



Art.-Nr. 104779

Originalanleitung

Parf[®] MK II Guide System

® Parf ist eine eingetragene Marke von Peter Parfitt



DATUM: 06.02.2023
BUCH-REF: 104673
BUCHVERSION: 12

INHALT

Einführung	02
PGS-Bezeichnung der Teile	02
Das Konzept	03
Verwendung der 3-mm-Bohrbuchsen	03
Verwendung der 3-mm-Stifte	03
Anfangsmuster der 3-mm-Löcher	04
Vervollständigung des 3-mm-Lochmusters	05-06
Erstellung von versetzten Löchern	07-08
Vergrößern der 3-mm-Löcher auf 20 mm	09
Nützliche Tipps	10
Sonstige UJK Parf®-Produkte	11-12-13-14
Notizen	15

EINFÜHRUNG

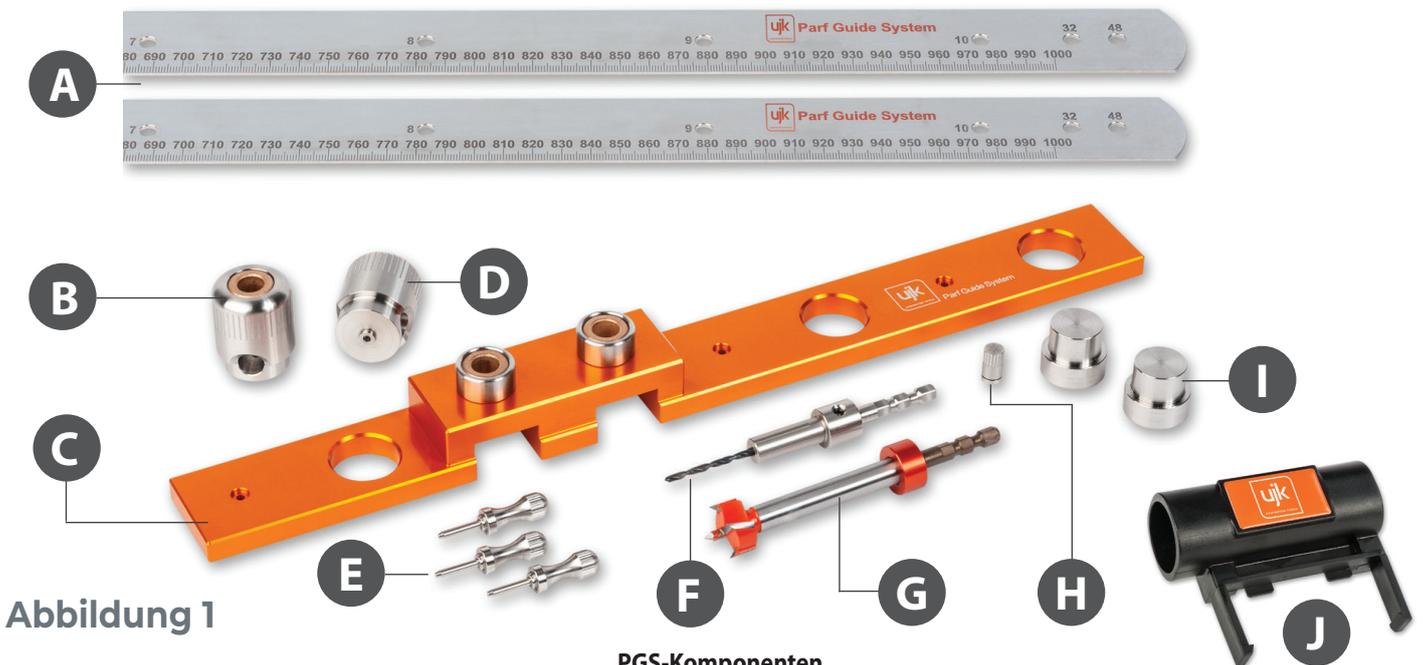
Das UJK Parf Guide System (PGS) wurde von Peter Parfitt erdacht und gemeinsam mit Axminster Tools & Machinery Ltd entwickelt, wo das System unter dem Markennamen UJK hergestellt wird.

Das PGS bietet eine hochpräzise, aber dennoch schnelle und einfache Methode zum Auslegen eines Rasters von 20-mm-Löchern auf einer Tischplatte oder der Oberfläche eines Multifunktionsstisches. Mit einem Paar UJK Super Dogs

und mindestens zwei UJK Guide Dogs oder Pups (Dogs und Pups sind Bankhaken) können Sie perfekte 90- oder 45-Grad-Schnitte mit einer Führungsschiene und Tauchsäge oder mittels Richtschiebe und Kreissäge ausführen.

Das PGS bietet auch eine einfache Möglichkeit zum Erstellen eines isometrischen Rasters aus 20-mm-Löchern, mit dem perfekte Schnitte bei 30 und 60 Grad ausgeführt werden können.

PGS BEZEICHNUNG DER TEILE



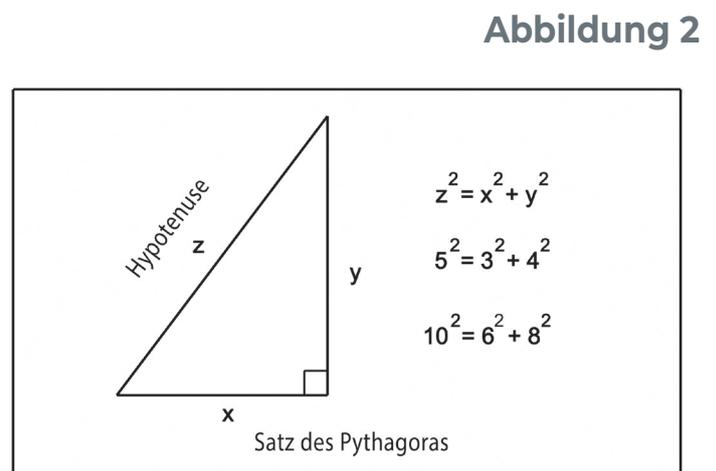
PGS-Komponenten

A	Parf-Schienen-Paar; 1 m lang mit metrischer Skala und einer Reihe von 6 mm Löchern	F	3-mm-Bohrerhalter mit 3-mm-Bohrer
B	Lagergeführte 3-mm-Bohrbuchse; kurzer Zentrierzapfen	G	D/G 20-mm-HM-Bohrer mit Sechskantschaft und 3-mm-Führungsdorn mit Anschlaghülse
C	20-mm-Bohrschablone	H	Verbindungsschraube zum Zusammenschrauben der Parf-Schienen
D	Lagergeführte 3-mm-Bohrbuchse; langer Zentrierzapfen	I	Parf Locator Dogs
E	3-mm-Fixierstifte	J	UJK Parf-Absaugstutzen

Das PGS-Konzept basiert auf dem Satz des Pythagoras: In einem rechtwinkligen Dreieck ist die Summe der Katheten-Quadrate gleich dem Quadrat der Hypotenuse. Tischler nutzen dieses Wissen seit Jahrtausenden. Besonders nützlich ist der Spezialfall für diesen Satz des Pythagoras: Wenn die Länge der Seiten 3 und 4 Einheiten beträgt, dann ist die Hypotenuse 5 Einheiten lang.

Dieses Verhältnis bleibt selbst bei Verdoppelung der Werte bestehen, also wenn die Länge der Seiten 6 und 8 Einheiten beträgt, ist die Länge der Hypotenuse 10. Diese Werte liegen dem Prinzip des PGS zugrunde. Eine Einheit entspricht 96 mm.

Mit nur zwei Parf-Schienen kann eine Lochreihe von präzise platzierten 3-mm-Bohrungen gesetzt werden, wobei die Querreihen im rechten Winkel zu den Längsreihen stehen. Mithilfe der Bohrschablone können die 3-mm-Bohrungen dann sehr genau ausgebohrt werden, um den endgültigen Raster von 20-mm-Löchern zu erhalten.



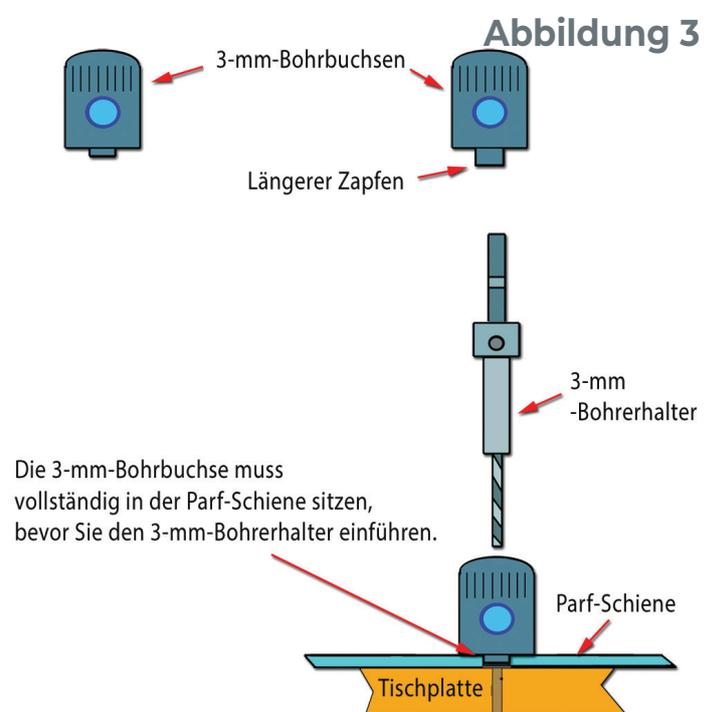
VERWENDUNG DER 3-MM-BOHRBUCHSEN

Es gibt zwei 3-mm-Bohrbuchsen, die sehr ähnlich aussehen. Auf der Unterseite befindet sich jeweils ein kurzer Vorsprung oder Zapfen mit einem Durchmesser von 6 mm, der in die 6-mm-Löcher der Parf-Schienen passt. Es wird empfohlen, dass zunächst eine Anbohrung sowohl mit dem 3-mm-Bohrer als auch mit dem 20-mm-Forstnerbohrer erfolgt. Bohren Sie auf Vierteltiefe und ziehen Sie den Bohrer etwas heraus, bohren Sie das nächste Viertel und ziehen Sie ihn wieder heraus usw. Eine 3-mm-Bohrbuchse hat einen Zapfen, der durch eine einzelne Parf-Schiene passt, während die andere Buchse einen längeren Zapfen aufweist, der durch zwei Parf-Schienen passt.

Der 3-mm-Bohrerhalter wird mit einem 3-mm-Bohrer bestückt und mit einem Gewindestift gesichert. Der Bohrerhalter passt in beide 3-mm-Bohrbuchsen.

Der Zapfen der entsprechenden 3-mm-Bohrbuchse sollte in das 6-mm-Loch der Parf-Schiene eingesetzt werden, bevor der 3-mm-Bohrerhalter montiert wird. Achten Sie immer darauf, dass der Zapfen vollständig in der 6-mm-Bohrung der Parf-Schiene sitzt, bevor Sie den 3-mm-Bohrerhalter einsetzen.

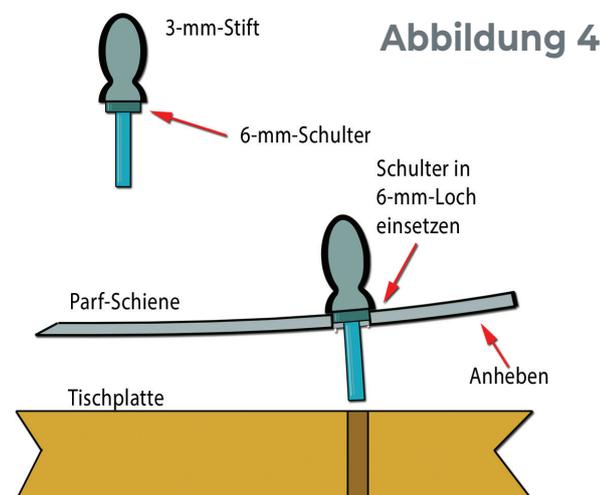
Hinweis: Die Nut im 3-mm-Bohrerhalter muss gelegentlich abgewischt werden.



VERWENDUNG DER 3-MM-STIFTE

Die 3-mm-Stifte haben eine 6 mm breite Schulter, die in die 6-mm-Löcher der Parf-Schienen passt. Es ist wichtig, dass Sie bei der Verwendung der 3-mm-Stifte mit den Parf-Schienen überprüfen, ob die Stifte vollständig in den 6-mm-Löchern sitzen.

TIPP: Wenn Sie einen Stift durch eine Parf-Schiene und in ein vorhandenes 3-mm-Loch einsetzen, heben Sie ein Ende der Parf-Schiene an, stecken Sie den 6-mm-Teil des Stifts in die Parf-Schiene und drücken Sie den Stift erst dann in das 3-mm-Loch.



ANFANGSMUSTER DER 3-MM-LÖCHER

Bitte beachten:

- Die 3-mm-Stifte haben absichtlich eine enge Passung in die mit dem System gebohrten 3-mm-Löcher – dies trägt zur Genauigkeit des fertigen 20-mm-Lochrasters bei.
- Die Lineale sind nicht zur Anwendung als Richtscheit gedacht. Die elf 6-mm-Löcher sind perfekt in einer Linie angeordnet, aber der Abstand vom Zentrum jeder Bohrung zur Kante des Lineals kann leicht variieren. Dadurch wird aber die Genauigkeit oder Leistung des PGS nicht beeinträchtigt.

Schritt 1 (Abbildung 5)

Legen Sie eine Parf-Schiene mit dem abgerundeten Ende so auf die Tischplatte, wie in Abbildung 5 gezeigt. Legen Sie fest, wo sich die erste Lochreihe und das erste Loch befinden sollen. Richten Sie die Parf-Schiene entsprechend aus und klemmen Sie sie fest.

Setzen Sie die 3-mm-Bohrbuchse wie abgebildet in das 6-mm-Loch in der Parf-Schiene rechts ein. Achten Sie darauf, dass die Buchse flach auf der Parf-Schiene sitzt, bevor Sie das erste Loch bohren.

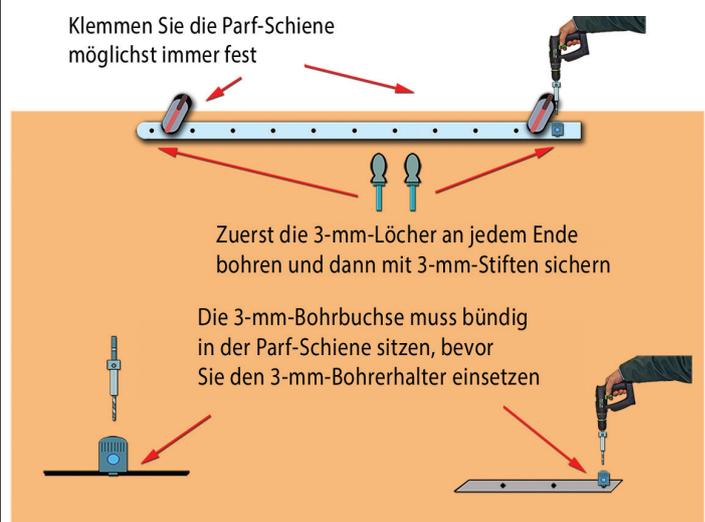
Setzen Sie einen 3-mm-Stift in das Loch ein und achten Sie darauf, dass er bündig im 6-mm-Loch der Parf-Schiene sitzt. Bohren Sie nun das Loch am anderen Ende der Parf-Schiene nach dem gleichen Verfahren und setzen Sie einen zweiten 3-mm-Stift in das Loch ein.

Nun können die dazwischen liegenden 3-mm-Löcher gebohrt werden.

Abbildung 5

„HINWEIS: Wenn man ein Lineal an beiden Enden befestigt, wird möglicherweise in der Mitte ein seitlicher Druck ausgeübt, was zu einem ungenauen Satz von dazwischen liegenden Löchern führen würde. Wenn Sie also an beiden Enden Löcher gebohrt haben und das Lineal mit 3-mm-Stiften durch diese Löcher fixiert wurde, sollten Sie das nächste Loch in der Mitte des Lineals bohren (Position 5). Dabei ist unbedingt darauf zu achten, dass keine seitliche Kraft ausgeübt wird. Wird in der Nähe der Mitte eine Klemme verwendet, um das Lineal zu fixieren, sollten Sie sehr sorgfältig darauf achten, dass beim Anziehen der Klemme keine seitliche Bewegung des Lineals stattfindet.“

Die Genauigkeit dieses dazwischen liegenden Lochs kann sofort mithilfe des dritten 3-mm-Stifts geprüft werden, der ohne Schwierigkeiten hineingehen sollte. Dieser dritte 3-mm-Stift sollte an Ort und Stelle bleiben, während die restlichen 3-mm-Löcher gebohrt werden.“



Schritt 2 (Abbildung 6)

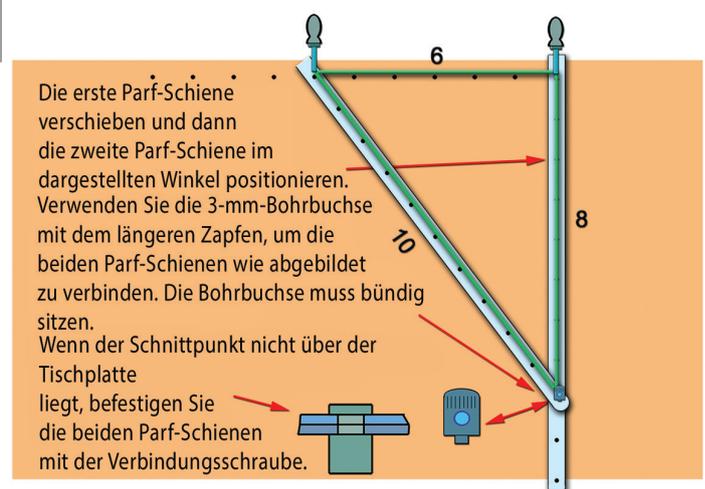
Entfernen Sie die Zwingen und den 3-mm-Stift (links in Abbildung 6) und schwenken Sie die Parf-Schiene wie in Abbildung 7 gezeigt. Setzen Sie eine zweite Parf-Schiene mit einem 3-mm-Stift durch Loch „0“ der Schiene und in das 6. Loch der Tischplatte links vom 3-mm-Stift der anderen Parf-Schiene.

Die beiden Parf-Schienen müssen jetzt am 8. Loch in der vertikalen Schiene und am 10. Loch in der gewinkelten Schiene miteinander verbunden werden. Falls der Verbindungspunkt über der Tischplatte liegt, verwenden Sie die zweite 3-mm-Bohrbuchse (mit dem längeren Zapfen), um die beiden Schienen zusammenzuhalten.

Abbildung 6

Anschließend wird mit dem 3-mm-Bohrer ein Loch gebohrt, danach die 3-mm-Bohrbuchse entfernt, die linke Parf-Schiene weggeschoben und ein 3-mm-Stift in das neue 3-mm-Loch eingeführt, um die vertikale Parf-Schiene zu sichern.

Wenn sich der Schnittpunkt der beiden Parf-Schienen nicht über der Tischplatte befindet, wie dies beim Erstellen einer neuen MFT3-Platte der Fall ist, verbinden Sie die beiden Schienen mit der Verbindungsschraube.



Fertigstellung der ersten Längsreihe (Abbildung 7)

Die restlichen 3-mm-Löcher können nun mithilfe der 3-mm-Bohrbuchse gebohrt werden, wie in Abbildung 7 gezeigt. Achten Sie erneut darauf, dass die 3-mm-Bohrbuchse vor Beginn des Bohrens immer korrekt in die Parf-Schiene eingesetzt ist.

Die zweite Längslochreihe kann nun spiegelbildlich zu Abb. 7 nach dem oben beschriebenen Verfahren gebohrt werden.

„HINWEIS: Befolgen Sie beim Bohren von 3-mm-Löchern entlang der Länge eines Lineals immer die Anweisungen in Schritt 1, um einen seitlichen Druck zu vermeiden, indem Sie sorgfältig ein dazwischen liegendes Loch etwa in der Mitte des Lineals bohren und dann das Lineal noch zusätzlich mit einem dritten 3-mm-Stift fixieren.“

Erstellung der unteren Reihe (Abbildung 8)

Nehmen Sie eine Parf-Schiene und sichern Sie diese mit einem 3-mm-Stift an beiden Enden, wie in Abbildung 8 gezeigt. Bohren Sie nun die 3-mm-Löcher entlang der Parf-Schiene.

Sobald diese Arbeit abgeschlossen ist, gibt es verschiedene Vorgehensweisen. Die Genauigkeit ist stets gewährleistet, solange grundsätzlich sichergestellt ist, dass die 3-mm-Bohrbuchse(n) und die 3-mm-Stifte immer korrekt in die Parf-Schiene(n) eingesetzt werden.

Als nächstes können daher entweder die Querreihen (Abbildung 9) vervollständigt oder die Längsreihen erstellt werden (Abbildung 10).

Methode 1: Querreihen zuerst (Abbildung 9)

Nehmen Sie eine Parf-Schiene und befestigen Sie diese mit zwei 3-mm-Stiften, d.h. jeweils einem an jedem Ende (siehe Abbildung). Wiederholen Sie den Vorgang, bis alle Querreihen vollständig sind.

Methode 2: Längsreihen zuerst (Abbildung 10)

Nehmen Sie eine Parf-Schiene und befestigen Sie diese mit zwei 3-mm-Stiften, d.h. jeweils einem an jedem Ende (siehe Abbildung). Wiederholen Sie den Vorgang, bis alle Längsreihen vollständig sind.

Abbildung 7

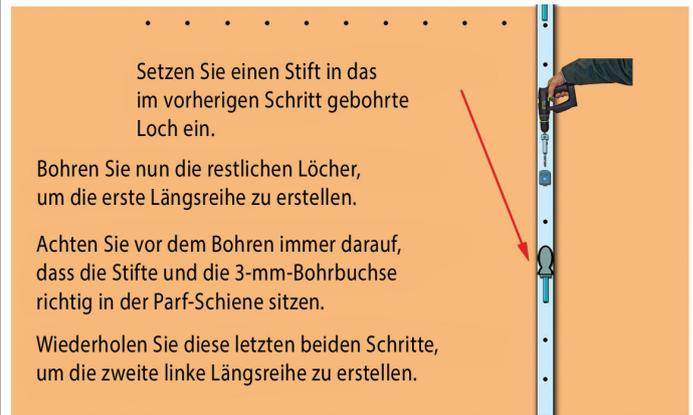


Abbildung 8

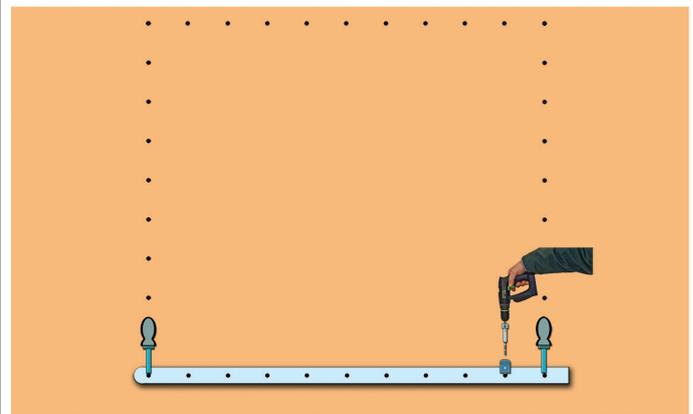


Abbildung 9

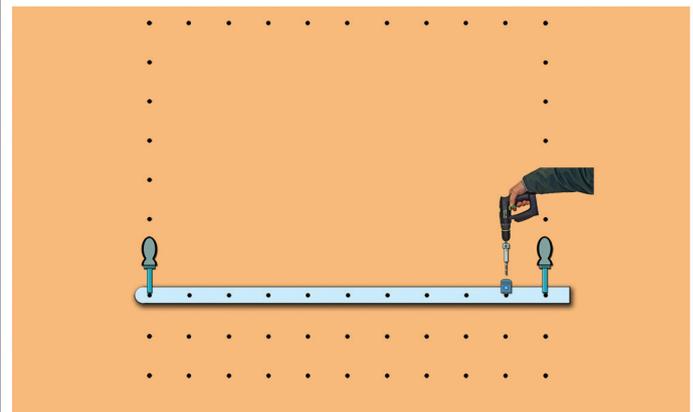
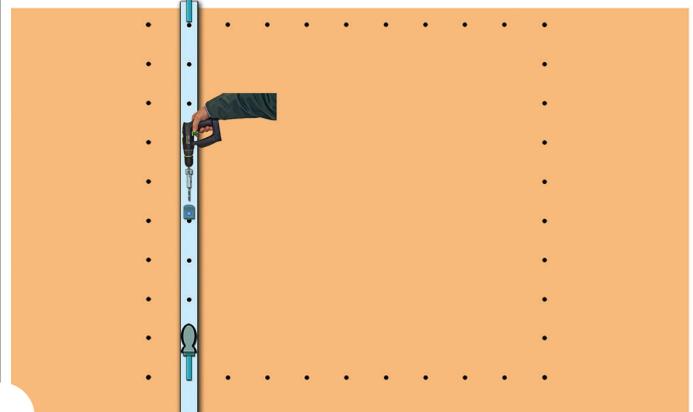


Abbildung 10



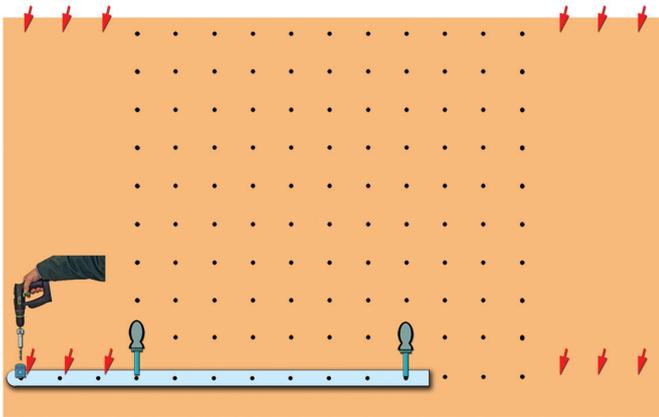
VERVOLLSTÄNDIGUNG DES 3-MM-LOCHMUSTERS

Verlängern der Reihen nach links und rechts (Abbildung 11)

Um das Lochmuster nach links oder rechts zu verlängern, positionieren Sie eine Parf-Schiene, wie gezeigt, und sichern Sie diese mit zwei 3-mm-Stiften. Die Stifte sollten so weit wie möglich auseinander liegen, um die Genauigkeit des Rasters zu gewährleisten.

Es wird empfohlen, dass die Stifte einen Abstand von mindestens 6 x 96 mm haben (in Abbildung 11 sind es 7 x 96 mm). Falls eine größere Arbeitsfläche angestrebt wird, sollte die Dreiecksverlängerung verwendet werden (siehe unten).

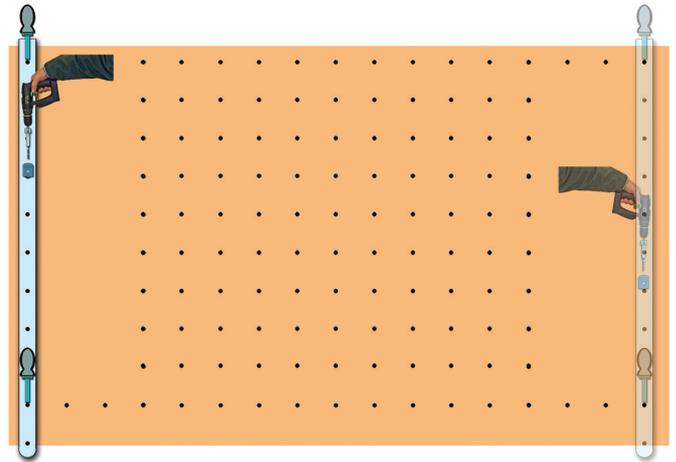
Abbildung 11



Vervollständigen der restlichen Längsreihen (Abbildung 12)

Positionieren Sie die Parf-Schienen wie gezeigt vertikal und fixieren Sie sie mit zwei 3-mm-Stiften. Bohren Sie die 3-mm-Löcher.

Abbildung 12



Methode für extra große Tische (Abbildung 13)

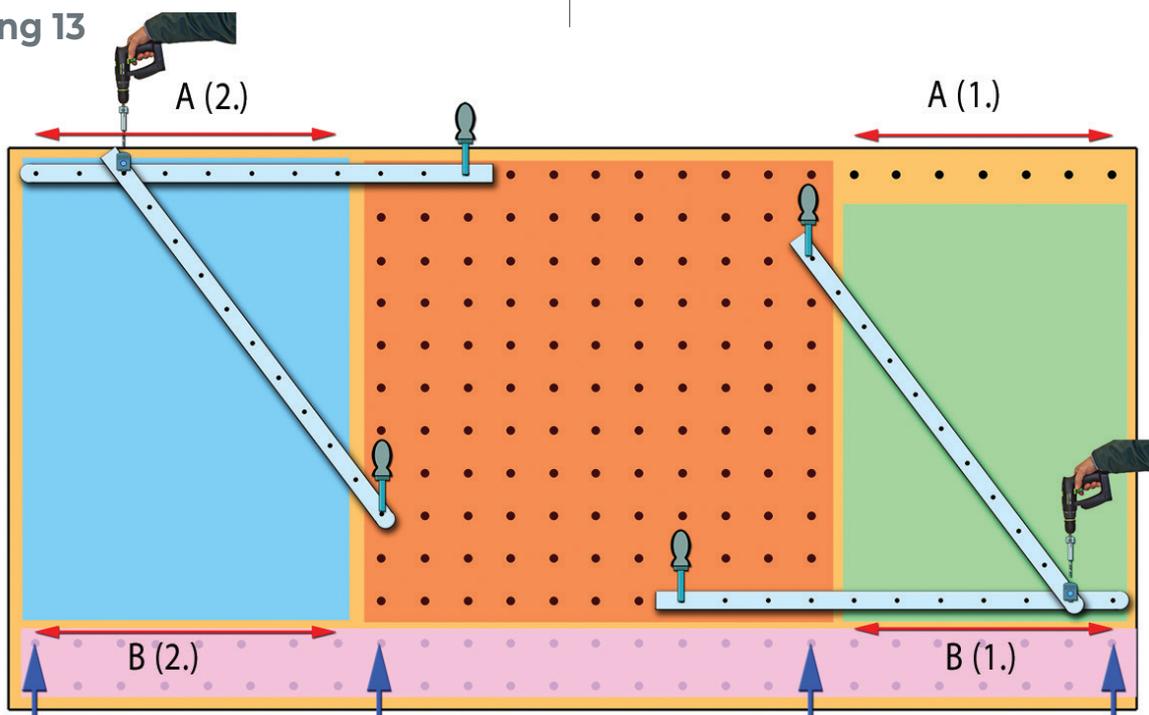
Um eine besonders große Tischplatte zu schaffen, beginnen Sie mit der Erstellung des 10 x 10 Quadrats mit 3-mm-Löchern (121 Löcher). Erweitern Sie diese dann oben nach links und rechts zuerst bei A (1.) und dann bei A (2.) mit zwei Parf-Schienen, die ein 6 – 8 – 10 Dreieck bilden.

Nachdem die obere Reihe nach links und rechts verlängert wurde, führen Sie einen ähnlichen Vorgang für den unteren

Bereich bei B (1.) und B (2.) durch. Vervollständigen Sie dann die neuen Längsreihen mit einer einzigen Parf-Schiene, die von zwei 3-mm-Stiften ähnlich wie in Abbildung 10 gehalten wird, um den blauen und grünen Lochrasterbereich zu vervollständigen.

Die verbleibenden Löcher im rosafarbenen Bereich können erstellt werden, indem Sie die mit den blauen Pfeilen markierten Längsreihen nach unten verlängern und dann ähnlich wie in Abbildung 9 vervollständigen.

Abbildung 13

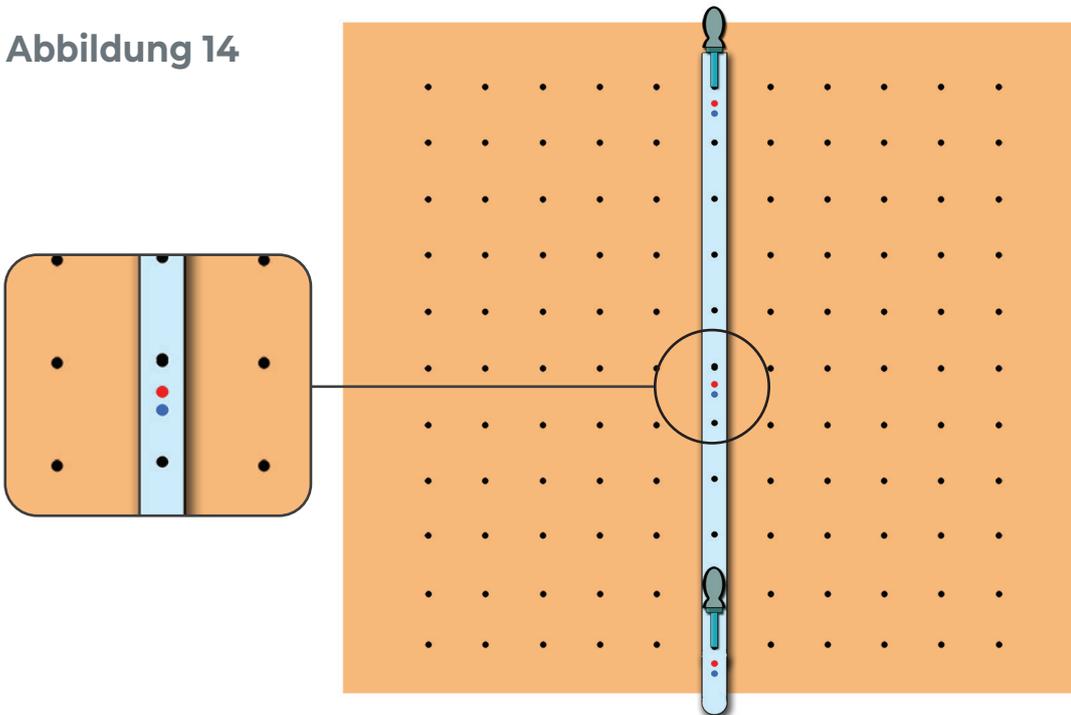


Erstellung von versetzten Löchern

Die Mark 2 PGS Parf Sticks weisen 3 Sätze von versetzten Löchern auf. Diese befinden sich in der Nähe der mit „0“, „5“ und „10“ markierten Löcher. In jedem Satz befinden sich zwei versetzte Löcher, eines mit „32“ und das andere mit „48“ markiert, was einen Versatz bei 32 mm und 48 mm repräsentiert.

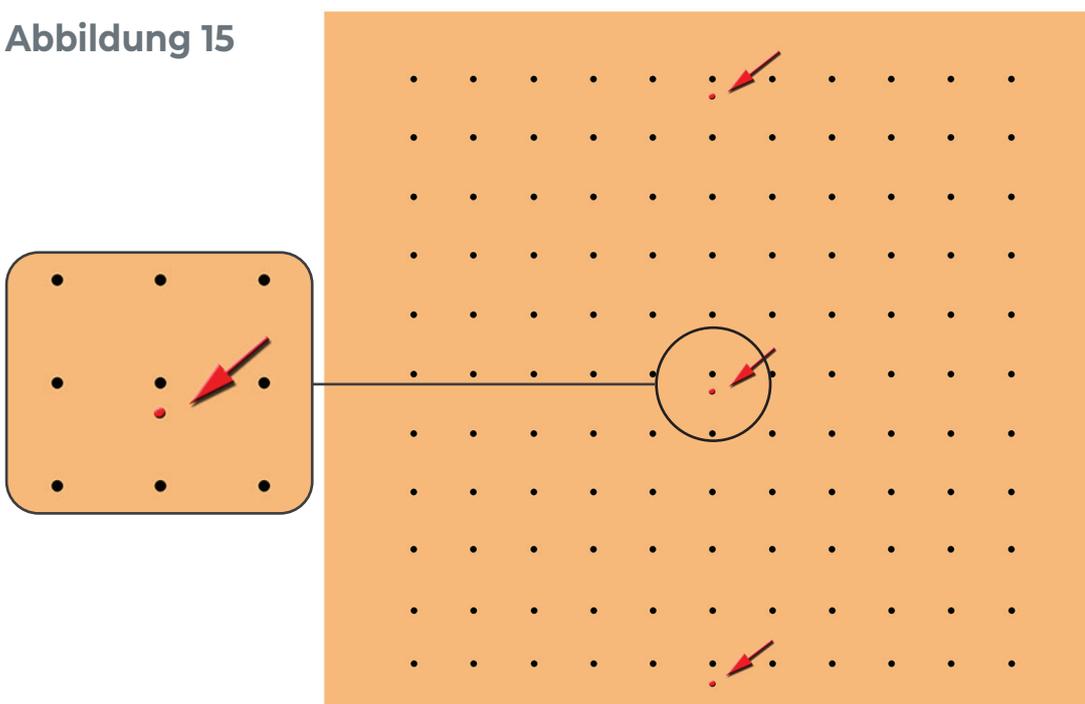
Zur Erstellung des Satzes von versetzten 3-mm-Löchern, sollte zuerst die Reihe von 3-mm-Löchern bei 96-mm-Zentren für das Tischplattendesign, wie oben beschrieben, gebohrt werden. Entscheiden Sie danach, wohin die versetzten Löcher gehen sollen und ob ein Versatz von 32 mm oder 48 mm erforderlich ist.

Abbildung 14



Fixieren Sie mit zwei 3-mm-Stiften eine Parf-Schiene in der Linie, wo das versetzte Loch oder die versetzten Löcher erstellt werden sollen (Abbildung 14). Bohren Sie danach die 3-mm-Löcher ganz normal, wobei sie die erforderlichen versetzten Positionen verwenden (32 mm bzw. 48 mm, wie in rot oder blau gezeigt). So erhalten Sie die 3 versetzten Löcher, wie in rot gezeigt (Abbildung 15).

Abbildung 15

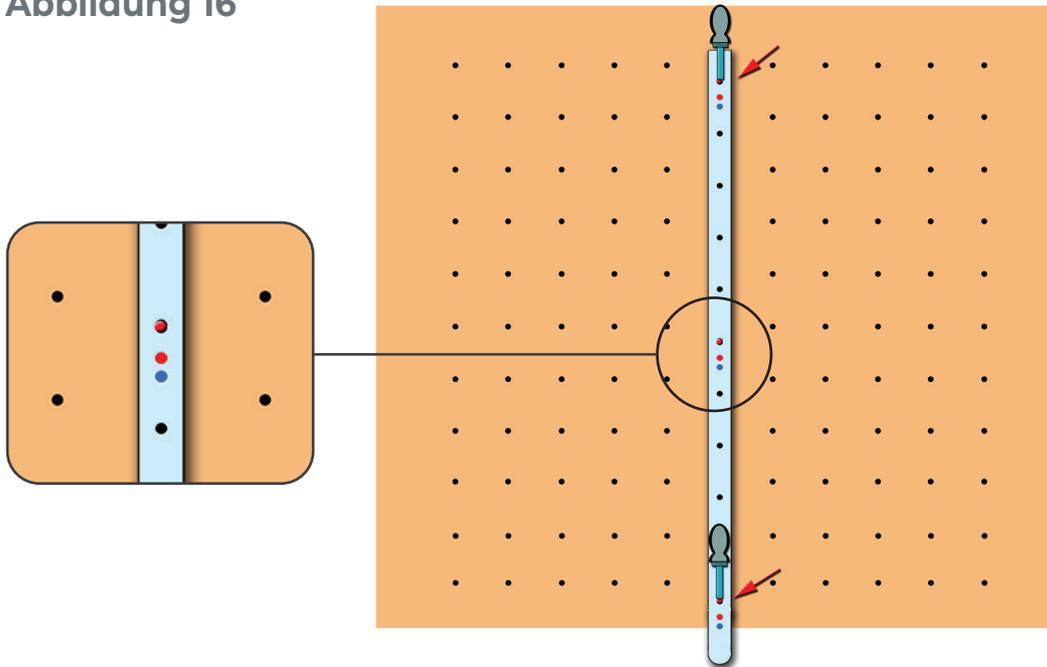


ERSTELLUNG VON VERSETZTEN LÖCHERN

Richten Sie dann die Parf-Schiene so aus, dass die normalen Löcher „0“, „5“ und „10“ mit den 3 versetzten Löchern, die im vorherigen Schritt gebohrt wurden, übereinstimmen.

Verwenden Sie nun mindestens zwei 3-mm-Stifte, fixieren Sie die Parf-Schiene wie üblich, wobei Sie sicherstellen, dass der 6-mm-Bund der 3-mm-Stifte vollständig in die 6-mm-Bohrungen der Parf-Schiene eingreift (Abbildung 16).

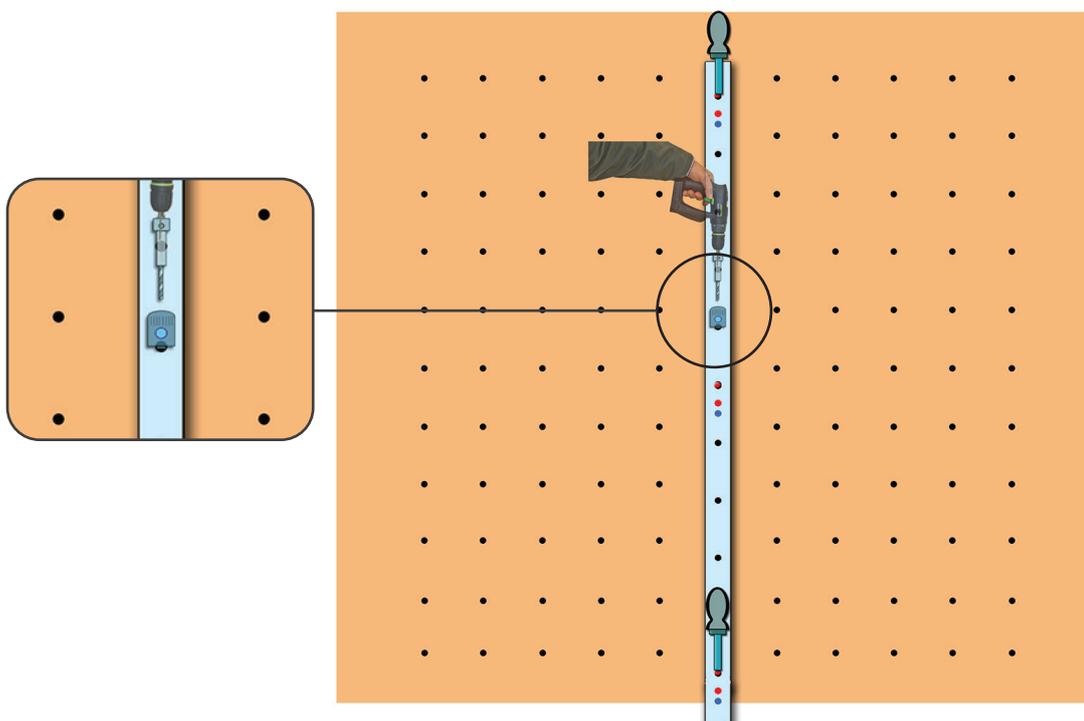
Abbildung 16



Bohren Sie nun so viele 3-mm-Löcher wie notwendig, wobei Sie die 20-mm-Bohrschablone verwenden und entsprechend positionieren, um die erforderlichen versetzten 20-mm-Löcher zu erstellen (Abbildung 17).

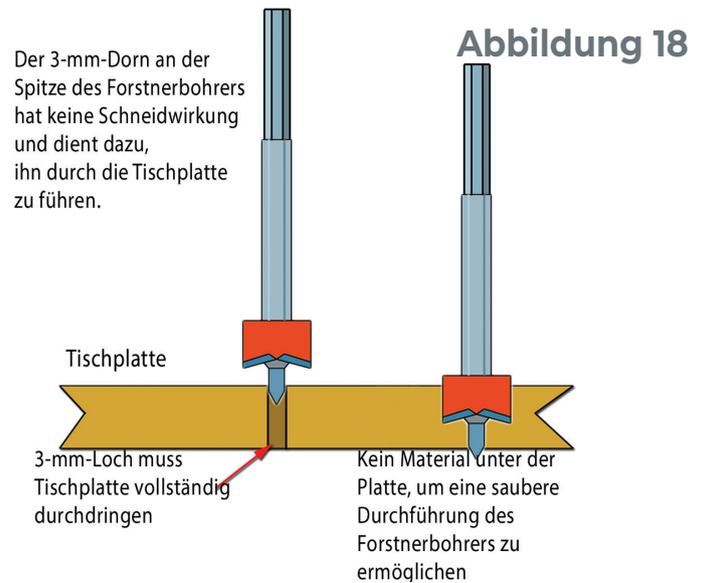
Fahren Sie in dieser Weise fort, und positionieren Sie dabei die Parf-Schiene horizontal oder vertikal, bis das gewünschte Muster mit versetzten 3-mm-Löchern vollständig ist. **Sorgen Sie dafür, dass ausreichend versetzte 3-mm-Löcher vorhanden sind, damit die 20-mm-Bohrschablone positioniert werden kann, um die gewünschten versetzten 20-mm-Löcher zu erstellen.**

Abbildung 17



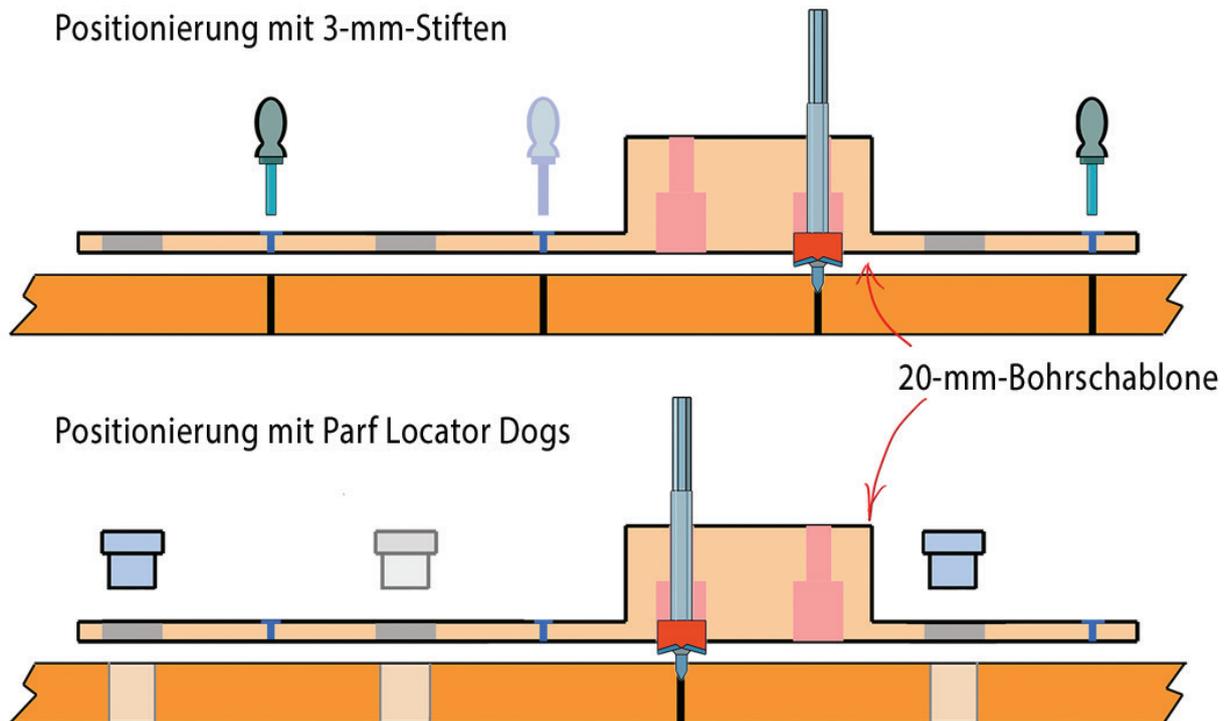
Der 20-mm-Forstnerbohrer (Abbildung 18)

Der 20-mm-Forstnerbohrer hat an der Spitze einen 3-mm-Dorn. Dieser Dorn hat keine Schneidwirkung. Daher kann der Forstnerbohrer nur verwendet werden, wenn zuvor ein 3-mm-Loch durch die Tischplatte gebohrt wurde. Direkt unter der Stelle, an der der 20-mm-Forstnerbohrer austritt, sollte sich möglichst kein Stützmaterial befinden, da dies den Fräser beschädigen und die Bohrlochqualität beeinträchtigen kann.



Die 20-mm-Bohrschablone (Abbildung 19)

Abbildung 19



Die 20-mm-Löcher werden mit der 20-mm-Bohrschablone, dem speziellen 20-mm-Forstnerbohrer und entweder den 3-mm-Fixierstiften oder den Parf Locator Dogs erstellt.

Die 20-mm-Bohrschablone wird an der Tischplatte entweder mit den 3-mm-Stiften oder den Parf Locator Dogs befestigt. Der 20-mm-Forstnerbohrer kann in zwei Positionen eingesetzt werden, wie in Abbildung 15 gezeigt wird. Dort wird angegeben, welche Fixiermethode verwendet wird.

Um die 20-mm-Bohrschablone zu positionieren, setzen Sie den 20-mm-Forstnerbohrer ein und lokalisieren Sie mit dessen Dorn das zu vergrößernde 3-mm-Loch. Sichern Sie die Schablone dann entweder mit den 3-mm-Stiften oder den Parf Locator Dogs.

Es ist möglicherweise nicht notwendig, alle 3-mm-Löcher zu vergrößern, und es lohnt sich, über die Mindestanzahl

nachzudenken, die erforderlich ist, um Ihren Multifunktions Tisch zu erstellen. Wenn Sie das Parf Guide System zum ersten Mal verwenden, können Sie die 20-mm-Bohrschablone auch festklemmen. Solange die 20-mm-Bohrschablone jedoch durch Stifte oder Dogs fest auf der Tischplatte gehalten wird, sind keine Zwingen erforderlich.

HINWEIS: Der 20-mm-HM-Forstnerbohrer wird mit einer Anschlaghülse geliefert, um zu verhindern, dass er am Ende des Bohrvorgangs beim Herausnehmen aus der Bohrmaschine auf den Boden fällt.

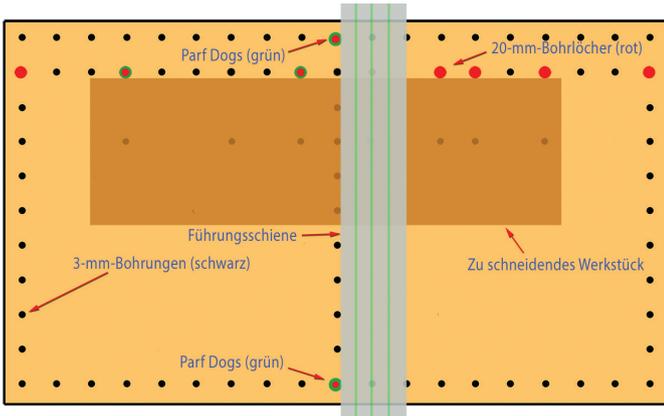
HINWEIS: Es wird empfohlen, dass sowohl mit dem 3-mm-Bohrer als auch mit dem 20-mm-Forstnerbohrer zunächst eine Anbohrung erfolgt. Bohren Sie auf Vierteltiefe und ziehen Sie den Bohrer etwas heraus, bohren Sie das nächste Viertel und ziehen Sie ihn wieder heraus usw.

NÜTZLICHE TIPPS

Bauen eines Sägetisches für Führungsschienen (Abbildung 20)

Ein Sägetisch für Führungsschienen benötigt nicht sehr viele 20-mm-Bohrungen. Wenn alle im ersten Teil des Prozesses entstandenen 3-mm-Löcher auf 20 mm aufgebohrt werden, ist es unmöglich, zu einem späteren Zeitpunkt zusätzliche Löcher präzise hinzuzufügen. Daher ist es ratsam, den Raster so zu gestalten, dass noch genügend 3-mm-Löcher vorhanden sind, um mit den Parf-Schienen bei Bedarf zusätzliche Quer- oder Längsreihen zu erstellen. Es sind zudem einige 3-mm-Löcher für die Dreiecksmethode erforderlich, die später nicht auf 20 mm ausgebohrt werden müssen.

Abbildung 20

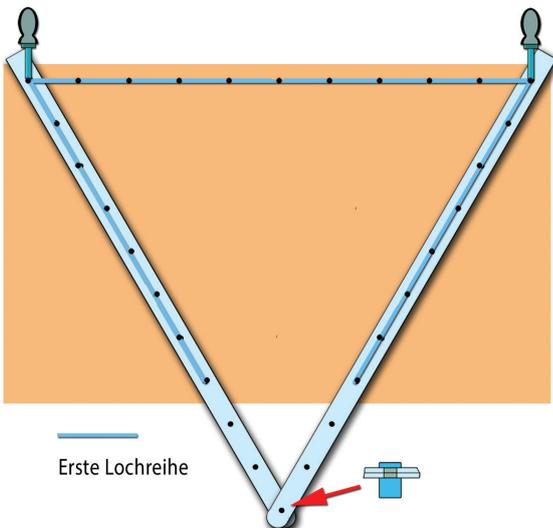


Erstellen einer isometrischen MFT3-Tischfläche

Erstellen Sie die erste 3-mm-Lochreihe gemäß der in Abbildung 21 gezeigten Methode. Positionieren Sie dann zwei Parf-Schienen, wie gezeigt, so dass sie ein gleichseitiges Dreieck mit je 10 Einheiten (96 mm) bilden.

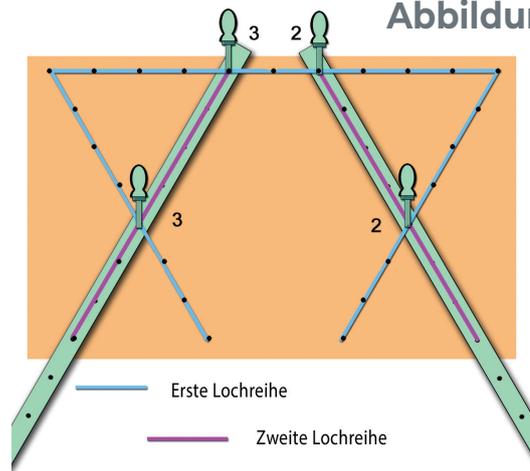
Wenn sich die beiden Parf-Schienen außerhalb der Tischoberfläche treffen, verwenden Sie die Verbindungsschraube, um sie miteinander zu verbinden. Stellen Sie dabei sicher, dass die Schraube bündig in den beiden 6-mm-Löchern der Parf-Schienen sitzt. Bohren Sie danach die Löcher entlang der Parf-Schienen, wie durch die blauen Linien angezeigt.

Abbildung 21



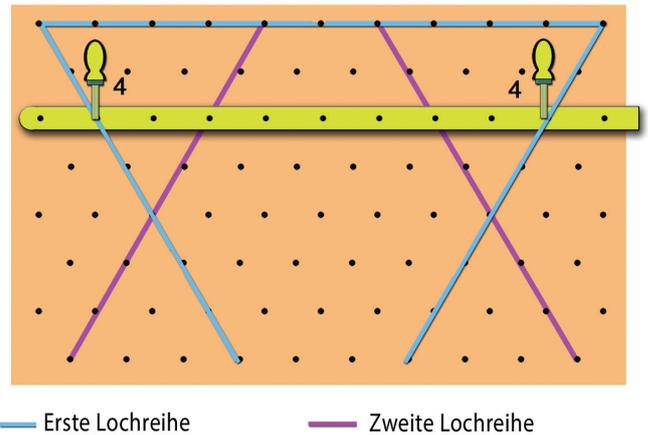
Platzieren Sie nun eine Parf-Schiene auf der rechten Seite wie in Abbildung 22 gezeigt und sichern Sie diese an den beiden Punkten „2“ mit zwei 3-mm-Stiften. Bohren Sie die 3-mm-Löcher und wiederholen Sie den Vorgang auf der linken Seite mit den Stiften in Position „3“.

Abbildung 22



Vervollständigen Sie zum Schluss die Reihen mit Hilfe einer Parf-Schiene, die mit zwei 3-mm-Stiften an den bereits gebohrten 3-mm-Löchern befestigt wird, wie durch „4“ angezeigt (siehe Abbildung 23). Verwenden Sie dazu immer das Lochpaar, das am weitesten auseinander liegt. Diese isometrische Verfahrensweise kann für größere Arbeitsflächen verwendet werden.

Abbildung 23



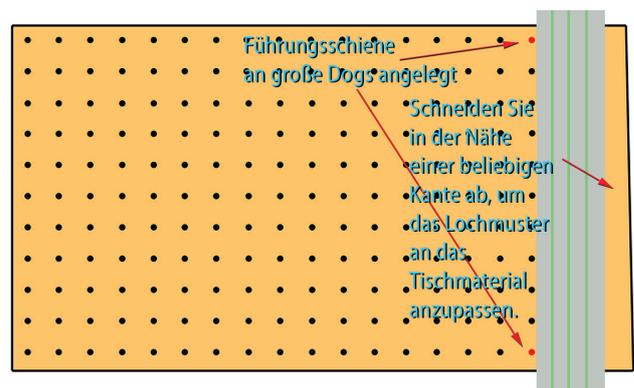
Abgleichen einer fertigen Tischplatte mit dem Lochmuster

Wenn Sie sicherstellen möchten, dass Ihr Muster mit 20-mm-Löchern parallel oder rechtwinklig zu den Kanten Ihrer fertigen Tischplatte verläuft, können Sie die Platte entsprechend zuschneiden.

Positionieren Sie zwei große Dogs, wie in Abbildung 24 gezeigt, und richten Sie Ihre Führungsschiene daran aus. Schneiden Sie mit Ihrer Tauchsäge den nicht gewünschten Teil der Platte ab.

Wenn die Linie des beabsichtigten Schnitts so verläuft, dass die Führungsschiene etwas weiter von den großen Dogs entfernt sein muss, verwenden Sie ein Stück des Materials mit der geeigneten Breite als Distanzstück.

Abbildung 24





Die Marke UJK wurde 2012 von Axminster eingeführt, mit der Absicht, eine Reihe von sorgfältig ausgewählten Produkten, die von Axminster besonders geschätzt wurden, einzubeziehen. Viele dieser Produkte werden von Axminster entworfen und hergestellt. Das Sortiment umfasst Oberfräsenzubehör, Messwerkzeuge und Zubehör für Holzverbindungen und hat sich als äußerst populär erwiesen. Axminster ist ständig bestrebt, das Angebot an hochwertigen und innovativen Produkten zu entwickeln und zu erweitern.



Bitte entsorgen Sie die Produktverpackung verantwortungsvoll. Sie ist für das Recycling geeignet. Helfen Sie mit, die Umwelt zu schützen. Bringen Sie die Verpackung zum örtlichen Recyclingzentrum und entsorgen Sie sie im entsprechenden Wertstoffbehälter.

Axminster Tools, Axminster, Devon EX13 5PH

axminstertools.com/ujk