz zum Arbeiten vorhanden sein.
- Achten Sie bei der Arbeit auf Ihre Sicherheit. Lange Haare, lose Kleidungsstücke oder Schmuck können Verletzungen verursachen. Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung, Schuhwerk, Augen-, Gehör- und Atemschutz.
- Achten Sie auf Ihre Hände und Finger. Benutzen Sie beim Arbeiten immer beide Hände.
- Prüfen Sie, ob die Halterung fest sitzt. Spannen Sie die Vorrichtung gegebenenfalls mit einer Zwinde ein. Halten Sie die Vorrichtung während der Arbeit niemals in der Hand!
- Bewahren Sie das Produkt außerhalb der Reichweite von Kindern und unqualifizierten Personen auf.
- Lassen Sie das Produkt nicht in einer feuchten Umgebung liegen und setzen Sie es nicht dem Regen aus.

#### 3.1 Symbole

	Vor Verwendung die gesamte Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise sorgfältig lesen.
	Kopfschutz, Gehörschutz, Augenschutz und Atemschutz tragen.
	Arbeitshandschuhe tragen.

	<p>Warnung vor allgemeiner Gefahr.</p>
<p>MANUAL</p> 	<p>Scannen Sie den QR-Code, um die Anleitung in Ihrer Sprache zu finden.</p>
	<p>Verpackung dem ordnungsgemäßen Recycling zuführen.</p>

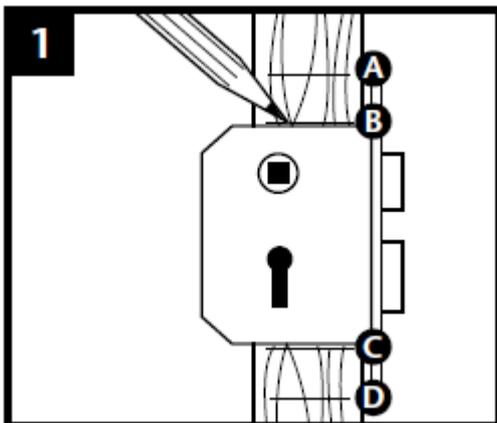
#### 4. Verpackungsinhalt

- Bohrschablone
- Bohrwelle
- Holzfräser D16 mm
- Holzfräser D20 mm
- Holzfräser D22 mm
- Flachschlüssel
- Inbusschlüssel

#### 5. Arbeiten mit dem Produkt

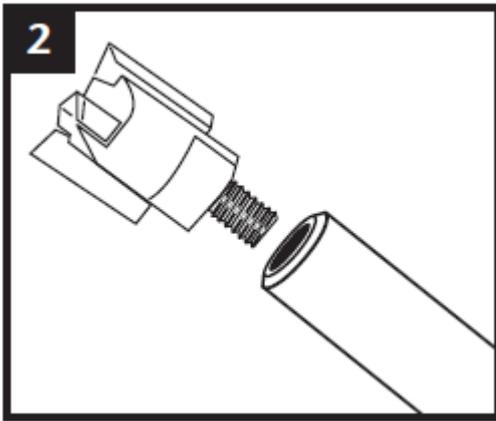
Die Fräse wird an der Türkante in der jeweiligen Schloßhöhe angesetzt und an der Tür durch Klemmen befestigt. Die untere Klemme wird durch vertikale Riegel/Schienen angebracht, während die obere Klemme nach oben und unten verschoben werden kann, um der benötigten Fugenlänge zu entsprechen. Zwischen den Klemmen bewegt sich von Hand ein Bohrschaft in einem Aluminiumgehäuse, wobei die Entfernung von den Abständen zwischen den Klemmen bestimmt wird.

#### AUFSTEMMEN/FRÄSEN VON HOLZTÜREN

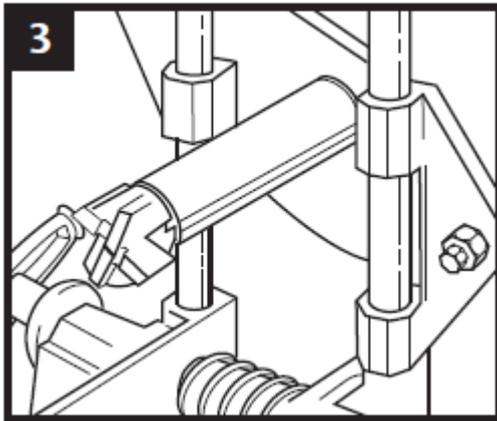


Empfohlene vorgehensweise

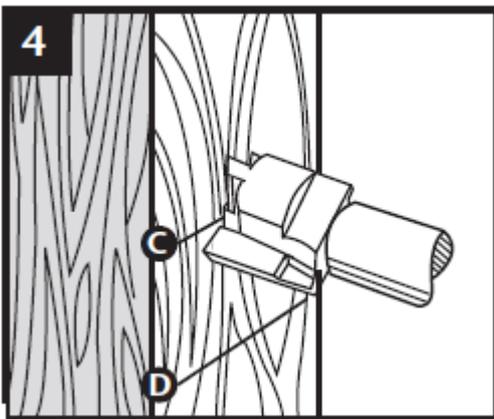
Benutzen Sie das Schloß als Schablone und markieren Sie die oberen und unteren Kanten des Schloßrumpfes und der Frontplatte - (4 Markierungen).



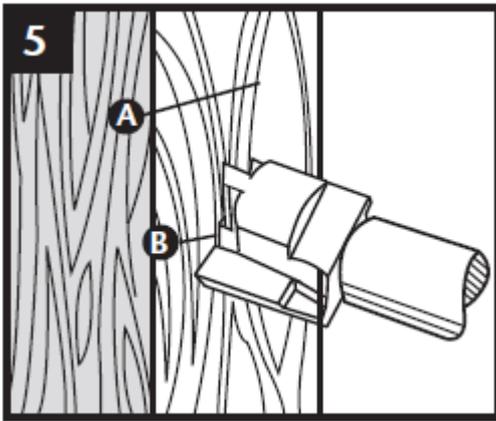
Wählen Sie den passenden Fräser entsprechend der Breite des Einsteckschlusses und schrauben Sie ihn bis zum Anschlag in den Frässhchaft.



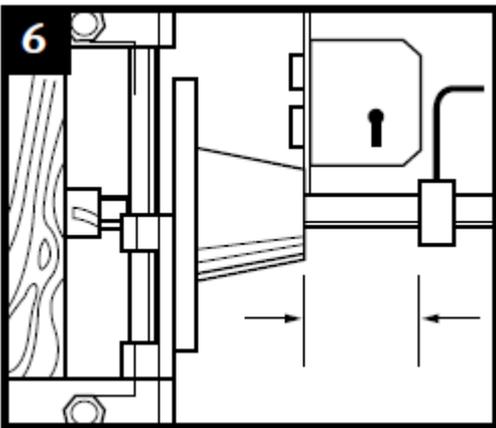
Der Schaft wird in den Aluminiumgehäuseeinbau eingesetzt.



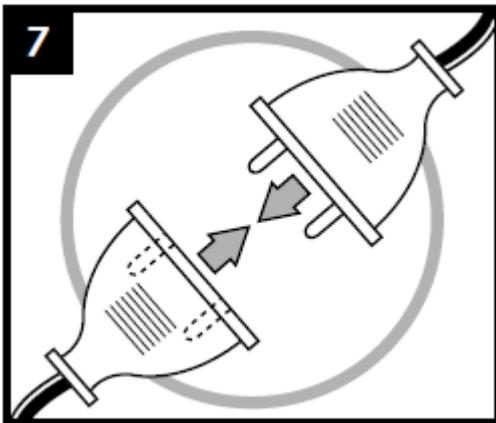
Legen Sie die Fräse/den Bohrer an der Türkante an, indem sie den Bohrer 5mm oberhalb der untersten Schloßrumpfmakierung positionieren (Position C). Der Gehäuseeinbau sollte auf dem unteren Klemmenpaar ruhen. Ziehen Sie die untere Klemme fest an.



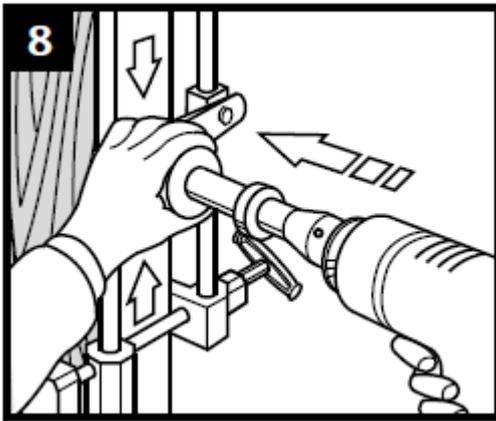
Schieben Sie den Gehäuseeinbau hoch zur oberen Schloßrumpfmarkierung. Die Fräse sollte jetzt diese Markierung um ca. 5mm überlappen. Lassen Sie das obere Klemmenpaar auf dem Gehäuse ruhen und ziehen Sie die Klemmen fest. Überprüfen Sie die gesamte Bewegung.



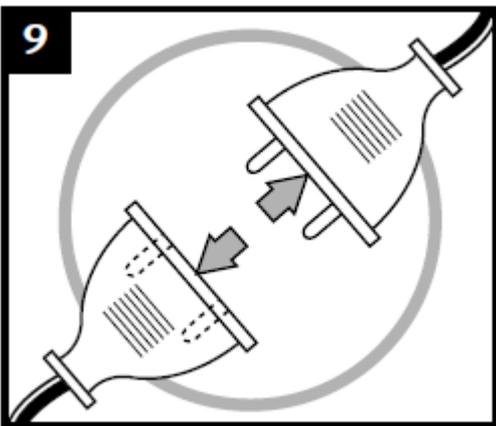
Befestigen Sie die Manschette auf dem Bohrschaft in der benötigten Fugentiefe (1 Madenschraube). Nicht überspannen.



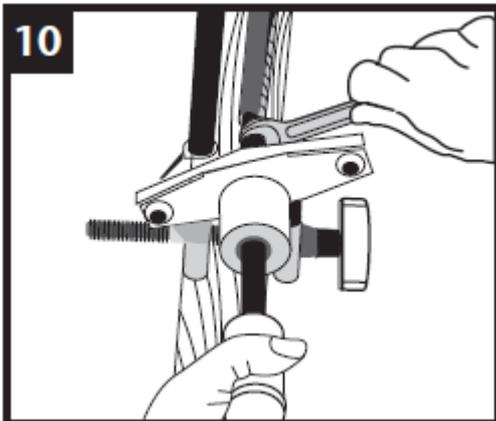
Verbindung zur Stromquelle herstellen.



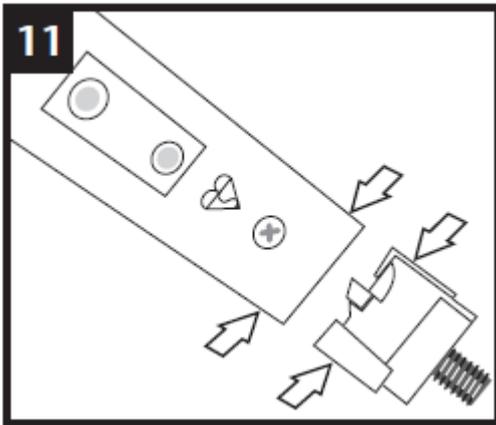
Verbinden Sie den Elektorbohrer mit dem Bohrschaft. Wählen Sie die höchstmögliche Geschwindigkeit, schalten Sie das Gerät ein. Überqueren/Bewegen Sie den Geäuseeinbau mit einer Hand und setzen Sie den Bohrer in der Tür an. Entfernen Sie Holzreste während des Arbeitsvorganges.



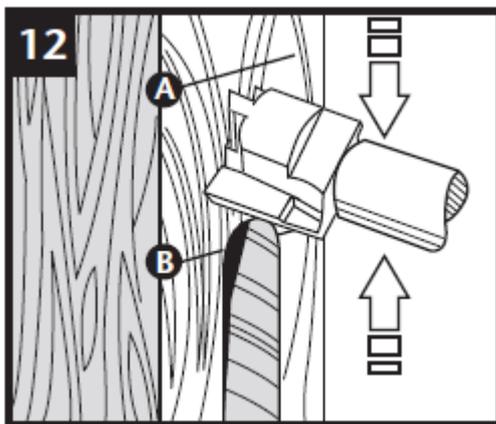
Verbindung zur stromquelle unterbrechen.



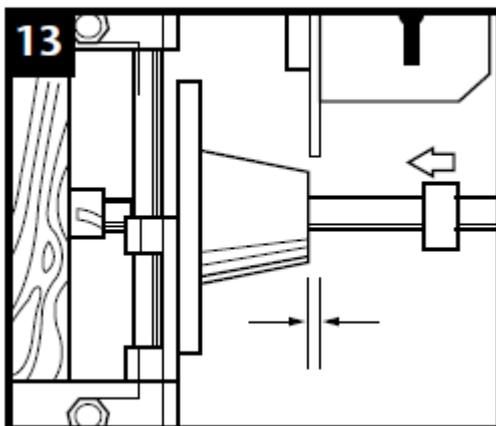
Lösen Sie den Fräser durch Festhalten des Schaftes und Benutzung des beiliegenden Schlüssels.



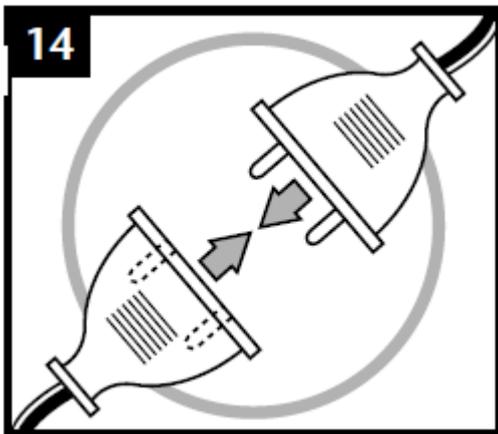
Wählen Sie den passenden Fräser für den Stulp und positionieren Sie ihn vor der Öffnung des Gehäuses. Den Frässchaft durch die Öffnung stecken und dann den Fräser einschrauben bis er fest sitzt.



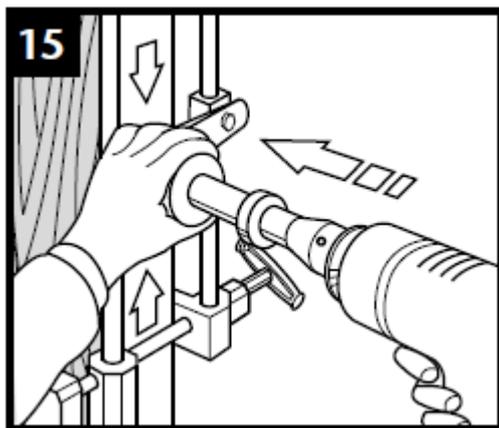
Bringen Sie die oberste Klemme in eine Position die der Fräse erlaubt, sich innerhalb von 5mm ab der obersten Markierung zu bewegen (Position A). Drehen Sie die obere Klemme fest. Bringen Sie die untere Klemme in eine Position die der Fräse erlaubt, sich innerhalb von 5mm ab der unteren Markierung zu bewegen (Position B). Drehen Sie die untere Klemme fest.



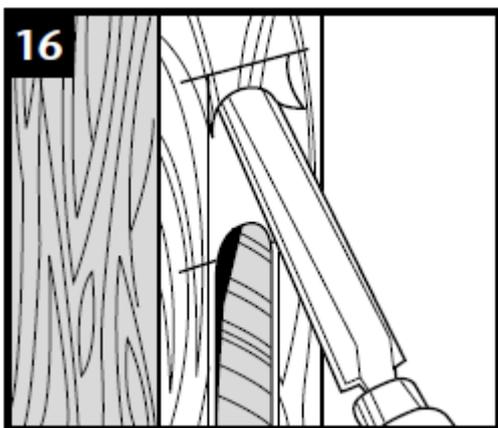
Schieben Sie den Schaft so, daß die Fräse die Türkante berührt. Nun befestigen Sie die Tiefenmanschette am Schaft, um der Fräse zu ermöglichen eine Vertiefung an der Spitze des Schlosses herzustellen. Ziehen Sie die Madenschraube an der Tiefenmanschette fest. Bearbeiten Sie die Vertiefung abschließend mit einem Meißel.



Verbindung zur Stromquelle herstellen.



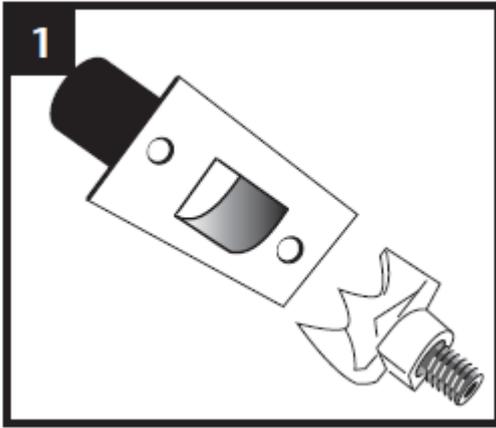
Langsam die Vertiefung für den Schlosskasten (Schlossstasche) fräsen.



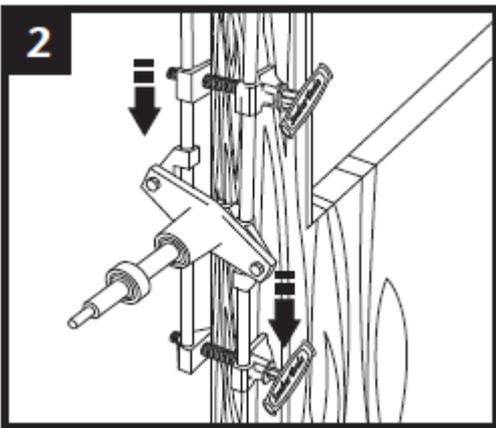
Benutzen Sie einen Stechbeitel für ein sauberes Finish der Stulpaussparung.

**FRÄSEN VON RUNDLÖCHERN MIT HOLZ-SENKFRÄSERN.**

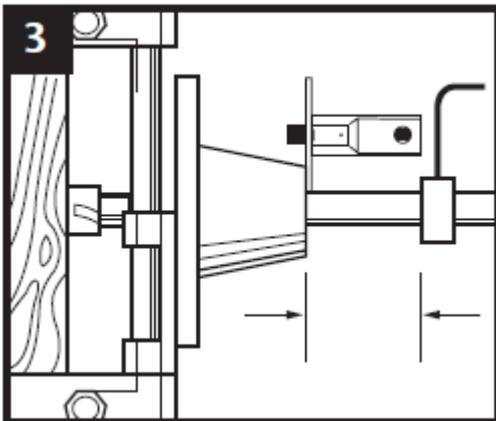
Für runde Fallen, Riegel und Aushebelschutzmechaniken.



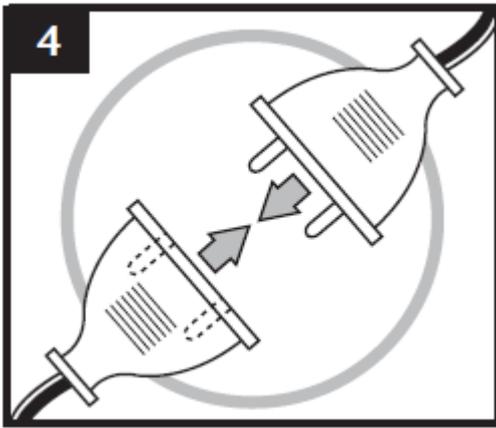
Wählen Sie einen Fräser mit der korrekten Größe für das zu montierende Produkt. Benutzen Sie hierfür nur Senkfräser die mit der Artikelnummer "PD..." im Anhang dieser Bedienungsanleitung aufgeführt sind. Fräser in den Schaft einschrauben bis er fest sitzt.



Führen Sie den Frässchaft in die Öffnung des Gehäuses ein und befestigen Sie die Fräsvorrichtung in der ausgewählten Position. Stellen Sie sicher, dass obere und untere Arretierung (Höhen- und Tiefenstopp) das Gehäuse berühren, so dass dieses sich nicht nach oben oder unten bewegen kann.

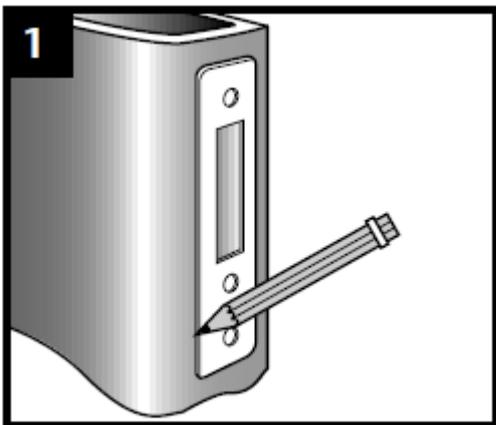


Befestigen Sie die Manschette auf dem Bohrschaft in der benötigten Fugentiefe (1 Madenschraube). Nicht überspannen.

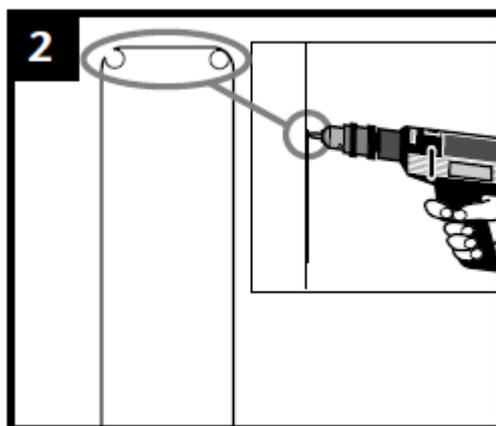


Stellen Sie die Verbindung zur Stromquelle her. Bohrmaschine (kein Akkuschauber) an Frässhäft befestigen und höchste Geschwindigkeit wählen. Maschine einschalten und Holzspäne regelmäßig entfernen, um ein Blockieren des Fräsers zu vermeiden.

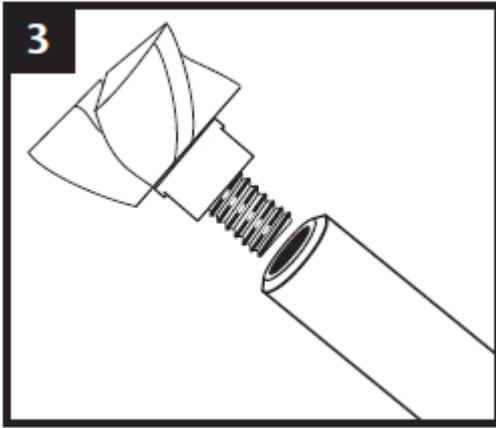
#### AUFSTEMMEN/FRÄSEN VON ALUMINIUM-TÜREN



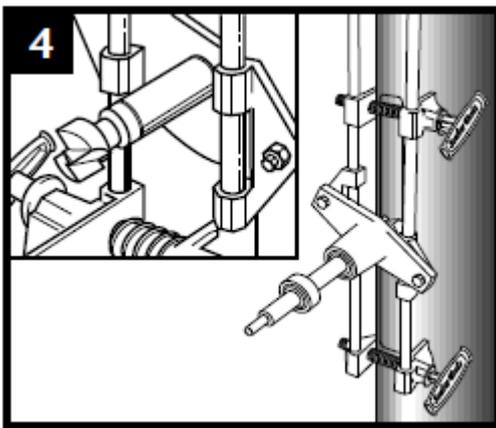
Entfernen Sie die Kopfplatte des Schlosses. Plazieren Sie diese auf der Tür und zeichnen Sie den Umriss oder reifen Sie diesen an.



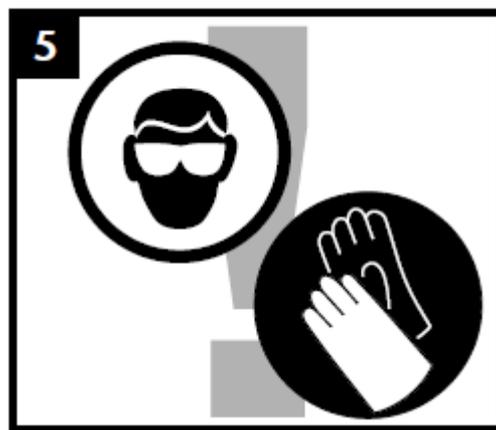
Benutzen Sie die Bohrer, um den korrekten Radius der Ecken der Kopfplatte zu ermitteln. Markieren Sie diese dann und bohren Sie ein Loch in jede Ecke des angerissenen Umrisses.



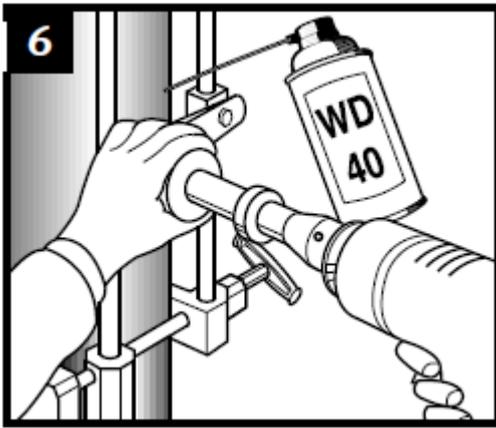
Wählen Sie den passenden Aluminiumfräser für das zu montierende Schloss. Fräser in den Schaft einschrauben bis er fest sitzt.



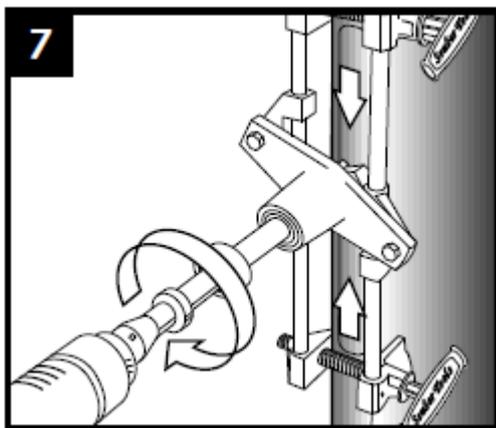
Schieben Sie den Schaft in das Gehäuse der Fräse (des Aufstammwerkzeuges) und plazieren Sie diese an der Tür. Positionieren Sie die obere und untere Klemme so, daß die Fräse sich zwischen der oberen und der unteren Markierung bewegen kann. Ziehen Sie beide Klemmen fest an.



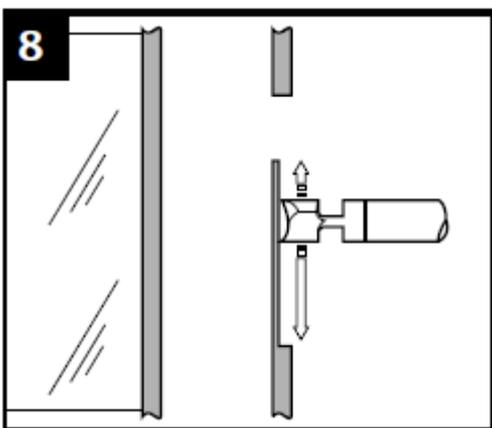
Setzen Sie die Sicherheitsbrille auf und ziehen Sie die Sicherheitshandschuhe an.



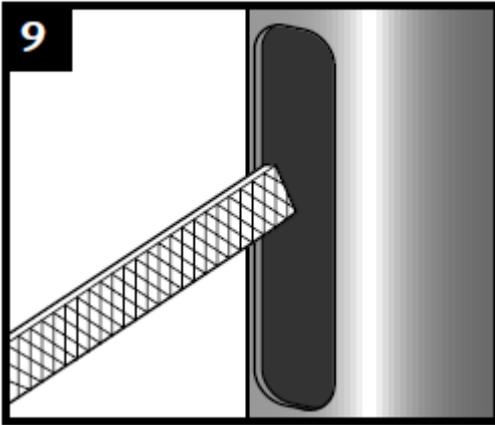
Befestigen Sie die Bohrmaschine am Frässchaft und ziehen Sie das Bohrfutter fest. Besprühen Sie Tür und Fräse mit WD40, Paraffin oder ähnlichem Fräs-Schmiermittel.



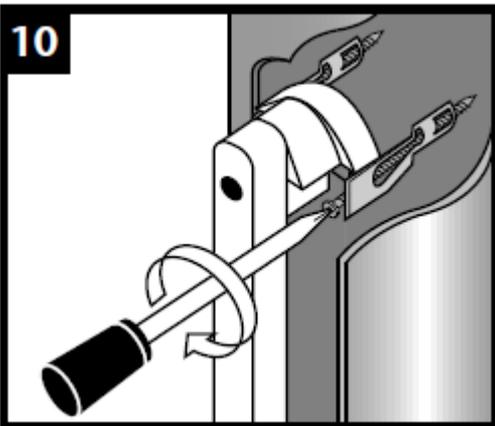
Starten Sie den Bohrer bei 2000-3000 U/Min. Bewegen Sie das Schaft-Gehäuse nach oben und unten während Sie die Türoberfläche fräsen. **VERSUCHEN SIE NICHT, IN EINER POSITION ZUFRÄSEN!** Bewegen Sie die Fräse in Intervallen von ca. 20 mal pro Minute.



Eventuell wird die Fräse an einer Stelle durch das Aluminium hindurch brechen. Fahren Sie fort, die Fräse nach oben und unten zu bewegen, um das verbleibende Material im Rest der Fräsung auf eine Stärke von 0.5mm (0,020 Zoll) oder weniger zu reduzieren. Erst jetzt sollte der Fräse erlaubt werden, sich in dem durchbohrten Tür-Sektor zu bewegen. Diese Anleitung zum Nachhaken kann Gefahr für den Anwender und die Fräse bedeuten.

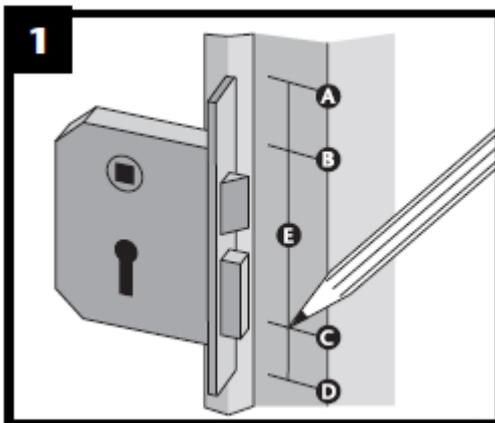


Schließlich benutzen Sie eine elektrische oder eine Handfeile, um das Loch abschließend zu bearbeiten.

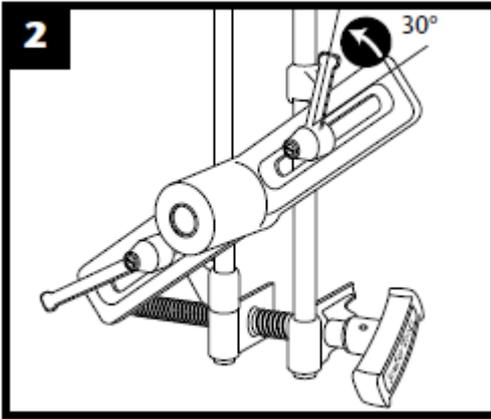


Passen Sie das Schloß unter Zuhilfenahme der "Adams Rite Style" Brücken wie in o.g. Zeichnung an.

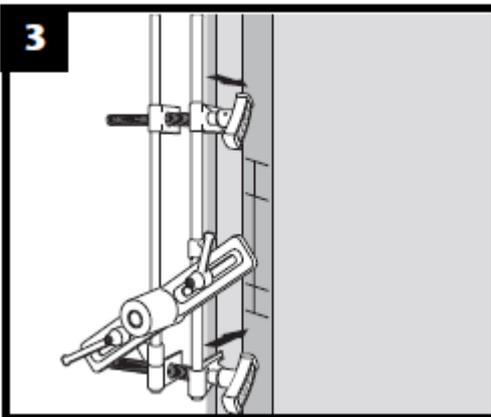
#### FRÄSEN VON VERSETZTEN SCHLOSSTASCHEN



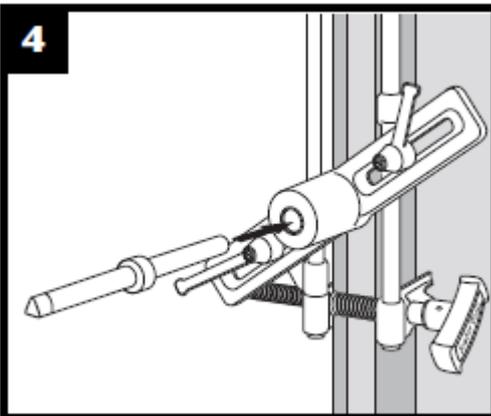
Markieren Sie auf der Stirnseite der Tür die Position des Schloßes einschließlich der Mittellinie des Stulps.



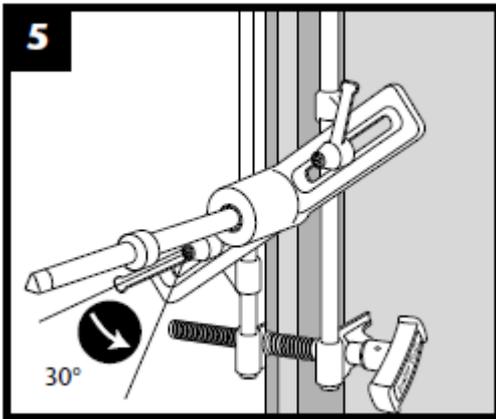
Lösen Sie den oberen Kreuz-Drehknopf.



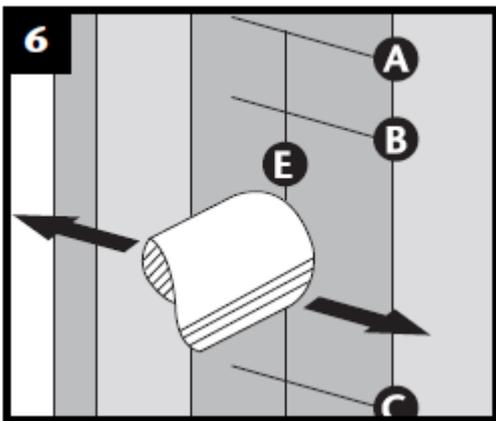
Klemmen Sie die Fräsvorrichtung an der Tür fest.



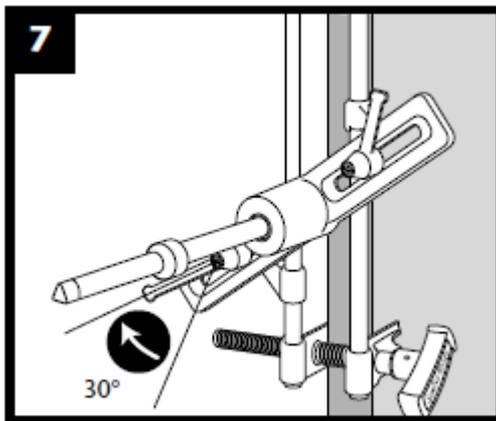
Führen Sie den Schaft ins Gehäuse ein.



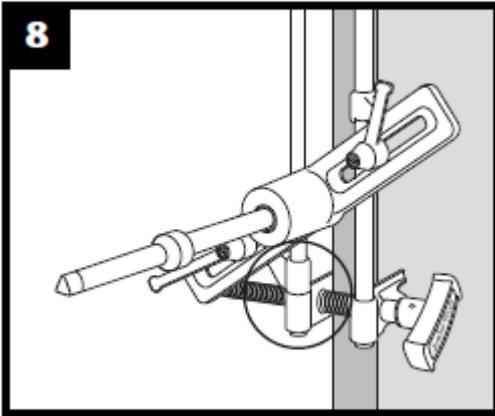
Lösen Sie den unteren Kreuz-Drehknopf.



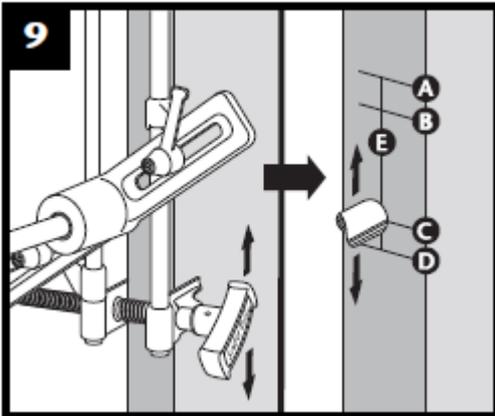
Positionieren Sie das Gehäuse E.



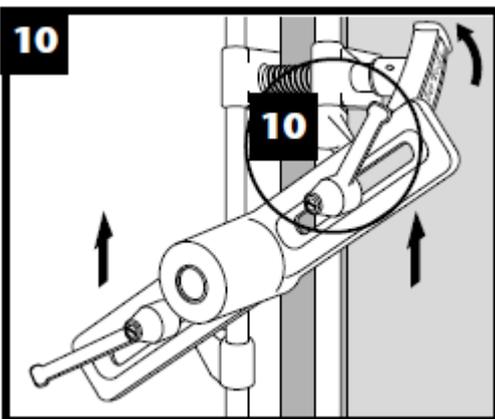
Drehen Sie den unteren Kreuz-Drehknopf fest.



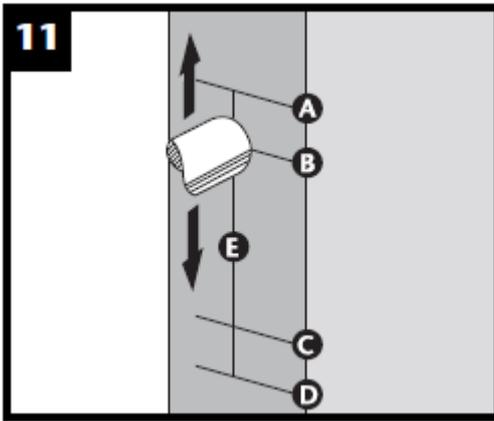
Lassen Sie den unteren Gleiter auf dem unteren Klemmenpaar ruhen.



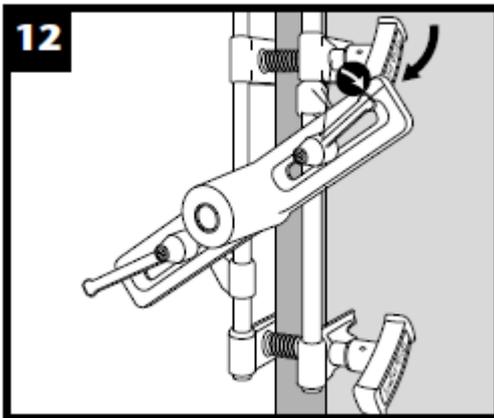
Lösen Sie die untere Klemmschraube und schieben das Klemmenpaar nach oben, bis der Schaft Position C erreicht. Dann Fixieren Sie das untere Klemmenpaar erneut.



Schieben Sie das Gehäuse nach oben bis zum oberen Klemmenpaar und lösen die obere Klemmschraube.

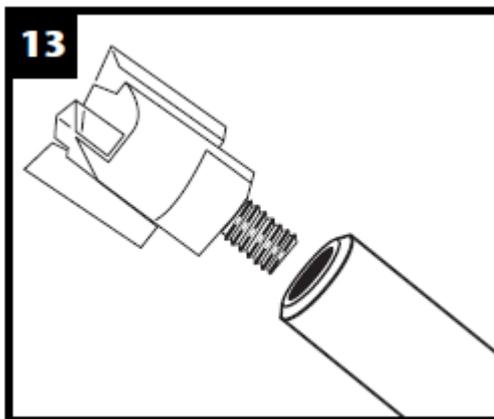


Schieben Sie Gehäuse und Klemmenpaar nach unten bis position B.

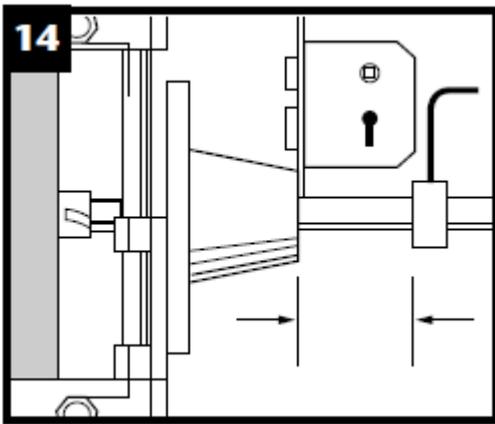


Drehen Sie die obere Klemme und Kreuz-Drehknopf fest.

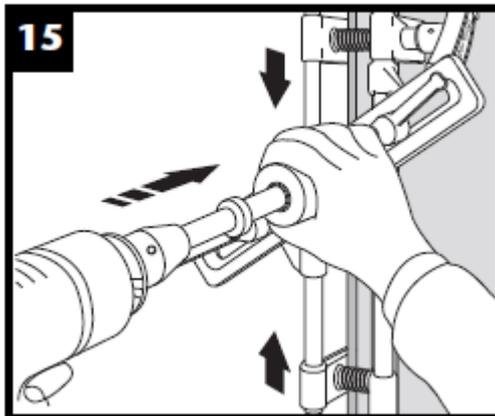
**WARNUNG:** Ziehen Sie die Klemmenpaare nicht zu fest an. Dies kann dazu führen, daß die Gleiter blockieren.



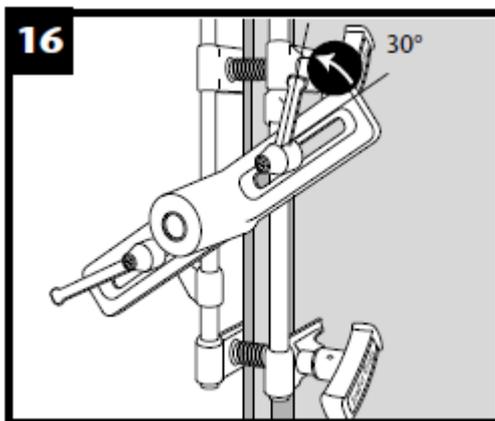
Wählen Sie den passenden Fräser entsprechend der Breite des Einsteckschlusses und schrauben Sie ihn bis zum Anschlag in den Frässhaf.



Bestimmen Sie die Position des Tiefenanslags. Stecken Sie den Stecker der Bohrmaschine ein.

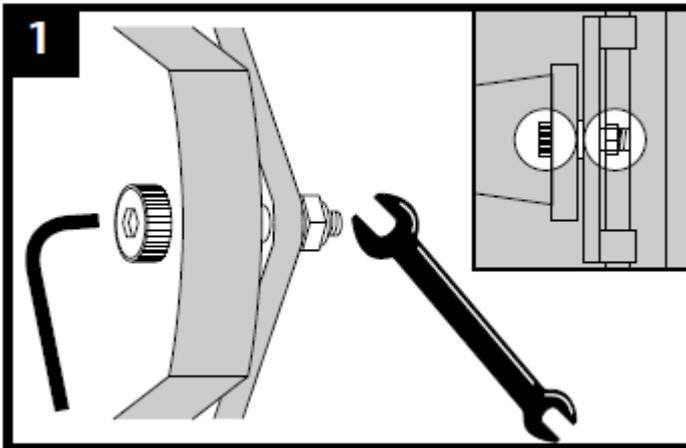


Fräsen Sie die Schloßtasche durch Aufund Abbewegung des Gehäuses.



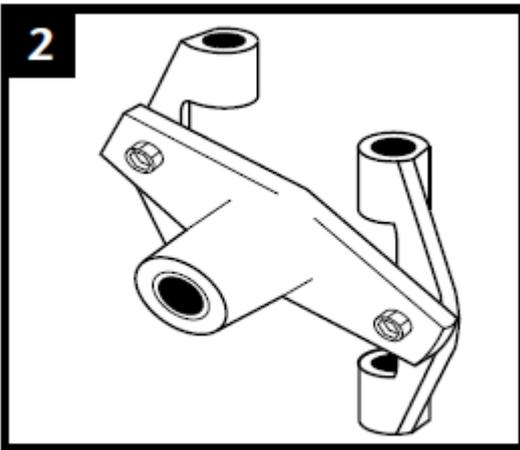
1. Entfernen Sie den Fräser mit dem beiliegenden Schlüssel.
2. Um das vordere Ende/ Blende zu schneiden, lösen Sie den Kreuz-Drehknopf und befolgen die Schritte 9-16.

WARTUNG, PROBLEMLÖSUNGEN, USW.



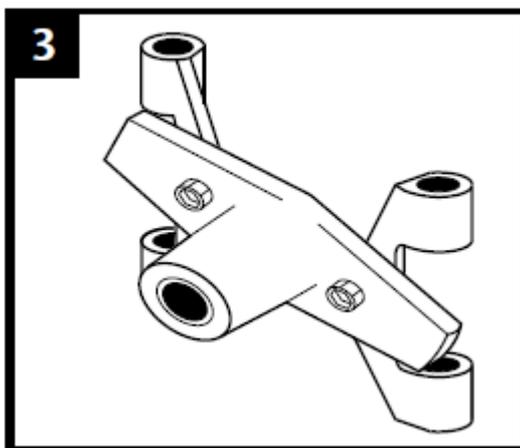
**PROBLEM:** Das Fräsegehäuse ist locker oder die Tür ist nicht gerade.

**LÖSUNG:** Versuchen Sie die Schrauben von den Gehäusestangen festzudrehen, aber nicht zu fest. Achten Sie darauf, daß das Gehäuse nicht verbiegt wenn die Klammern gerichtet werden.



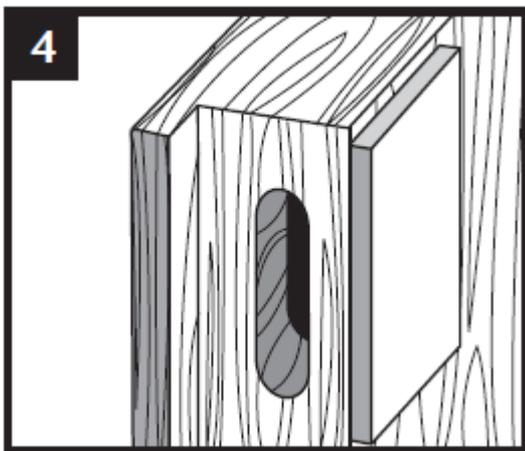
**PROBLEM:** Der Frässhchaft sitzt zu locker in dem Gehäuse.

**LÖSUNG:** Benutzen Sie ein neues Gehäuse.



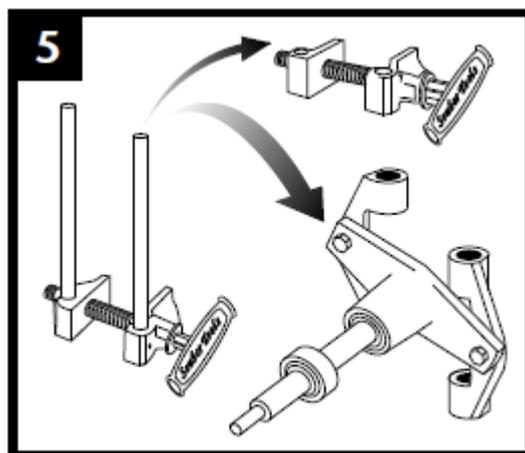
**PROBLEM:** Die Tür ist breiter als 55mm und die Fräse lässt sich nicht mehr öffnen.

**LÖSUNG:** Wechseln Sie das Standardgehäuse mit der Spezialversion aus.



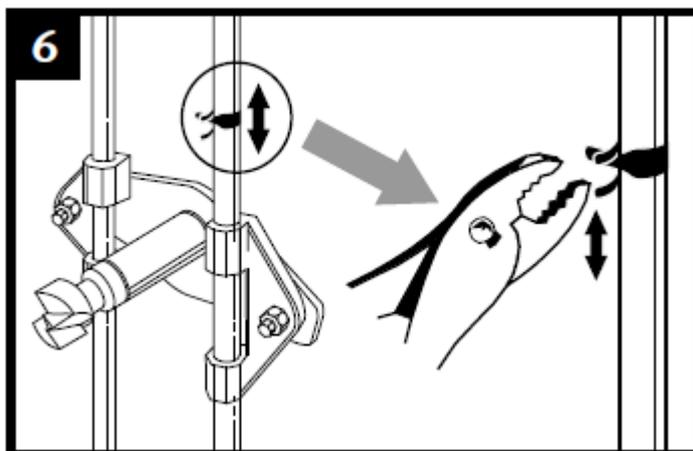
**PROBLEM:** Die Schlosstasche soll versetzt (nicht mittig) gefräst werden.

**LÖSUNG:** Bringen Sie einen Packungsstreifen an einer Seite der Tür an um die Fräse zu dezentrieren. Oder nehmen Sie statt dessen den Gehäusesatz für überfälzte Türen.



**PROBLEM:** Das Gehäuse verhakt sich mit der oberen/unteren Arretierung wodurch das Auf-und Abbewegen erschwert wird.

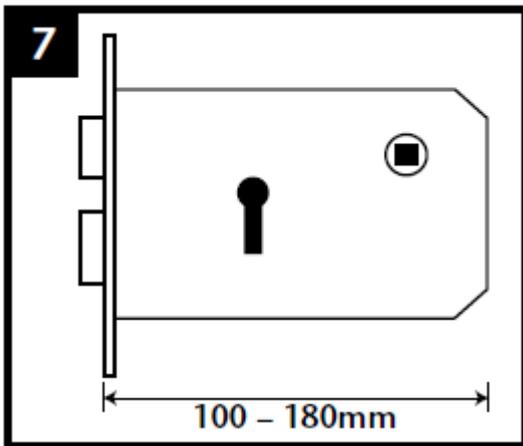
**LÖSUNG:** Die wahrscheinliche Ursache sind Sägespäne in den Führungen des Gehäuses. Lösen Sie die oberen Klampen, entfernen Sie das Gehäuse und säubern Sie die oberen Stangen und die Führungen des Gehäuses. Setzen Sie alles wieder zusammen und kontrollieren Sie den Betrieb. Schmieren mit WD40 o.ä.



**PROBLEM:** Wir müssen mehrere Türen fräsen und wollen bei der Voreinstellung Zeit sparen.

**LÖSUNG:** Fräsen Sie erst alle Schlosstaschen aus (fräsen Sie die Stulpaussparung später). Justieren Sie die Federklammer am oberen Ende und verwenden Sie diese als Haltepunkt. Halten Sie die Klammer in Position für die

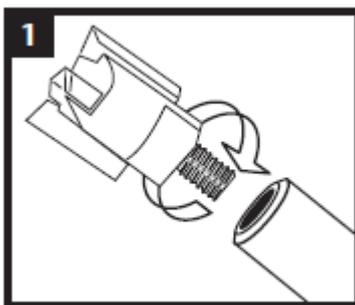
übrigen Schlösser, bis alle Schlosstaschen ausgefräst worden sind. Nachdem Sie das letzte Schlosstaschegefräst haben, bringen Sie die Klammer in die neue Stellung zum Fräsen der Stulpaussparung.



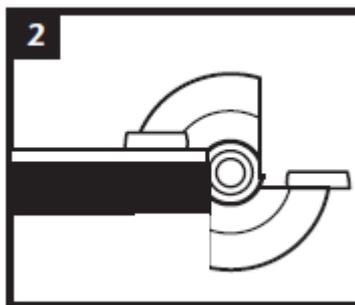
PROBLEM: Das Schloß ist mehr als 100mm tief und der Frässchaft ist nicht lang genug.

LÖSUNG: Bestellen Sie den langen Frässchaft der für Schlösser bis 180mm Tiefe geeignet ist.

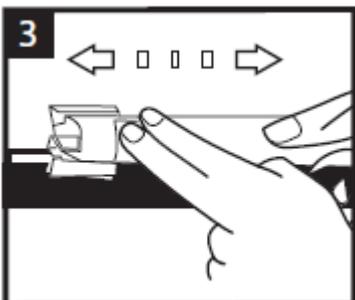
#### SCHÄRFEN VON KARBIDFRÄSERN



Den Fräser auf den Schaft schrauben. Karbidfräser lassen sich mit Diamantschleifsteinen nachschleifen, wie z.B. die von DMT erhältlichen.

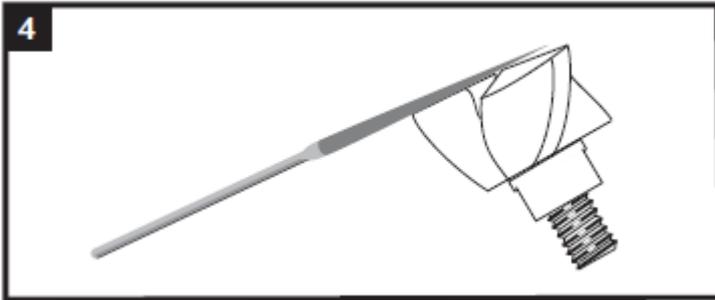


Schleifen Sie immer die flache Seite, niemals die mit Profil. Benutzen Sie ausschließlich Wasser, niemals Öl.



Ziehen Sie die Spitze mit leichtem Druck über den Schleifstein. Für eine gleichmäßige Schärfe benutzen Sie die gleiche Anzahl von Schleifvorgängen an allen Spitzen des Fräsers. Normalerweise 5 -30 Schleifvorgänge.

#### SCHÄRFEN VON HSS FRÄSERN



HSS Fräser lassen sich mit einer sehr feinen Diamantfeile nachschärfen. Eine dreieckige oder eine kleine flache Feile sind für die meisten Anwendungen ideal.

#### 6. Zubehör

Empfohlenes Zubehör ist auf der IGM-Website zu finden.

**Warnung!** Die Installation von nicht zugelassenem Zubehör kann zu Schäden am Produkt und zu schweren Verletzungen führen. Verwenden Sie nur das von IGM für dieses Produkt empfohlene Zubehör.