

Nr. 527

## Teildielen austausch - Parkett mit leimloser Verbindung



**A**

### Beschreibung

In diesem Anwendungsbeispiel wird ein Parkettdielen austausch im verlegten Parkettboden gezeigt. Bei einem beschädigten Parkettboden hilft oft nur noch der Austausch der betroffenen Stelle im verlegten Boden.

Ein professioneller Austausch verlangt handwerkliches Geschick und professionelles Handwerkzeug.

Um ein sauberes Gesamtbild im Parkettboden wieder zu erhalten, muss die neue, ausgetauschte Parkett diele in entsprechender Oberfläche, Farbe, Sortierung und Feuchtigkeit dem verlegten Boden entsprechen.

Es ist wichtig, dass diese Arbeiten nur mit präzisen und professionellen Werkzeugen ausgeführt werden.



527/01

**B**

## Maschinen/Zubehör



527/02

Grundausrüstung:

Bezeichnung	Bestell-Nr.
Oberfräse OF 1010 EBQ-Set	574 234
Nutfräser HW S8 D14/20	490 964
Feineinstellung f. Führungsanschlag FE-FS/OF1000	488 754
2x Führungsbegrenzer FS-FB	485 827
Tauchsäge TS 55 EBQ-Plus	561 162
Akkuschrauber TDK 12 CE-NC 45-Plus	564 131
2x Spanplatten-Schrauben 4x20 mm	
Zug-Kappsäge <i>PRECISIO</i> CS 50 EB	561 180

CTM-Absaugmobil  
 Stemmeisen  
 Hammer  
 Anschlagwinkel  
 Meterstab  
 Schlagholz  
 PVAC-Parkettleim

Arbeitsfolge:

- Führungsschiene bohren und senken
- erster Querstoß fräsen
- Diele längsseitig aufsägen
- kreuzförmige Einschnitte am zweiten Querstoß sägen
- Diele aus Parkettboden herausnehmen
- Austauschdiele ausmessen und einpassen
- Austauschdiele einleimen

**C**

## Vorbereiten/Einstellen



527/03

Ausgehend vom Parkettdielenstoß wird das zu entfernende Parkettelement mit einer Länge von 40 bis 60 cm unter Beachtung des Lamellenversatzes mit dem Anschlagwinkel rechtwinklig zur Längsseite angezeichnet (s. Abb. 527/3). Liegt die schadhafte Stelle mehr als 60 cm vom nächsten Parkett-dielenstoß entfernt, so wird links und rechts von der schadhafte Stelle eine rechtwinklige Anrissmarkierung in einem Abstand von 40 bis 60 cm angezeichnet.



527/04

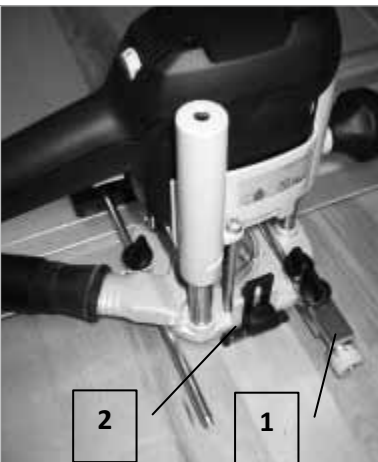
### 1. Führungsschiene bohren und ansenken

Die Führungsschiene muss für die verwendeten Spanplatten-Schrauben gebohrt und angesenkt werden (z.B. Ø 4 mm für Schrauben 4x20 mm). Der Abstand der Bohrungen muss innerhalb der Breite der Parkettziele liegen (s. Abb. 527/4). Die Bohrungen soweit ansenken, dass der Schraubenkopf bündig mit der Oberseite der Führungsschiene ist.

### 1.2. Führungsschiene ausrichten

Die Führungsschiene wird exakt im rechten Winkel zur Längsseite der Parkettziele mit einem Abstand von ca. 3 – 4 cm vom Anriss ausgerichtet. Damit ist für die nachfolgende Fräsung ausreichend Platz, um beide Fräsgänge in einer Einstellung zu fräsen.

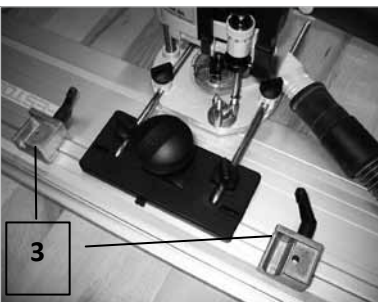
Nach der Positionierung wird die Führungsschiene mit zwei Spanplatten-Schrauben 4x20 mm auf das schadhafte Parkettdielenelement festgeschraubt.



527/05

### 2. Querstoß fräsen

- Nutfräser bis zur Markierung am Fräaserschaft in die Oberfräse einsetzen und festspannen.
- Oberfräse OF 1010 EBQ mit Führungsschienenadapter und montierter Feineinstellung (1) auf die Führungsschiene aufsetzen und Abstützung (2) an der Oberfräse auf den Parkettboden auflegen (s. Abb 527/5). Die Oberfräse sollte eben auf der Führungsschiene aufliegen, der Führungsschienenadapter muss spielfrei auf der Führungsschiene bewegbar sein, ggf. den Führungsschienenadapter einstellen.

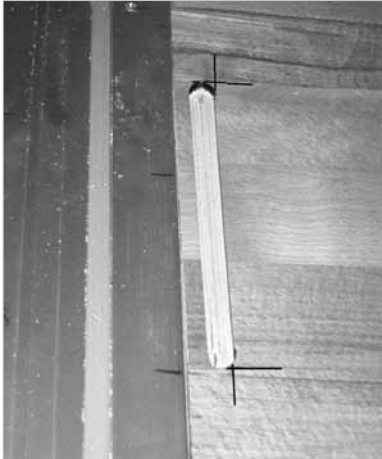


527/06

- Mit den beiden Führungsbegrenzern (3) auf der Führungsschiene wird die zu fräsende Länge an dem Querstoß bestimmt (s. Abb. 527/6). Hierzu den Flugkreis des Fräser exakt auf den Anriss ausrichten (s. auch Abb. 527/9) und Führungsbegrenzer an den Tisch der Oberfräse anlegen und Festspannen.
- Frästiefe auf 5 mm an der Oberfräse einstellen und Nut fräsen.

**E**

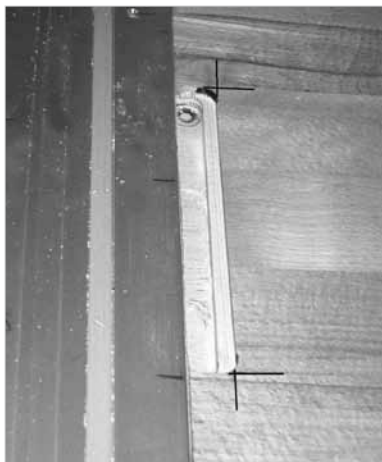
## Vorgehensweise



527/07

Durch die erste Querfräsung wird die neue Parkettdielenstoß-kante für das Austauschelement erzeugt und die spätere Federoberseite nachgebildet auf der das eingesetzte Teilelement ruht.

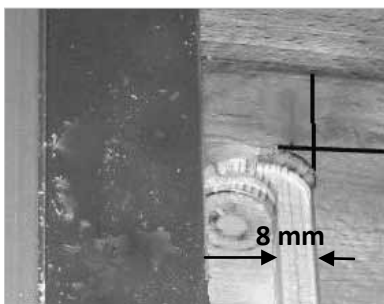
- Saugschlauch an Oberfräse anschließen, auf Drehzahlstufe 6 einstellen, Führungsschienenadapter auf die Führungsschiene aufsetzen und dann Maschine einschalten.
- Oberfräse an den hinteren Führungsbegrenzer auf der Führungsschiene anlegen und dann langsam auf eingestellte Frästiefe am Revolveranschlag der Oberfräse fahren (Frästiefe 5 mm). Mit der Oberfräse wird dann zwischen den Begrenzern eine Nut ausgefräst (s. Abb. 527/7).



527/08

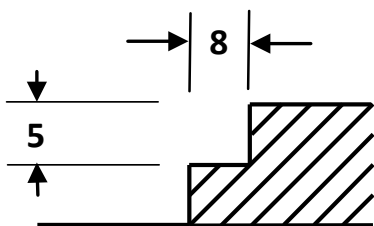
Im darauf folgenden Fräsdurchgang wird eine um 8 mm zur Parkettdielenstoßkante versetzte Fräsung gemacht, wobei hier die Parkettdiele vollständig durchgefräst wird.

- Mit der Feineinstellung wird die Oberfräse 7-8 mm von der gefrästen Nut weg zu der auszutauschenden Diele hin verstellt.
- Frästiefe auf Parkettdielenstärke einstellen.
- Oberfräse am hinteren Führungsbegrenzer positionieren und Parkettdiele durchfräsen (s. Abb. 527/8 und Abb. 527/9).



527/09

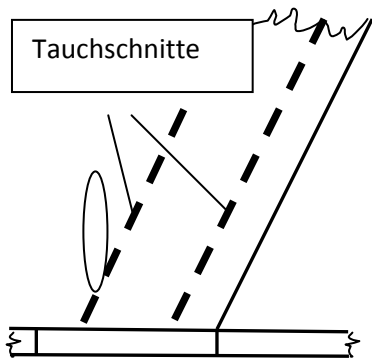
Durch die beiden Fräsungen über die gesamte Parkettdielenbreite wurde eine neue Federoberseite und der stirnseitige Übergang vom Austauschelement zum vorhandenen Parkettboden nachgebildet.



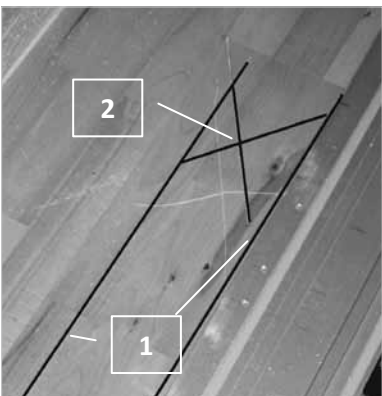
527/10



527/11



527/12



527/13



527/14

### 3. Längsschnitte an der Austauschdiele

Mit der Tauchsäge TS 55 EBQ und der Führungsschiene werden zwei Längsschnitte (s. Abb 527/12) und anschließend zwei Kreuzschnitte (2, s. Pkt. 4) in das auszutauschende Parkettdielenbrett gesägt (s. Abb. 527/13).

- Schnitttiefe an der Tauchsäge TS 55 EBQ auf Parkettdicke einstellen.
- Führungsschiene längs mit den Spanplatten-Schrauben auf das auszutauschende Parkettdielenbrett schrauben.
- Tauchsäge TS 55 EBQ auf Führungsschiene setzen und gegebenenfalls mit den beiden Einstellbacken auf die Führungsschiene spielfrei einstellen. Drehzahlstufe auf 6 einstellen und Saugschlauch anschließen.
- Mit dieser Einstellung wird dann ein Schnitt über die gesamte Länge der auszutauschenden Parkettdiele gemacht.
- Anschließend den Vorgang für den zweiten Schnitt wiederholen.

### 4. Kreuzschnitte am Dielenstoß sägen

Am anderen Parkettdielenstoß werden zwei kreuzförmige Schnitte (2) in das auszutauschende Dielenbrett gemacht (s. Abb. 527/13). Die Sägeschnitte sollten von der Mitte der auszutauschenden Parkettdiele bis zu den Längsschnitten (1) gemacht werden.

- Führungsschiene auf Parkett legen, ausrichten und mit den Spanplatten-Schrauben auf der Austauschdiele festschrauben. Tauchschnitt bis an den Längsschnitt ausführen.
- Vorgang für den zweiten Schnitt wiederholen.

### 5. Trennen der Stege und aushebeln der schadhaften Diele

Mit einem scharfen Stemmeisen werden die noch verbliebenen Stege am Querstoß durchtrennt (s. Abb.527/14).

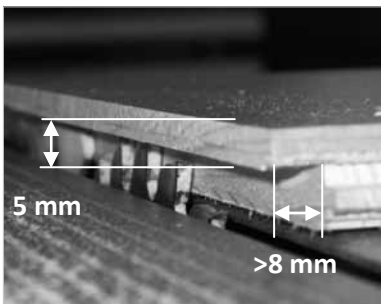


527/15

Der in den Verbindungen verbliebene Parkettbodenrest wird ebenfalls mit dem Stemmeisen und / oder Schraubendreher vorsichtig herausgeholt (s. Abb. 527/15).

Anschließend wird das stirnseitig verbliebene Reststück des Parkettbodenbrettes von der Querkante entfernt. Hierzu wird das Reststück ebenfalls mit einem Stemmeisen vorsichtig von der Querstoßverbindung gelöst.

Mit dem Staubsauger wird nun der sichtbare Boden von Spänen und Rückständen gesäubert.



527/16

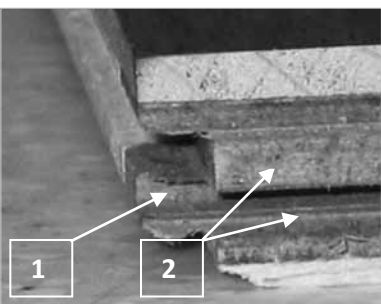
#### 6. Austauschdielen ausmessen und einsetzen

Die ausgewählte Austauschdielen wird nun angesetzt und die Länge mit einem Bleistift exakt angezeichnet. Zuerst wird die Querseite und danach die Länge der Austauschdielen bearbeitet.

Querseite:

- Die Schnitthöhe wird so eingestellt, dass der Überstand an der Austauschdielen der Tiefe der Fräsung im Boden entspricht (im Beispiel 5 mm).
- Drehzahlstufe auf 6 an der Precisio CS 50 EB einstellen und Absaugerschlauch anschließen.
- Austauschdielen auf die Unterseite und an die Längsseite der den Winkelrastanschlag legen, Maschine einschalten und mit mehreren Schnitten mit der Zugeinrichtung die entstandene Überlappung an die Querstoßkante nachbilden (s. Abb. 527/16).

Tipp: Wenn der Falz etwas größer als die 8 mm ist, vermeidet man Spannungen im Parkettverbund und die Austauschdielen lässt sich auch leichter einsetzen.



527/17

Längsseite:

- Die Länge der Austauschdielen wird nun exakt an der Precisio CS 50 EB abgesägt.
- Die Verriegelungseinheit (1) und die Nutwangen (2) des Austauschelementes an der Längs- und Querseite mit der Precisio CS 50 EB absägen (s. Abb 527/17).



527/18

#### 7. Austauschelement einleimen

Für eine dauerhafte Fixierung der Austauschdielen wird auf die Feder längs- und stirnseitig PVAC-Leim aufgetragen.

Das neue Parkettstück wird nun vorsichtig eingelegt und mit leicht dosierten Hammerschlägen gegen ein Schlagholz mit der gegenüberliegenden Verbindung verriegelt (s. Abb. 527/18).

Der Leim braucht mindestens 2 Stunden bis eine endgültige Festigkeit erreicht ist. Für einen passgenauen Aushärtungsprozess wird das eingeleimte Parkettstück mit Gewichten beschwert.

Eventuelle Passungsungenauigkeiten bzw. Fugen werden mit 2-Komponentenkittmaterial egalisiert und die Kittreste mit Aceton entfernt.

Zum Abschluss wird die Reparaturstelle mit den gleichen Pflegemitteln und Pflegemaßnahmen wie die umliegende Fläche behandelt.

# FESTOOL

Unsere Anwendungsbeispiele sind die Dokumentation der von uns durchgeführten Arbeitsschritte. Grundsätzlich ist die Arbeit mit Maschinen, Handwerkzeugen, Holz und Chemieprodukten mit erheblichen Gefahren verbunden. Daher richten sich unsere Anwendungsbeispiele ausschließlich an geübte und erfahrene Handwerker. Eine Zusicherung für das Gelingen der hier vorgestellten Projekte können wir nicht übernehmen, da dies von Ihrem Geschick und den verwendeten Materialien abhängig ist. Wir sind um größte Genauigkeit in allen Details bemüht, können jedoch für die Korrektheit keine Haftung übernehmen. Wir schließen unsere Haftung für leicht fahrlässige Pflichtverletzungen aus, sofern nicht Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit betroffen sind. Unberührt bleibt ferner die Haftung für die Verletzung von Pflichten, deren Erfüllung die ordnungsgemäße Durchführung des Vertrages überhaupt erst ermöglicht und auf deren Einhaltung Sie regelmäßig vertrauen dürfen.

Eine Haftung für Mangelgeschäden übernehmen wir nicht..

[www.festool.de](http://www.festool.de)