

ANWENDUNGSTECHNIK

universal milling frame

as well fitting installation aid for SIMONSWERK templates

application accessories**Note**

1 x universal frame

1 x clamping device

1. Secure the clamping device to the routing frame using the clamp rods.

2. Roughly adjust the clamping device according to rebate construction and fix in place with fastening screws.

3. Clamp routing frame to workpiece with clamping wheel.

4. Insert template and roughly adjust using the standard values given for rail and angle.

5. Carry out fine adjustment using spindles.

Templates need to be ordered separately.

installation tools

TE 205 3D

TE 210 3D

TE 240 3D

TE 305 3D

TE 310 3D

TE 340 3D

TE 510 3D

TE 526 3D

TE 527 3D

TE 540 3D

TE 630 3D

TE 640 3D

TE 540 3D A8

TE 640 3D A8

TE 541 3D FVZ

TE 240 3D Energy

TE 340 3D Energy

TE 526 3D Energy

TE 540 3D Energy

TE 640 3D Energy

TE 540 3D A8 Energy

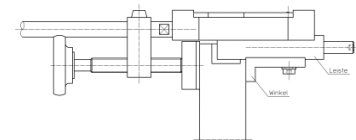
TE 640 3D A8 Energy

TE 340 3D FR

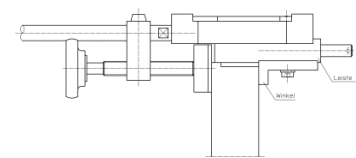
TE 540 3D FR

TE 640 3D FR

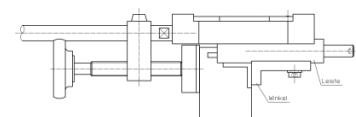
TE 540 3D A8 FR



cross section 1



cross section 2



cross section 3

Universalfräsrahmen Universal Milling Frame



Universalfräsrahmen sind auch als Serienfräslehre für eine Serienfertigung lieferbar. Die zutreffenden Frässchablonen sind separat für die jeweiligen Bänder zu bestellen.

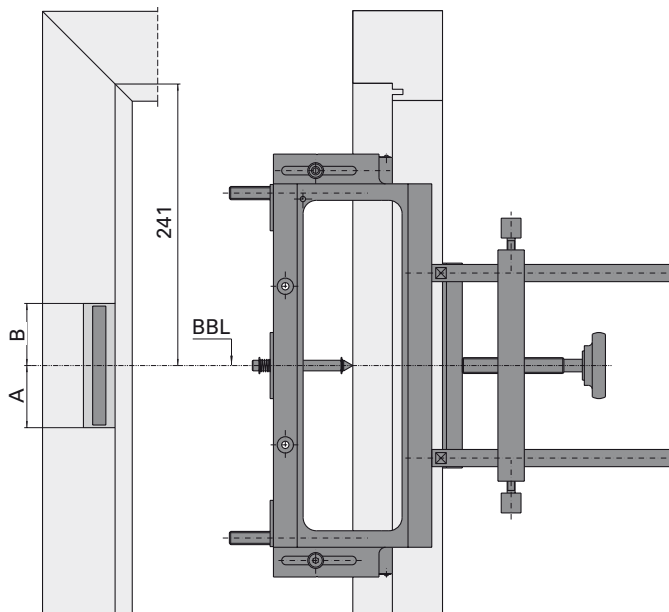
Universal milling frames are also available as serial milling jigs for serial production. The suitable routing templates must be ordered separately for the respective hinges.

Die Bandbezugslinie (BBL):

Der Abstand der 1. BBL ist **241 mm** vom Zargenfalz bzw. **237 mm** bis Oberkante Türfalz. Zwischen 1. und 2. BBL ist der Abstand abhängig von der Türblatthöhe.

Hinge reference line (HRL):

The 1st HRL is **241 mm** away from the frame rebate or **237 mm** away from the upper edge of the door rebate. The distance between the 1st and 2nd HRL depends on the height of the door.



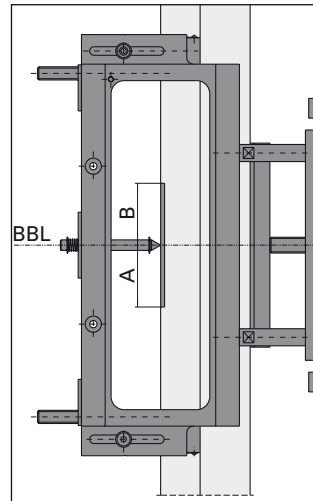
Bandbezugslinie (BBL) und Anordnung des Bandes

Diese kann in den Maßen A + B auf Mitte angeordnet sein, aber auch innerhalb einer Produktgruppe variieren, also von der Mitte abweichend sein.

Hinge reference line (HRL) and position of the hinge

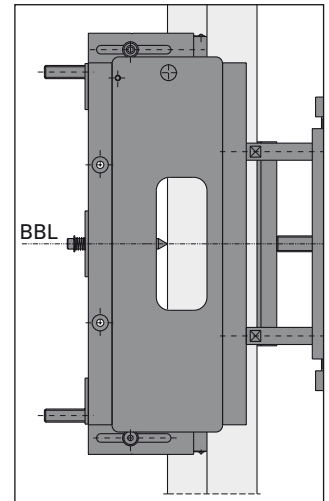
In dimensions A + B, it can be in the centre, or it can vary within a product group, i. e. deviate from the centre.

Die Arbeitsschritte der Fräsvorbereitung Preparing the milling process



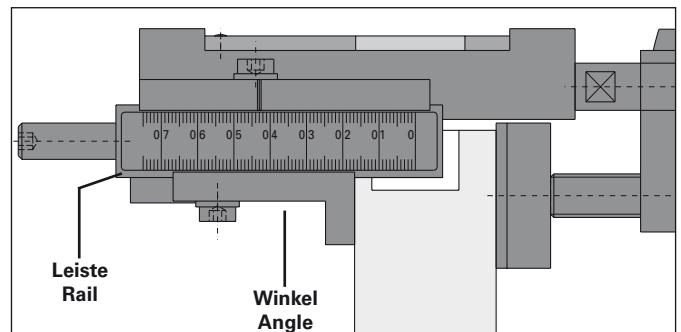
Bandsitz anzeichnen und Universalfräsrahmen mit Mittenanzeiger positionieren.

Mark the position of the hinge and position the universal milling frame by means of the centre indicator.



Je nach Bandtyp ist die zutreffende Frässchablone auszuwählen. Schablone einlegen und auf Fixierdorn positionieren.

Depending on the type of hinge, the suitable routing template must be selected. Insert the template and position it on the fixing pin.



Einstellung von Leiste und Winkel mit den Angaben auf der Frässchablone vornehmen.

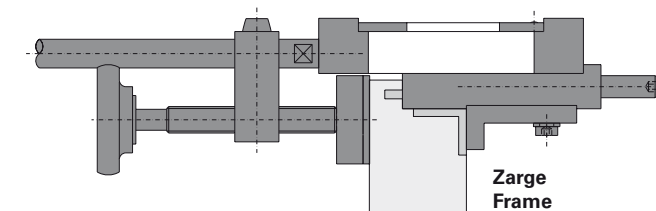
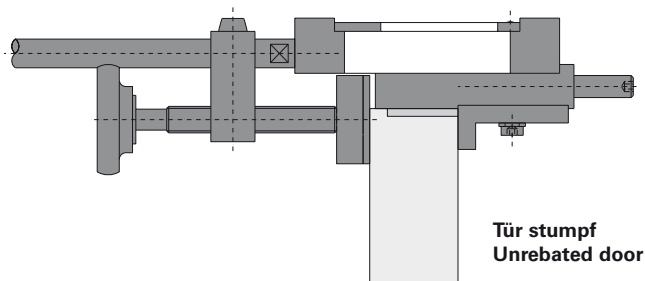
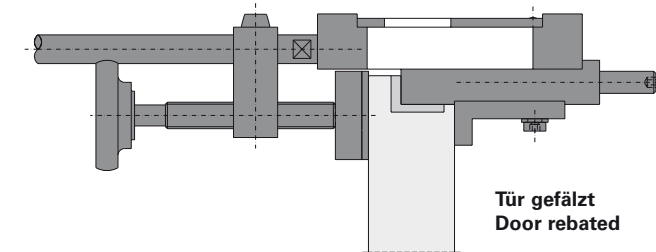
Adjust rail and angle according to the data on the routing template.

Mit dem Spannrade den Fräsrahmen auf das Werkstück aufspannen. Gegebenenfalls Probefräsung durchführen.

Clamp the milling frame onto the workpiece by means of the clamping wheel. If necessary, conduct a trial.

Universalfräsrahmen Universal Milling Frame

Anschlagsituationen je nach Falzkonstruktion
Clamping situations, depending on the rebate construction



Frässhablone einfach und doppelt
Single and double milling frame



Hinweis: Die Frässhablonen sind separat für die jeweiligen Bänder zu bestellen.

Note: The templates must be ordered separately for the respective hinges.

Weitere Produktinformationen:
Further product information:
www.bandsysteme.de

Serienfräslehre
Serial milling jig



Einsatz der Serienfräslehre:

Fräskörper nach der gewünschten Lage der Fräsungen einstellen und fixieren.

Die Anschläge sind individuell auf rechts und links einzustellen.

Die Längenanschlüsse sind 3 mm dick und können somit als Falzluft genutzt werden.

Einstellungen siehe Universalfräsrahmen

Use of the serial milling jig:

Depending on the desired position of the mortises, the milling body must be positioned and fixed.

The end stops must be set individually to the right and left.

The end stops are 3 mm thick and can therefore be used as spacers.

Settings: see universal milling frame

SIMONSWERK GmbH · Bosfelder Weg 5 · D-33378 Rheda-Wiedenbrück
Fon (0 52 42) 413-0 · Fax (0 52 42) 413-150
eMail: service@simonswerk.de · internet: www.simonswerk.de

ANWENDUNGSTECHNIK

universal milling frame

as well fitting installation aid for SIMONSWERK templates

application accessories**installation tools**

TE 640 3D A8 FR

VX 7939/100

VX 7939/100 FD

VX 7939/120

VX 7939/160 Planum

VX 7939/160 FD Planum

VX 7939/160 18-3

VX 7939/160 18-3 FD

VX 7939/160

VX 7939/160 FD

VX 7939/160 18/5 FD

VX 7939/160 S

VX 7939/160 FD S

VX 7939/160 S WK MST5

VX 7939/160 FD S WK MST5

VX 7939/160-4

VX 7939/160-4 FD

VX 7728/100

VX 7728/120

VX 7859/120

VX 7728/160

VX 7859/160

VX 7859/160 FD

VX 7729/100

VX 7729/120

VX 7729/160 Planum

VX 7729/160 18-3

VX 7729/160

VX 7729/160-4

VX 7939/160-4 Bronze

VX 7939/160-4 Bronze FD

VX 7729/160-4 Bronze

VX 2501 3D

VX 7501 3D

VX 2502 3D

VX 7502 3D

VX 7506 3D

VX 2505 3D

ANWENDUNGSTECHNIK

universal milling frame

as well fitting installation aid for SIMONSWERK templates

application accessories**installation tools**

VX 7505 3D

VX 2560 KK

VX 2560 RK

VX 2560 KR

VX 2560 RR

VX 2560 Bronze KK

VX 2570 KK

VX 2570 KR

VX 7560 KK

VX 7560 RK

VX 7560 KR

VX 7560 RR

VX 7570 KK

VX 7570 RK

VX 7570 KR

VX 2580

VX 2590

VX 7580

VN 1939/100

VN 3839/100

VN 1939/120

VN 1939/160

VN 1939/160 FD

VN 3838/160

VN 3838/160 FD

VN 2828/100

VN 2828/120

VN 5959/120

VN 2828/160

VN 5959/160

VN 3849/100

VN 2929/100

VN 3949/100

VN 2927/120 Compact

VN 2927/120 Compact
Planum

VN 2929/120

VN 3848/160

ANWENDUNGSTECHNIK

universal milling frame

as well fitting installation aid for SIMONSWERK templates

application accessories**installation tools**

VN 3948/160

VN 2927/160 Compact
Planum

VN 2929/160

VN 2929/160 Planum

VN 2927/160 Compact

VN 3939/100

VN 3939/100 FD

VN 4739/100

VN 4739/100 FD

VN 3938/160

VN 3938/160 FD

VN 7938/100

VN 8939/100

VN 8939/100 FD

VN 7939/120

VN 7939/160

VN 7939/160 FD

VN 8938/160

VN 8938/160 FD

VN 7728/120

VN 7728/160

VN 7748/100

VN 8849/100

VN 7729/120

VN 8948/160

VN 7729/160

VN 3737/160 Compact

VN 3738/160

VN 3738/160 FD

VN 3738/160 FD S

VN 8937/160 U Compact

VN 8938/160 U

VN 3747/160 Compact

VN 3748/160

VN 8947/160 U Compact

VN 8948/160 U

V 0030

ANWENDUNGSTECHNIK

universal milling frame

as well fitting installation aid for SIMONSWERK templates

application accessories**installation tools**

V 0080

V 0081

V 0037 WF

V 0037 WF RK

V 0037 WF FD

V 0037 WF S

V 0037 WF FD S

V 0086 WF

V 0087 WF

V 4437 WF Basic

V 4437 WF Soft

V 4437 WF ZK

V 0037 WF FV

V 0037 WF FV S

V 5435

V 8535

V 7888 WF

V 7888-32 WF

V 7601 3D

V series 7602 3D

V 7502 3D

door security bolt no. 205

door security bolt no. 206

door security bolt no. 207

butt hinge QR 70

butt hinge QR 100

butt hinge QR 100 WF ZK

Items (DIN reference: DIN right and left hand)**Finish(es)****packing unit****item number**without
pack of 1
5 250930 0 00001