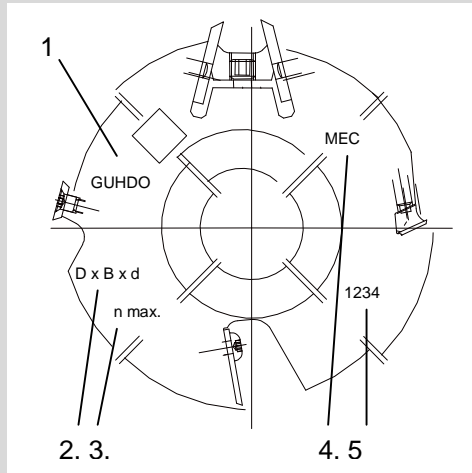


# Bedienungsanleitung WP Werkzeuge

Entspricht EN 847-1

Prinzipskizze:



- 1 Hersteller oder Lieferer
- 2 Abmessungen
- 3 Höchstdrehzahl bzw. Drehzahlbereich
- 4 Vorschubart
- 5 weitere Kennzeichnung des Herstellers oder Lieferers

## 1.1 Schneidstoffe und Bestellangaben

### 1.1.1 Schneidstoffe

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

### 1.1.2 Bestellangaben

Art.-No.

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

## 1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

### 1.2.1 Drehzahl

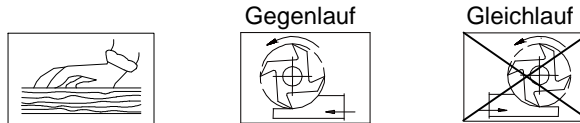
**n**  
**n max.**  
Der auf dem Werkzeug angegebene Drehzahlbereich „n“ ist einzuhalten bzw. die angegebene Höchstdrehzahl „n max.“ darf nicht überschritten werden!

### 1.2.2 Verwendungsart und Arbeitsweise

Einsatz nur auf Holzbearbeitungsmaschinen.

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

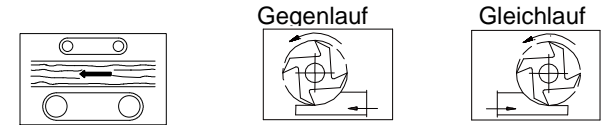
#### MAN (Handvorschub)



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

Verboten wegen Rückschlaggefahr

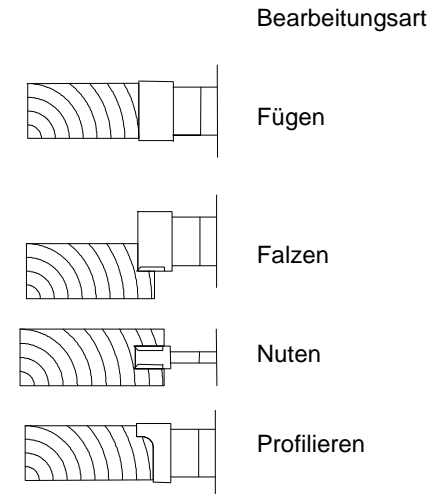
#### MEC (Mechanischer Vorschub)



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



### 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 den Vorgaben 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

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.

Befestigungsschrauben und Muttern mit dem zugehörigen Schlüssel usw. und dem angegebenen Drehmoment festziehen.

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Teile.



GEFAHR

Ein verformtes Werkzeug darf nicht eingesetzt werden.

Beschädigte Werkzeuge sind von einem Fachmann zu überprüfen.

Immer alle Teile montieren. Möglichst gewichtsgleiche Teile (Abschnitt „2.4 Wechsel der Einbauteile“) einsetzen.



VORSICHT

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

Schneidplatten und Grundkörper auf Beschädigung kontrollieren.

Schneidplatten und Spannelemente auf richtigen und festen Sitz überprüfen.

Spannschrauben müssen entsprechend den in der Betriebsanleitung gemachten Angaben festgezogen werden.

Das Verlängern von Schlüsseln oder die Verwendung von Schlagwerkzeugen ist verboten!



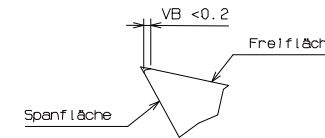
HINWEIS

Die Spannschrauben müssen, wenn keine Angaben gemacht sind, in der Reihenfolge von der Mitte nach außen festgezogen werden.

## 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

Holzbearbeitungs-Werkzeuge 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 „2.5 Reinigungsmittel“) benutzen.

Hinweise des Reinigungsmittelherstellers sind zu beachten.

### 2.2 Anwendungsbereich

siehe Katalogangaben

### 2.3 Ersatzteile

Die Ersatzteile entnehmen Sie bitte unseren Verkaufsunterlagen.

## 2.4 Instandsetzen, Ändern, Schärfe

### 2.4.1 Allgemeine Forderungen



GEFAHR

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

Gefahr der Werkzeugbruchs.



Das Schärfe 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.

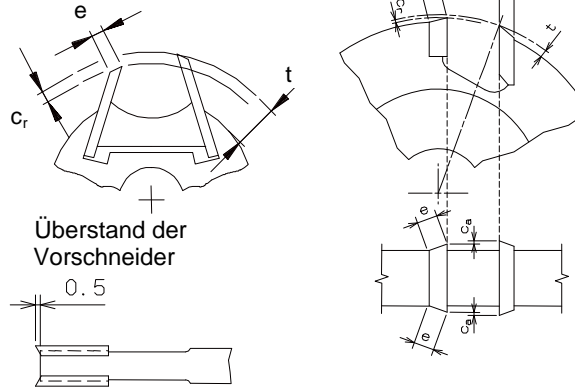
Bei Auswirkungen der Änderung / Neubestückung auf die Angaben der Werkzeugkennzeichnung sind diese zu aktualisieren. Der Name / das Logo des die Änderung / Neubestückung durchführenden Unternehmens ist hinzuzufügen.

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

- Auswuchtgüte
- Schneidplattendicke  $a$
- Schneidplatten-Überstand  $c_r$ ,  $c_a$ ,  $t$
- Breite der Abweisfläche  $e$



- Überstand der Vorschneider

### 2.4.2 Schärfeanleitung

Die Schärfeanleitung beim Werkzeughersteller anfordern.

## 2.5 Reinigungsmittel

Das geeignete Reinigungsmittel erhalten Sie vom Fachhandel

## 2.6 Wechsel der Einbauteile



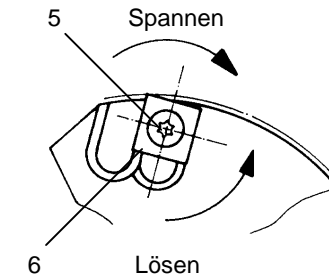
HINWEIS

Abschnitt „1.3 Sicherer Umgang“ beachten.

### 2.6.1.1 Anzugsmomente

Gewinde	Anzugsmoment	Schlüssel
M4	2,0 Nm	T8
M6	5,5 Nm	T15
M8	9,5 Nm	SW4

### 2.6.1.2 Wechsel von Vorschneidern



VORSICHT

Anzugsdrehmoment  
2,5 Nm

1. Spannschraube (5) mit Torx- Schraubendreher lösen. Vorschneider (6) und Spannschraube (5) entnehmen.
2. Neuer bzw. gewendeter Vorschneider – mit neuer Schneidkante in Arbeitsrichtung – aufsetzen und Spannschraube (5) mit vorgegebenen Anzugsdrehmoment festziehen.