



(19)  
Bundesrepublik Deutschland  
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 602 10 228 T2 2007.03.08**

(12) **Übersetzung der europäischen Patentschrift**

(97) **EP 1 293 312 B1**

(21) Deutsches Aktenzeichen: **602 10 228.6**

(96) Europäisches Aktenzeichen: **02 255 929.8**

(96) Europäischer Anmeldetag: **27.08.2002**

(97) Erstveröffentlichung durch das EPA: **19.03.2003**

(97) Veröffentlichungstag

der Patenterteilung beim EPA: **29.03.2006**

(47) Veröffentlichungstag im Patentblatt: **08.03.2007**

(51) Int Cl.<sup>8</sup>: **B27G 5/02 (2006.01)**

**B27B 25/10 (2006.01)**

**B23D 47/04 (2006.01)**

(30) Unionspriorität:

**946262 04.09.2001 US**

(73) Patentinhaber:

**Techtronic Industries Co. Ltd., Tsuen Wan, New Territories, HK**

(74) Vertreter:

**HOFFMANN & EITLE, 81925 München**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

**AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LI, LU, MC, NL, PT, SE, SK, TR**

(72) Erfinder:

**Brazell, Kenneth M., Piedmont, South Carolina 29673, US; Everts, Robert G., Chandler, Arizona 85224, US**

(54) Bezeichnung: **Gehrungslehre mit Werkstückhalter**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99 (1) Europäisches Patentübereinkommen).

Die Übersetzung ist gemäß Artikel II § 3 Abs. 1 IntPatÜG 1991 vom Patentinhaber eingereicht worden. Sie wurde vom Deutschen Patent- und Markenamt inhaltlich nicht geprüft.

**Beschreibung**

## 1. Gebiet der Erfindung

**[0001]** Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine Gehrungslehre zum Halten und zur einstellbaren Positionierung eines Werkstücks, das von einer Tischkreissäge oder Ähnlichem geschnitten werden soll.

## 2. Stand der Technik

**[0002]** Gehrungslehren werden in einer Vielzahl verschiedener Typen und Bauformen hergestellt. Diese Lehren werden allgemein verwendet, um ein hölzernes Werkstück, das von einer Tischkreissäge unter einem vom Benutzer gewählten Winkel geschnitten werden soll, zu positionieren. Gehrungslehren haben gewöhnlich ein Führungslinéal, um das Werkstück anzulegen. Sie haben gewöhnlich eine halbkreisförmige Lehre zur Einstellung des Winkels gegenüber einem Unterbauelement, die in einer schlitzförmigen Vertiefung auf der Oberseite der Tischkreissäge gleitet. Herkömmliche Gehrungslehren beinhalten allgemein keinen Anschlag, um das Werkstück zu halten. Das Halten eines Werkstücks, das von einer Säge geschnitten werden soll, neigt dazu, zeitaufwändig bei der Einstellung und lästig bei mehrfachen Schneidevorgängen zu sein. Der Anschlag ist oft nicht notwendig, wenn der Benutzer das Werkstück während des Sägevorgangs leicht gegen das Führungslinéal der Gehrungslehre halten kann. Dennoch sind nicht alle Werkstückformen während des Sägevorgangs einfach gegen das Führungslinéal der Gehrungslehre zu halten. Eine Zierleiste, ein erstklassiges Beispiel, ist beim Sägen schwierig zu halten. Eine Zierleiste ist vom Design her dekorativ und wird typischerweise zur Verzierung in Ecken verwendet, was es für gewöhnlich erforderlich macht, die Leiste unter einem Gehrungswinkel zu schneiden. Eine Zierleiste ist im Wesentlichen eckig, hat aber zueinander rechtwinklige Oberflächen, um in der Ecke anzuliegen. Diese Oberflächen sind im Vergleich zum Leistenkörper klein und schwer im richtigen Winkel sowohl gegen das Führungslinéal der Gehrungslehre als auch gegen die Tischkreissäge zu halten. Wenn das Zierleistenstück gehalten wird, indem es an das Führungslinéal angelegt wird, ist der Benutzer gezwungen, die Leiste auf ihrer verzierten Seite zu halten.

**[0003]** In der Vergangenheit wurden Vorkehrungen getroffen, um für den Benutzer das Erfordernis zu vermeiden, das Werkstück während Schneidevorgängen zu halten. U.S. Patent Nr. 778,642, ausgestellt auf R. Dunne, offenbart ein Verfahren zum Einspannen eines Werkstücks während der Ausführung von Gehrungsschnitten. Jedoch erfordert dieses Verfahren das Lösen einer Mutter, die Positionierung eines Anschlags und das Wiederanziehen der Mutter,

um einen einzelnen Schnitt zu machen. Die Zeit, die erforderlich ist, um die Einspannung einzustellen, rechtfertigt vielleicht nicht die Erleichterung beim Sägen des Werkstücks.

**[0004]** Eine andere Erfindung zum Einspannen des Werkstücks während des Sägens wird in U.S. Pat. Nr. 4,165,668, ausgestellt auf die Vermont American Corporation, offenbart. Bei dieser Bauweise muss der Benutzer einen vertikalen Schraubenblock für die Höhe des Werkstücks einstellen, eine Flügelmutter lösen, eine bewegliche Klemmbacke einstellen und die Flügelmutter wieder anziehen, um einen einzelnen Schnitt zu machen. Auch wenn diese Bauweise das Werkstück sowohl in horizontaler als auch in vertikaler Richtung entspannt, ist auch diese Bauweise zeitaufwändig in der Einstellung.

**[0005]** U.S. Patent Nr. 4,875,399, ausgestellt auf William D. Scott et. al., offenbart eine Erfindung zum Einspannen eines Werkstücks, das mit einer Säge unter Verwendung von Registriertklötzen, die drehbar montiert sind, um die untere Kante des Werkstücks zu erfassen, geschnitten werden soll. Diese Bauweise erfordert das Lösen einer Mutter, die Positionierung eines Gleitklotzes und das Wiederanziehen der Mutter für einen einzelnen Schneidevorgang. Diese Bauweise erspart dem Benutzer das Halten des Werkstücks während des Schneidens, stellt aber keine Mittel zur Schnelleinstellung zur Verfügung.

**[0006]** US-A-2,785,709 offenbart eine Gehrungslehre nach dem Oberbegriff von Anspruch 1.

**[0007]** Verschiedene Techniken und Bauweisen haben Gehrungslehren und/oder Klemmen zur Positionierung eines Werkstücks, das von einer Säge geschnitten werden soll, bereitgestellt. Auch wenn diese Bauweisen vielleicht für den Benutzer das Erfordernis beseitigen, das Werkstück während des Schnittes gegen das Führungslinéal zu halten, mag dies vielleicht nicht die Zeit und den Aufwand überwiegen, der für die Einstellung der Klemme erforderlich ist. Ferner muss das Werkstück nicht eingespannt werden; eigentlich ist es nur erforderlich, dass das Werkstück während des Schneidevorgangs gehalten wird. Folglich ist es der Zweck der vorliegenden Erfindung, eine einfache, preisgünstige Gehrungslehre mit einem schnell einstellbaren Anschlag bereitzustellen um das Werkstück, das von einer Säge geschnitten werden soll, unter einem gewählten Winkel zu halten.

**[0008]** Die Gehrungslehre der vorliegenden Erfindung beinhaltet, wie in Anspruch 1 beschrieben, einen schnell einstellbaren beweglichen Anschlag, um das Werkstück zu halten. Diese Gehrungslehre beinhaltet ein Unterbauelement, einen Führungslinéalrahmen, einen Einstellgriff und einen Anschlag. Der Führungslinéalrahmen ist gegenüber dem Unterbau-

element um einen Drehpunkt drehbar und der Einstellgriff hält den Führungslinialrahmen unter einem vom Benutzer gewählten Winkel. Der Führungslinialrahmen hat ein vertikales Führungslinial um das Werkstück zu halten, und der Anschlag hält das Werkstück gegen das Führungslinial. Der schnell einstellbare Anschlag macht es für den Benutzer viel leichter, während des Schneidens das Werkstück zu halten und erlaubt es dem Benutzer, ähnliche Schneidvorgänge mit wenig oder keiner Anpassung auszuführen.

#### Kurze Beschreibung der Zeichnungen

[0009] [Fig. 1](#) ist eine perspektivische Ansicht einer Gehrungslehre des Stands der Technik mit einer typischen Tischkreissäge des Stands der Technik;

[0010] [Fig. 2](#) ist eine Seitenansicht der Gehrungslehre des Stands der Technik aus [Fig. 1](#);

[0011] [Fig. 3](#) ist eine Aufsicht auf die Gehrungslehre des Stands der Technik aus [Fig. 1](#);

[0012] [Fig. 4](#) ist eine Aufsicht auf die Gehrungslehre des Stands der Technik aus [Fig. 1](#) mit einem Werkstück, das unter einem 45° Winkel positioniert ist;

[0013] [Fig. 5](#) ist eine perspektivische Ansicht einer bevorzugten Ausführungsform einer Gehrungslehre, die auf einer Tischkreissäge befestigt ist;

[0014] [Fig. 6](#) ist eine Seitenansicht der Gehrungslehre aus [Fig. 5](#);

[0015] [Fig. 7](#) ist eine vergrößerte Schnittansicht des Anschlags der Gehrungslehre aus [Fig. 5](#);

[0016] [Fig. 8](#) ist eine vergrößerte Schnittansicht des Anschlags entlang der Schnittlinie 8-8 in [Fig. 7](#);

[0017] [Fig. 9](#) ist eine vergrößerte Aufsicht des Anschlags, wobei die Position des Werkstücks relativ zu dem Sägeblatt einen Winkel bildet;

[0018] [Fig. 10](#) ist eine perspektivische Ansicht einer anderen Ausführungsform der Gehrungslehre, die auf einer Tischkreissäge befestigt ist;

[0019] [Fig. 11](#) ist eine Seitenansicht der Gehrungslehre aus [Fig. 10](#);

[0020] [Fig. 12](#) ist eine vergrößerte partielle Schnittansicht des Anschlags der Gehrungslehre aus [Fig. 10](#);

[0021] [Fig. 13](#) ist eine vergrößerte partielle Aufsicht auf den Anschlag der Gehrungslehre aus [Fig. 10](#), wobei die Position des Werkstücks relativ zu dem Sägeblatt einen Winkel bildet.

Ausführliche Beschreibung der bevorzugten Ausführungsformen

[0022] [Fig. 1](#) bis [Fig. 4](#) zeigen eine Gehrungslehre **20** nach dem Stand der Technik. [Fig. 1](#) zeigt die Gehrungslehre **20**, die in Verbindung mit einer Tischkreissäge **22** nach dem Stand der Technik benutzt wird. Die Tischkreissäge **22** beinhaltet einen Tisch **28** mit einem Sägeblatt **30**, das durch den Tisch **28** hindurch hervor tritt. Die Gehrungslehre **20** beinhaltet ein längliches Unterbauelement **24**, das aus Metall, typischerweise aus Aluminium, gefertigt ist. Das Unterbauelement **24** wirkt mit einer Vertiefung **26**, die in dem Tisch **28** parallel zu dem Sägeblatt **30** ausgeformt ist, zusammen.

[0023] Der Führungslinialrahmen **32** ist mittels eines Drehzapfens **34** drehbar auf dem Unterbauelement befestigt. Der Drehzapfen **34** steht senkrecht zu dem Tisch **28**. Der Führungslinialrahmen **32** ist ein halbkreisförmiges Element, das mit einer hochkant stehenden ebenen Oberfläche, üblicherweise als Führungslinial **36** bezeichnet, ausgebildet ist. Das Führungslinial **36** besteht typischerweise aus einem hochfesten, gegossenen Plastik. Ein präzise geformter Schlitz **38** ist durch den Führungslinialrahmen **32** konzentrisch zu dem Drehzapfen **34** ausgebildet.

[0024] Ein Einstellgriff **40** wirkt mit dem präzise geformten Schlitz **38** zusammen und hat ein als Gewinde ausgeformtes Ende, das, wie in [Fig. 2](#) zeigt, in ein Gewindeloch **42** in dem Unterbauelement **24** eingreift.

[0025] Ein Benutzer kann den Führungslinialrahmen **32** einstellen, indem er den Einstellgriff **40** löst und den Führungslinialrahmen **32** um einen Drehpunkt gegenüber dem Unterbauelement **24** dreht. Ein halbkreisförmiges Feld von Teilstrichen **44** ist auf dem Führungslinialrahmen **32** ausgeformt. Mehrere vorbestimmte Positionen können ausgewählt werden, indem der gewünschte Winkel, der auf den Teilstrichen **44** angezeigt wird, mit einem Schleppzeiger **46**, der auf dem Unterbauelement **24** ausgeformt ist, in Übereinstimmung gebracht wird. Die Einstellung des Führungslinialrahmens **32** bestimmt den Winkel des Schnitts des Werkstücks **50** bezüglich des Sägeblattes **30**. Die [Fig. 3](#) und [Fig. 4](#) sind Beispiele, die unterschiedliche Winkeleinstellungen des Werkstücks **50** zeigen.

[0026] Das Führungslinial **36** hat Führungslinialschlitze **52**, die es dem Benutzer erlauben, eine hölzerne Führungslinialverlängerung **48** mit Schrauben **54** an dem Führungslinial **36** zu befestigen. Die Verlängerung **48** schützt das Werkstück **50** vor jeglichen ungewollten Markierungen, die durch das Führungslinial **36** verursacht werden können, und verlängert die Auflagefläche. Die Verlängerung **48** wird typischerweise vom Benutzer vorgehalten, wobei der

Benutzer so eine Verlängerung **48** entwerfen kann, die eine angemessene Größe für die Anwendung hat. Die Verlängerung **48** kann einfach und billig ersetzt werden wenn sie beschädigt ist oder modifiziert werden, um für das spezielle Werkstück, das geschnitten werden soll, zu passen. Die Verlängerung **48** und das Werkstück **50** sind in den [Fig. 1](#), [Fig. 5](#) und [Fig. 10](#) im Umriss dargestellt, um für die zusätzlichen Bauteile in diesen Figuren Übersichtlichkeit zu schaffen.

**[0027]** Die [Fig. 5](#) und [Fig. 6](#) zeigen eine bevorzugte Ausführungsform der Gehrungslehre **56**. Bauteile, die, mit der Bauweise des Stands der Technik gemein sind, behalten gleiche Referenznummern, während modifizierte Komponenten neu nummeriert werden. Die Gehrungslehre **56** beinhaltet einen Anschlag **58**, um das Werkstück **50** gegen die gegenüberliegende Führungslinienoberfläche **60** der Verlängerung **48** zu halten.

**[0028]** Der Anschlag **58** kann in dem Schlitz **62**, der in dem Unterbauelement **64** ausgeformt ist, gleiten.

**[0029]** [Fig. 7](#) zeigt eine vergrößerte Schnittansicht des Anschlags **58**. [Fig. 8](#) zeigt eine vergrößerte Schnittansicht entlang der Schnittlinie 8-8 in [Fig. 7](#). Der Anschlag **58** beinhaltet einen oberen Bereich **66** und einen unteren Bereich **68**. Der obere Bereich **66** erstreckt sich vertikal durch den Schlitz **62** aus dem Unterbauelement **64** heraus. Der Schlitz **62** ist innerhalb des Unterbauelements **64** abgesetzt und stellt Führungsleisten **72** und **72'** an den gegenüberliegenden Seiten des oberen Bereichs **66** des Anschlags **58** bereit. Der untere Bereich **68** des Anschlags **58** ist breiter als der Schlitz **62** und wird von den Führungsleisten **72** und **72'** innerhalb des Unterbauelements **64** gehalten. Das Unterbauelement **64** umfasst einen oberen Bereich **70** und einen unteren Bereich **71**, die zusammengesetzt sind, um den Anschlag **58** unterzubringen.

**[0030]** Die obere Oberfläche des unteren Bereichs **71**, die in den Schlitz **62** hinein gerichtet ist, umfasst eine Vielzahl von ersten abgeschrägten Zähnen **74**. Der untere Bereich **68** des Anschlags **58** beinhaltet mehrere gegenüberliegende zweite abgeschrägte Zähne **76**. Eine Wellfeder **78** ist an dem unteren Bereich **68** des Anschlags **58** befestigt. Die Feder **78** ist zwischen den Führungsleisten **72** und **72'** und dem unteren Bereich **68** des Anschlags **58** zusammengedrückt und verspannt die ersten und zweiten Zahnsätze **74** und **76** wie dargestellt.

**[0031]** Die Bauweise, die in dieser Erfindung erläutert ist, stellt eine Schnelleinstellung des Anschlags **58** in Form einer Schnapp- und Gleitbewegung bereit. Die ersten abgeschrägten Zähne **74** sind in Richtung des Führungslinienals **36** geneigt. Das erlaubt es dem Benutzer das Werkstück **50** zu halten, indem der obere Bereich **66** des Anschlags in die Richtung des

Werkstücks **50** gedrückt wird. Wenn der Anschlag **58** einmal auf einer vom Benutzer gewählten Position indiziert ist, wird der Anschlag **58** durch die ineinander verzahnten ersten und zweiten abgeschrägten und Zähne **74** und **76** in Position gehalten.

**[0032]** Die vorliegende Erfindung erlaubt es dem Benutzer auch, den Anschlag **58** schnell in Richtung weg von der Führungslinienoberfläche **60** einzustellen. Der Benutzer hebt einfach den Anschlag **58** an, um den oberen Bereich **66** von dem Unterbauelement **64** weg zu spannen. Das drückt die Wellfeder **78** zusammen, wodurch es den ersten und zweiten abgeschrägten Zähnen **74** und **76** möglich ist, die Verzahnung zu lösen. Der Benutzer kann dann den Anschlag **58** in Richtung weg von der Führungslinienoberfläche **60** schieben.

**[0033]** [Fig. 9](#) zeigt eine vergrößerte Aufsicht auf den Anschlag **58** bei einer anderen Winklereinstellung des Werkstücks **50**. Der obere Bereich **66** des Anschlags **58** hat eine gebogene zylindrische Oberfläche **80** für den Kontakt mit dem Werkstück **50**. Die zylindrische Oberfläche **80** stellt bei jeder Winkelposition einen linienförmigen Kontakt **82** mit dem Werkstück **50** her.

**[0034]** [Fig. 10](#) und [Fig. 11](#) zeigen eine andere Ausführungsform einer Gehrungslehre **84**. Bauteile, die, mit der Bauweise des Stands der Technik gemein sind, behalten gleiche Referenznummern, während modifizierte Komponenten neu nummeriert werden. Die Gehrungslehre **84** beinhaltet einen Anschlag **86**, um das Werkstück **50** gegen die gegenüberliegende Führungslinienoberfläche **60** der Verlängerung **48** zu halten. Der Anschlag **86** beinhaltet einen Stift **88**, der mit einer der mehreren Aufnahmen **90**, die in dem Unterbauelement **92** ausgeformt sind, zusammen wirkt. Die Aufnahmen **90** sind stufenweise versetzt, wobei sie eine grobe Indexierung des Anschlags **86** erlauben.

**[0035]** [Fig. 12](#) zeigt eine vergrößerte partielle Schnittansicht des Anschlags **86**. Der Stift **88** hat einen Grundkörper **94** und einen kleineren Zapfendurchmesser **96**, die eine Abtreppung **98** bilden. Der Zapfendurchmesser **96** ist so bemessen, dass der Stift **88** in den Aufnahmen **90** um einen Drehpunkt gedreht werden kann. Die Abtreppung **98** ruht auf dem Unterbauelement **92**. Der Grundkörper **94** des Stifts **88** beinhaltet ein Gewindeloch **100**, um eine Flügelschraube **102** aufzunehmen. Die Flügelschraube **102** erlaubt eine Feineinstellung des Anschlags **86** gegen das Werkstück **50**. Die Flügelschraube **102** hat zur manuellen Einstellung an einem Ende eine gerändelte Oberfläche **104** und eine Kontaktfläche **106** an dem gegenüberliegenden Ende für den Kontakt mit dem Werkstück **50**.

**[0036]** [Fig. 13](#) zeigt eine vergrößerte Aufsicht auf den Anschlag **86** mit einer Einstellung des Werk-

stücks **50** unter einem Winkel. Der Anschlag **86**, der in Bezug auf das Unterbauelement **92** um einen Drehpunkt drehbar ist, erlaubt es der Kontaktoberfläche **106**, das Werkstück **50** senkrecht unter jedem Einstellwinkel des Werkstücks **50** zu berühren.

**[0037]** Die vorliegende Erfindung hält das Werkstück **50**, wobei sie dem Benutzer erlaubt, das Werkstück **50** während des Schneidens sicher zu halten. Folglich ist die vorliegende Erfindung eine günstige Lösung des Positionierungsproblems einer Gehrungslehre, während sie im Vergleich zu Geräten des Stands der Technik eine Schnelleinstellung bereitstellt. Ferner kann es in Betracht gezogen werden, dass die vorliegende Erfindung dazu benutzt werden kann, das Werkstück **50** einzuspannen. Dennoch ist das Anschlagen des Werkstücks **50** in einer vom Benutzer gewählten Position alles, was nötig ist, um einen einwandfreien Schnittvorgang auszuführen.

### Patentansprüche

1. Gehrungslehre (**56**) zum Halten und zur einstellbaren Positionierung eines Werkstückes (**50**), mit einem längs laufenden Unterbauelement (**64**) mit mehreren Einstellanordnungen (**74**) darauf; einem Führungslinialrahmen (**32**) mit einer Führungslinialoberfläche (**60**), die gegenüber dem Unterbauelement (**64**) um einen Drehpunkt drehbar und gegenüber dem Unterbauelement (**64**) in mehreren vom Benutzer gewählten vorbestimmten Positionen einstellbar ist; und einem schnell einstellbaren beweglichen Anschlag (**58**), der an dem Unterbauelement (**64**) befestigt werden kann, **dadurch gekennzeichnet**, dass der besagte Anschlag (**58**) an einem gegenüberliegenden Ende in ausreichendem Abstand zu der Führungslinialoberfläche (**60**) mit einer Kontaktfläche (**106**) ausgestattet ist, um dazwischen ein Werkstück (**50**) aufzunehmen, wobei der besagte Anschlag (**58**) eine zweite Einstellanordnung (**76**) besitzt, die wahlweise mit mindestens einer der ersten Einstellanordnungen (**74**) zusammenwirken kann, um den Anschlag (**58**) bezüglich der Führungslinialoberfläche (**60**) in einem gewählten Abstand zu halten, wenn sich die Führungslinialoberfläche (**60**) in ihrer vorbestimmten Position befindet.

2. Gehrungslehre (**56**) nach Anspruch 1, wobei das Unterbauelement (**64**) einen Schlitz (**26**) beinhaltet, um die Vielzahl der ersten Einstellanordnungen (**74**) zu umfassen, und der Anschlag (**58**) eine Feder (**78**) beinhaltet, um die ersten und die zweiten Einstellanordnungen (**74**, **76**) nachgiebig zusammen zu verspannen, wobei besagte Feder (**78**) genügend Spannung erbringt, um das wahlweise Zusammenwirken der ersten und zweiten Einstellanordnungen (**74**, **76**) in einer Schnapp- und Gleitbewegung zu bewirken, wenn sich der Anschlag (**58**) bewegt.

3. Gehrungslehre (**58**) nach Anspruch 2, wobei der Anschlag (**58**) angeordnet ist, um einen linienförmigen Kontakt mit einem Werkstück (**50**) zu bilden, wenn der Anschlag (**58**) der Führungslinialoberfläche (**60**) gegenübersteht.

4. Gehrungslehre (**56**) nach irgendeinem der vorangehenden Ansprüche, wobei das Unterbauelement (**64**) mehrere Aufnahmen (**90**) beinhaltet, um die ersten Einstellanordnungen zu umfassen, und die zweite Einstellanordnung des Anschlages (**58**) ein Stift ist, um das wahlweise Zusammenwirken der ersten und der zweiten Einstellanordnungen zu bewirken.

5. Gehrungslehre (**56**) nach Anspruch 4, wobei der Stift (**88**) ein Gewindeloch aufweist und eine Flügelschraube (**102**) beinhaltet, die durch das Gewindeloch (**100**) eingreift und die eine Kontaktfläche hat, die bezüglich des Gewindelochs (**100**) verschiebbar ist, um eine Feinjustierung der Kontaktfläche des Anschlages (**58**) bezüglich der Führungslinialoberfläche (**60**) zu unterstützen.

6. Gehrungslehre (**56**) nach irgendeinem der vorangehenden Ansprüche, wobei die ersten Einstellanordnungen ferner ein lineares Feld von Ratschenzähnen (**74**) mit abgeschrägten Oberflächen beinhaltet, die es dem Anschlag (**58**) erlauben, zu dem Führungslinialrahmen (**32**) hin geschoben zu werden, und mit Stopflächen, die verhindern, dass der Anschlag (**58**) von dem Führungslinialrahmen (**32**) weggleitet, während er in die Ratschenzähne (**74**) eingreift.

7. Gehrungslehre (**56**) nach Anspruch 6, wobei der bewegliche Anschlag (**58**) mit mehreren Ratschenzähnen (**76**) ausgestattet ist, um paarweise mit den Ratschenzähnen (**74**) des Unterbauelements (**64**) zusammenzuwirken, wobei der Benutzer den beweglichen Anschlag (**58**) gegen die Spannung der Feder (**78**) heben kann, um den beweglichen Anschlag (**58**) von dem Führungslinialrahmen (**32**) weg zu schieben.

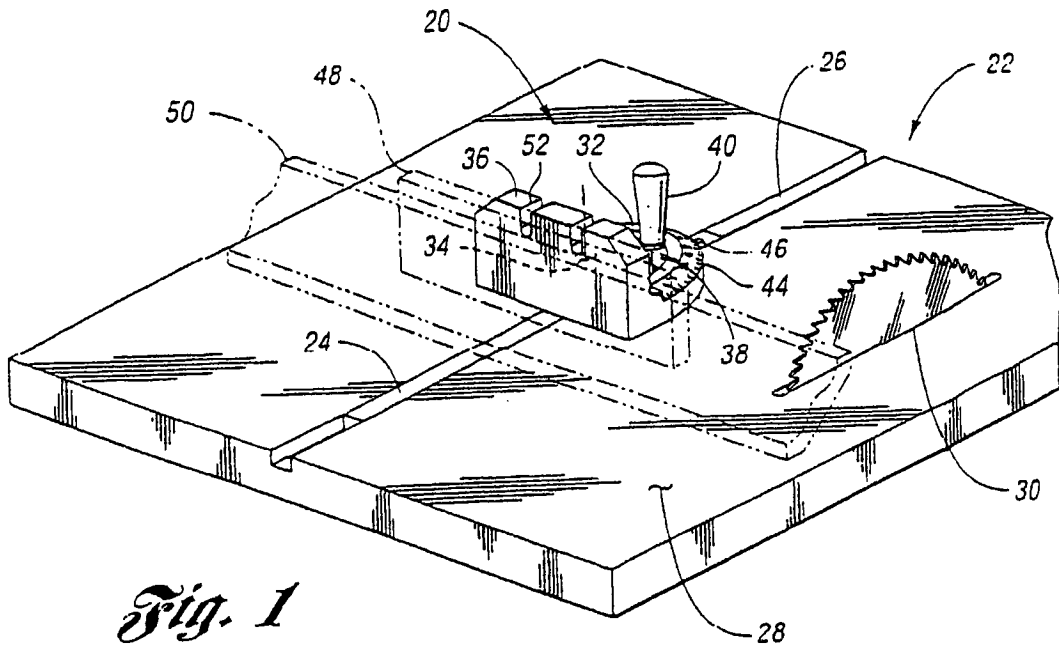
8. Gehrungslehre (**56**) nach Anspruch 7, wobei der Anschlag (**58**) angeordnet ist, um einen linienförmigen Kontakt mit dem Werkstück (**50**) zu bilden, wenn der Anschlag (**58**) der Führungslinialoberfläche (**60**) gegenübersteht.

9. Gehrungslehre (**56**) nach irgendeinem der vorangehenden Ansprüche in Verbindung mit einer Tischsäge (**22**) mit einem ebenen Tisch (**28**), der mit einer länglichen vertieften Nut ausgestattet ist, die parallel zu einem Sägeblatt (**30**) verläuft, um ein Werkstück (**50**) bezüglich des Sägeblattes (**30**) in einem vom Benutzer gewählten Winkel zu halten und einstellbar zu positionieren, in die das längliche Unterbauelement (**64**) eingepasst ist, um in der vertief-

ten Nut in der Tischsäge (**22**) zu gleiten.

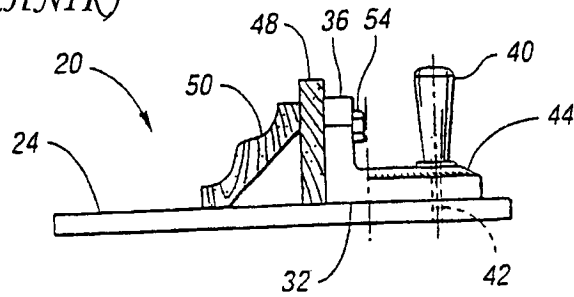
Es folgen 4 Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

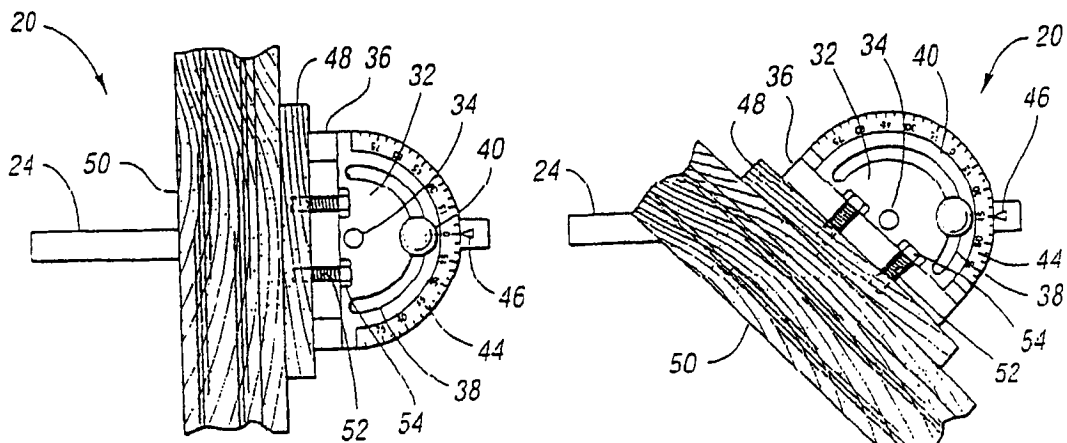


*Fig. 1*

(STAND DER TECHNIK)



*Fig. 2* (STAND DER TECHNIK)

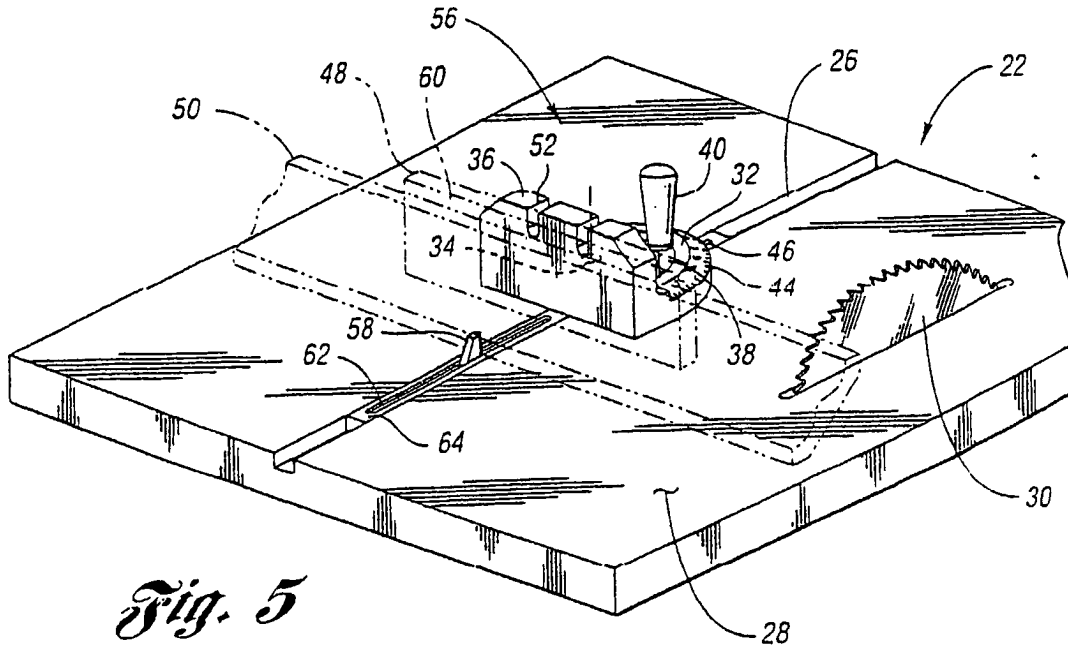


*Fig. 3*

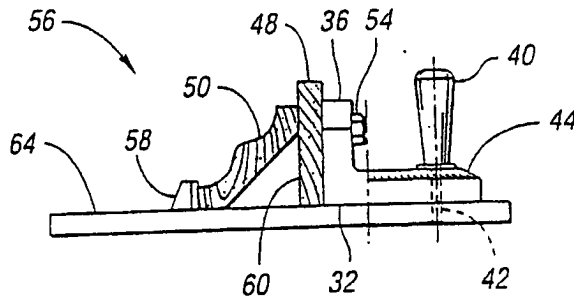
(STAND DER TECHNIK)

*Fig. 4*

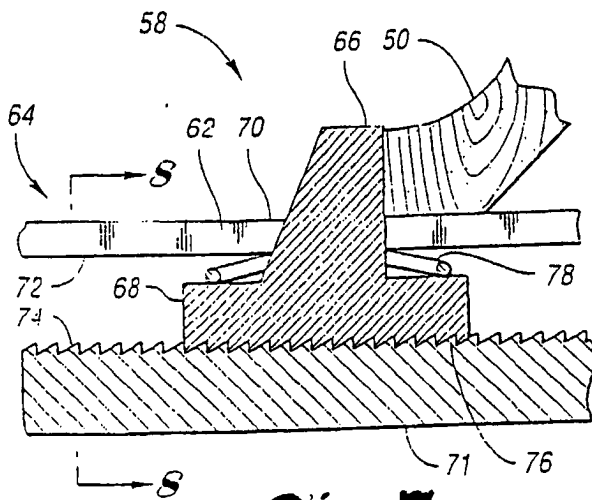
(STAND DER TECHNIK)



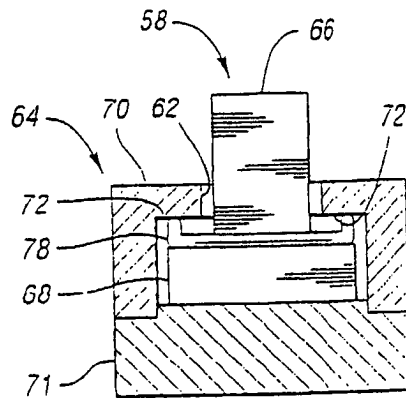
*Fig. 5*



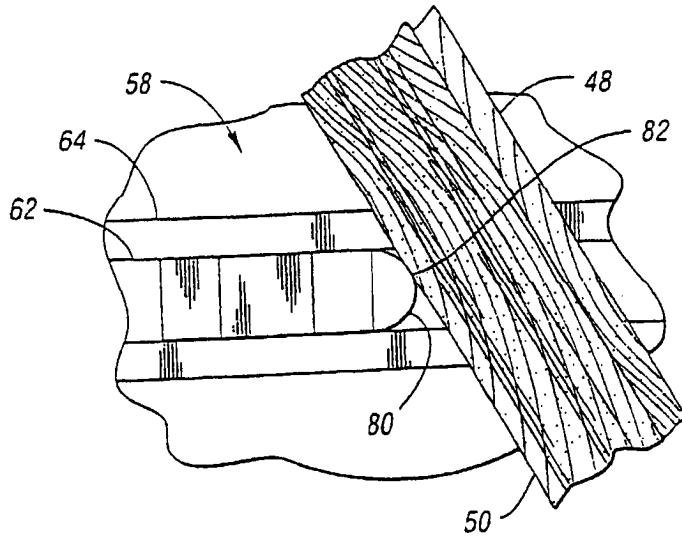
*Fig. 6*



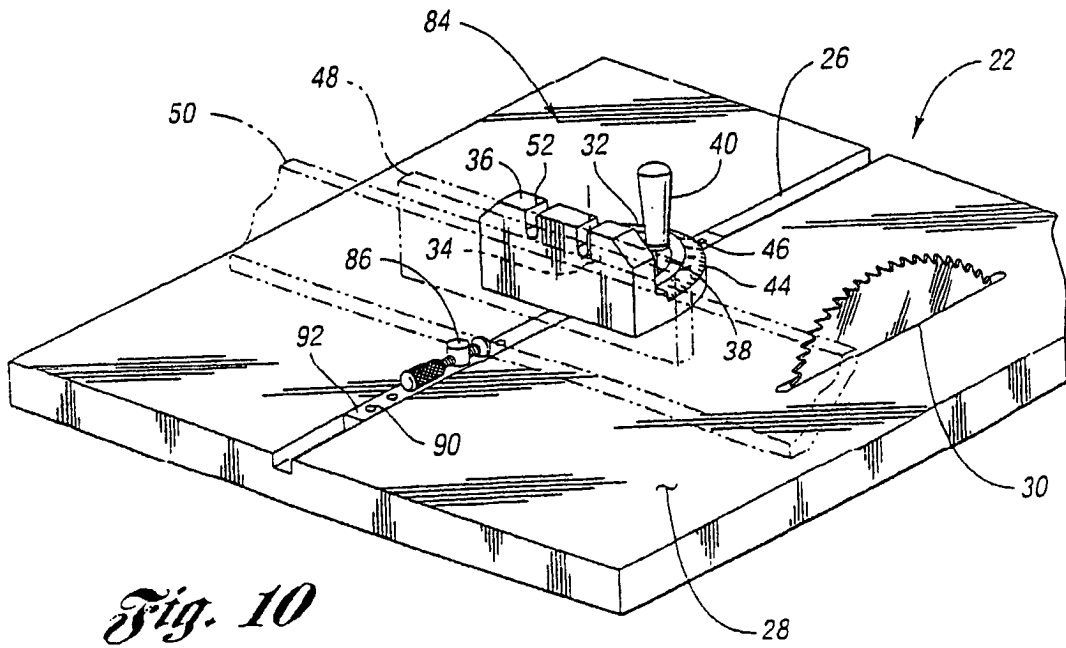
*Fig. 7*



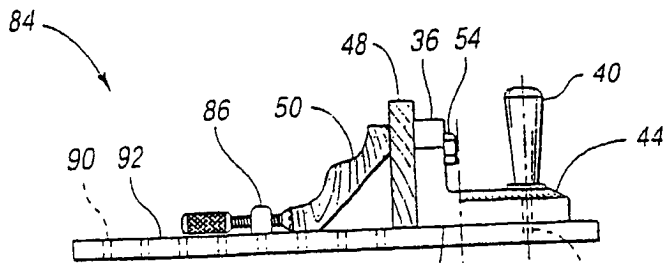
*Fig. 8*



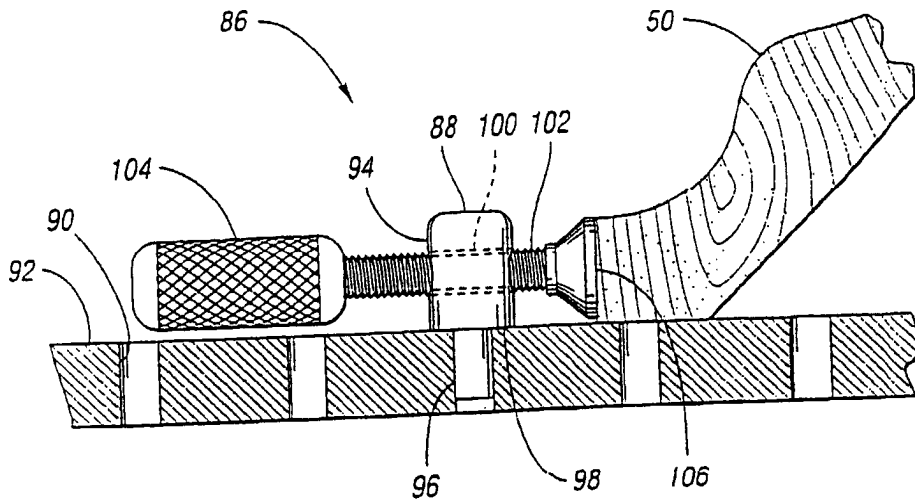
*Fig. 9*



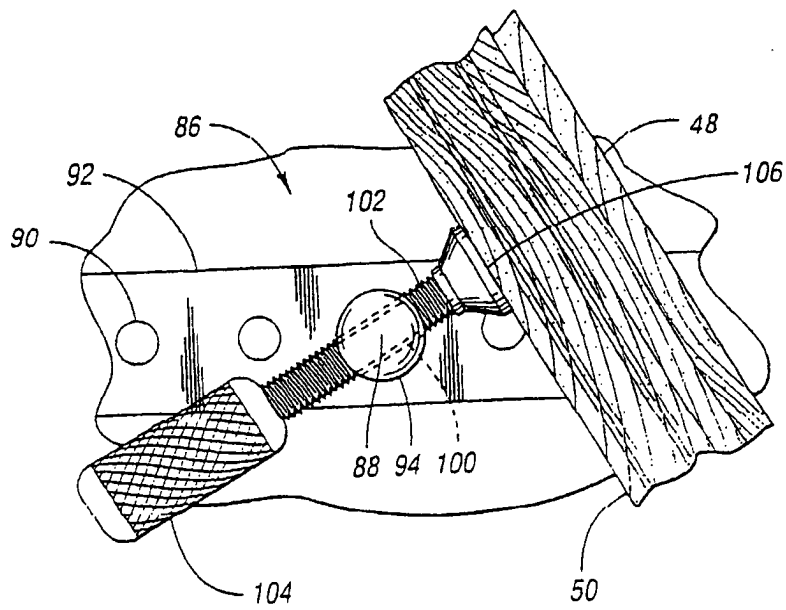
*Fig. 10*



*Fig. 11*



*Fig. 12*



*Fig. 13*