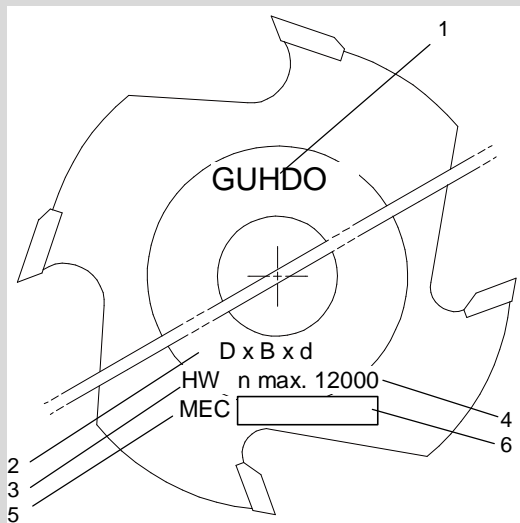


Betriebsanleitung Verbundwerkzeuge

Entspricht **EN 847-1**

Prinzipiskizze:



GUHDO®

- 1 Hersteller oder Lieferer
- 2 Abmessungen
- 3 Schneiden-Werkstoff
- 4 Höchstdrehzahl bzw. Drehzahlbereich
- 5 Vorschubart
- 6 Weitere Kennzeichnung des Herstellers

1.1 Schneidstoffe und Bestellangaben

1.1.1 Schneidstoffe

HW = Hartmetall, unbeschichtet	SP = Werkzeugstahl, legiert
HC = Hartmetall, beschichtet	HL = Werkzeugstahl, hochlegiert
DP = Polykristalliner Diamant	HS = Schnellarbeitsstahl, hochlegiert
	ST = Stellite

1.1.2 Bestellangaben

Art.-No.

Bestellangaben: Bestell-No.
D x B x d Schneidenanzahl,
Vorschubart

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

1.2.1 Drehzahl

n
n max.

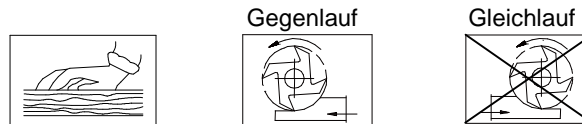
Der auf dem Werkzeug angegebene Drehzahlbereich „n“ ist einzuhalten bzw. die angegebene Höchstdrehzahl „n max.“ darf nicht überschritten werden!

1.2.2 Verwendungsart und Arbeitsweise

Einsatz nur auf Holzbearbeitungsmaschinen.

Das hier beschriebene Werkzeug darf nur entsprechend der Kennzeichnung der Vorschubart verwendet werden.

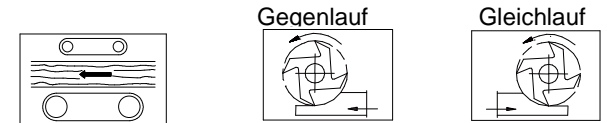
MAN (Handvorschub)



Mit "MAN" gekennzeichnete Werkzeuge dürfen auf Maschinen mit mechanischem Vorschub verwendet werden.

Verboten wegen Rückschlaggefahr

MEC (Mechanischer Vorschub)



Mit "MEC" gekennzeichnete Werkzeuge dürfen nur auf Maschinen mit mechanischem Vorschub verwendet werden!

Die Vorgaben des Maschinenherstellers bezüglich der Eignung des Werkzeuges sind zu beachten.

1.2.3 Bearbeitungsart

	Bearbeitungsart	Art.-No.
	Fügen	
	Falzen	
	Nuten	
	Profilieren	

1.2.4 Zu bearbeitende Werkstoffe

Holz, Holzwerkstoffe sowie Werkstoffe mit vergleichbaren Zerspanungseigenschaften, gemäß Abschnitt „Anwendungsbereich“ bzw. Katalogangaben. Spezielle Anwendungszwecke nach Freigabe durch den Hersteller.

1.3 Sicherer Umgang

1.3.1 Verwendung



HINWEIS

Es sind die jeweils gültigen nationalen Unfallverhütungs- und Arbeitsschutzvorschriften (insbesondere die sicherheitstechnischen Anforderungen nach EN 847), einzuhalten.

Das Werkzeug darf nur wie in Abschnitt "1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung" beschrieben, eingesetzt werden.

1.3.2 Transport



VORSICHT

Transport nur in geeigneter Verpackung Beschädigungsgefahr der Schneiden.

Beim Ein-/Auspacken ist äußerste Sorgfalt anzuwenden!



HINWEIS

Vorsicht Verletzungsgefahr durch scharfe Schneiden!

Schutzhandschuhe tragen.

1.3.3 Montage des Werkzeugs



GEFAHR

Das Werkzeug ist gemäß der Vorgabe des Maschinenherstellers zu montieren, zu sichern und in Betrieb zu nehmen.

Maschineneinstellungen kontrollieren.

Drehrichtung überprüfen!

Gefahr des Lösens des Werkzeugs.



HINWEIS

Das Anlaufen der Werkzeugmaschine während des Werkzeugwechsels ist auszuschließen (siehe Betriebsanleitung der Maschine).

Verletzungsgefahr

1.3.4 Zusammenbau des Werkzeugs



GEFAHR



GEFAHR

Bei der Montage muß sichergestellt werden, dass das Werkzeug auf der dafür vorgesehenen Spannfläche gespannt wird.

Alle Spannflächen müssen frei von Verschmutzungen, Fett, Öl und Wasser sein.

Ein verformtes Werkzeug darf nicht eingesetzt werden.

Beschädigte Werkzeuge sind von einem Fachmann zu überprüfen.



VORSICHT

Die Schneiden dürfen nicht miteinander, mit Befestigungsmitteln oder Maschinenteilen in Berührung kommen.

Schneidplatten und Grundkörper auf Beschädigung kontrollieren.



HINWEIS

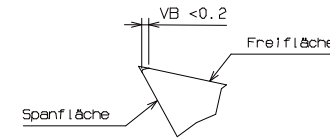
Werkzeuge deren Körper gerissen sind, müssen ausgemustert werden. Eine Instandsetzung solcher Werkzeuge ist nicht zulässig!

Unsachgemäßes Abbremsen des Werkzeuges, z. B. durch seitliches Andrücken, ist nicht zulässig.

2. Werkzeugspezifischer Teil

2.1 Pflege

Aus Gründen der Arbeitssicherheit sind die Schneidplatten / Schneiden spätestens instandzusetzen, wenn



- die Verschleißbreite VB an den Schneiden größer als 0,2 mm geworden ist. – besonders die Hauptverschleißzonen beachten.

- Schneidenausbrüche erkennbar sind.

(siehe Abschnitt „Schärfen, Instandsetzen, Ändern“)



HINWEIS

Holzbearbeitungswerkzeuge sind zum Vermeiden von Korrosion vor Feuchtigkeit zu schützen.

Die regelmäßige Reinigung der Schneiden von Harz und Leim (Aufbauschneiden) erhöht die Standzeit und die Betriebssicherheit.



VORSICHT

Reinigungsmittel können Haut / Augen angreifen und das Werkzeug beschädigen.

Beim Reinigen Hand- und Augenschutz tragen.

Nur geeignete Reinigungsmittel (siehe Abschnitt „2.3 Reinigungsmittel“) benutzen.

Hinweise des Reinigungsmittelherstellers sind zu beachten.

2.2 Instandsetzen, Ändern, Schärfen,

2.2.1 Allgemeine Forderungen



GEFAHR

Instandsetzungsarbeiten und Änderungen dürfen nur vom Hersteller oder von autorisierten Fachwerkstätten durchgeführt werden.

Gefahr des Werkzeugbruchs.



Das Schärfen von Werkzeugen ist nur Fachleuten mit entsprechender Erfahrung und gemäß den Anweisungen des Herstellers erlaubt.



GEFAHR

Es dürfen nur Ersatzteile verwendet werden, die mit den Vorgaben für Originalersatzteile des Werkzeugherstellers übereinstimmen.

Toleranzen, die ein einwandfreies Spannen sicherstellen, müssen eingehalten werden.



HINWEIS

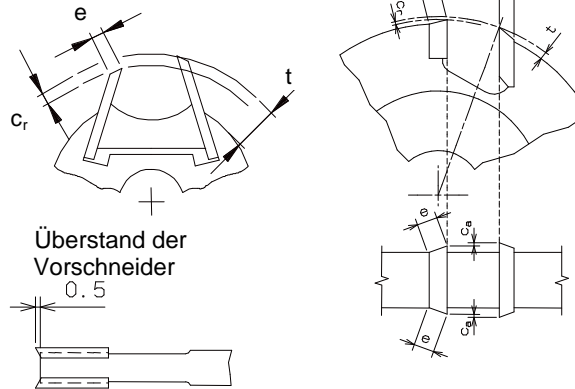
Bei Auswirkungen der Änderung / Neubestückung auf die Angaben der Werkzeugkennzeichnung sind diese zu aktualisieren. Der Name des Unternehmens ist hinzuzufügen, welches eine Änderung / Neubestückung durchgeführt hat, bei der die Kennzeichnungswerte verändert wurden.

Die Fachleute müssen

- mit dem Stand der Technik bezüglich der Konstruktion und Gestaltung,
- den nationalen Vorschriften, sowie mit
- den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen und Normen vertraut sein,
- über die normalen Mittel und
- die Fähigkeiten für diese Arbeiten verfügen.

Nach jedem Schärfen, Instandsetzen oder Ändern muss sichergestellt sein, dass das Werkzeug die Anforderungen der Europäischen Norm EN 847-1 erfüllt, insbesondere hinsichtlich:

- Auswuchtgüte
- Schneidplattendicke a
- Schneidplattenüberstand c_r c_a t
- Breite der Abweisfläche e



- Überstand der Vorschneider
0.5

Neubestückungen von Schneidplatten dürfen nur von Fachleuten ausgeführt werden, die den Lötprozess beherrschen und den Einfluss des Lötprozesses auf Spannungen im Körper- und im Schneidenmaterial abschätzen können.

Beim Auslöten beschädigter Schneidplatten und anschließendem Einlöten einer neuen Schneidplatte muss gewährleistet werden, daß die Schneidelemente korrekt in dem Körper befestigt sind und durch den Lötprozeß im Körper keine kritischen Spannungen entstehen. Die Konstruktion von Werkzeugen in Verbundausführung (z. B. Werkzeuge mit aufgelöteten Schneidplatten) darf bei der Instandsetzung nicht verändert werden.

2.2.2 Schärfanleitung

Die Schärfanweisung beim Werkzeughersteller anfordern.

2.3 Reinigungsmittel

Das geeignete Reinigungsmittel erhalten Sie vom Werkzeugfachhändler.

2.4 Wechsel der Einbauteile

2.4.1. Werkzeugsatz

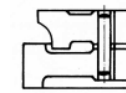


HINWEIS

Ein Werkzeugsatz besteht aus mehreren Einzelwerkzeugen.

Bei einem formschlüssig verbundenen Werkzeugsatz muß der Formschluss erhalten bleiben.

Zum Verändern des Werkzeuges (z. B. die Schnittbreite) dürfen ausschließlich Mittel (z. B. Ringe etc.) verwendet werden, die mit den Vorgaben für die entsprechenden Originalteile des Werkzeugherstellers übereinstimmen (siehe Abschnitt „Zusammenbau des Werkzeugsatzes“).



Die zum Werkzeugsatz gehörenden Einzelwerkzeuge dürfen nicht einzeln eingesetzt werden, außer dies wird ausdrücklich vom Werkzeughersteller erlaubt.

2.5 Ersatzteile

Die Ersatzteile entnehmen Sie bitte unseren Verkaufsunterlagen.

Anschrift

GUHDO GmbH

Elbringhausen 10
42929 Wermelskirchen
Telefon: 02196 / 949 – 0
Telefax: 02196 / 949 – 100
Internet: www.guhdo.de
e- mail: guhdo@guhdo.de

Änderungen vorbehalten.