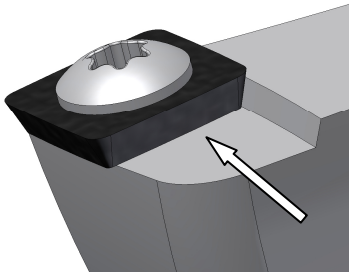


Handhabung HW- und DP-FourCut-Wendemesser

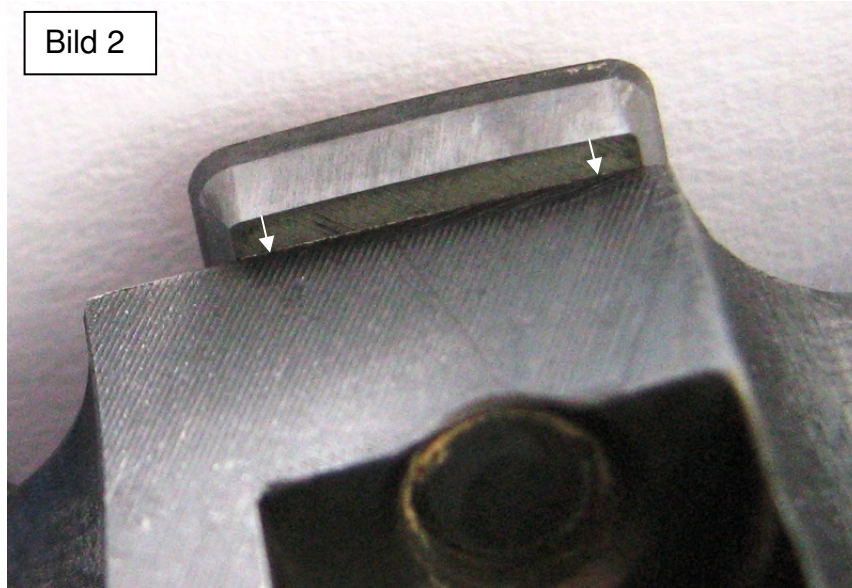
Diese Bedienungsanleitung ist zur fachgerechten Montage anzuwenden auf Fräswerkzeuge, die mit FourCut-Wendemessern ausgestattet sind. Die im Folgenden beschriebenen Arbeiten beim Wechsel und Drehen der Wendemesser sind aus **Sicherheitsgründen unbedingt einzuhalten**.

1. Nach dem Einsatz des Fräswerkzeuges ist dieses gründlich von Holzstaub- und Harzablagerungen zu **reinigen**. Insbesondere sind die Schraubenköpfe und der Torx-Antrieb zu reinigen. Es dürfen hierfür keine Säuren oder Laugen verwendet werden. Neben dem Abblasen mit Pressluft kann auch ein Knetgummiradierer hilfreich sein. Schneidkanten nicht beschädigen!
2. Mit dem T15-Schlüssel sind die Torx-Schrauben zu lösen. DP: Empfindliche Schneidkanten!
3. Anschließend sind **die Plattensitze und die FourCut-Wendemesser vollkommen von Holzstaub-Ablagerungen** zu reinigen. Ansonsten ist das FourCut-Wendemesser nicht ordnungsgemäß montierbar, es besteht Bruchgefahr. Zumindest sind Ungenauigkeiten die Folge.
4. Ist der Schraubenkopf der Torx-Schraube durch den Spanablauf verschlissen, ist die Torx-Schraube mit Passbund, Art.-Nr. 39081-04070-R, zu ersetzen. Dieser Austausch ist erforderlich, wenn der Kopfverschleiß mehr als 0,1 mm beträgt, meistens durch Auskolkung.
5. Das Wendemesser wird in der neuen Drehposition in den Plattensitz gelegt und die gereinigte Torx-Schraube mit ihrem Passbund **vorsichtig** in das Bohrloch der Wendemesser eingeführt. Der Passbund hat zwar eine Anfasung, die zur Einführung der Schraube hilfreich ist, aber es muss auf jeden Fall vermieden werden, dass der Passbund selbst auf der Oberfläche des FourCut-Wendemessers spannt. **Schneidkanten beim Wechsel nicht beschädigen!**
6. Das FourCut-Wendemesser wird mit leichtem Fingerdruck in dem Plattensitz gehalten bzw. gedrückt in Richtung der Anschlagflächen und die Torx-Schraube mit 4 bis 4,25 Nm festgezogen. Dabei ist zu beachten, dass das Wendemesser im Plattensitz **nicht verkantet** und **kein Spalt zwischen Plattenunterseite und Plattensitzfläche** verbleibt. Das Wendemesser muss also plan eben im Plattensitz anliegen, siehe Pfeil.



7. Es dürfen nur **Originalersatzteile** des Herstellers JSO, also Torx-Schrauben, Art.-Nr. 39081-0-04070-R, und Wendemesser, Art.-Nr. 72014-9-09800-0 und 72014-6-09800-0, verwendet werden.
8. Weitere sicherheitstechnische Vorschriften entsprechend der Werkzeugsicherheitsnormen EN 847-1 bis -3 und der Sicherheitsnorm EN 848 für Bearbeitungszentren sind einzuhalten, z. B. nmax. Schaftenspannung so weit wie möglich wählen wegen Stabilität und Präzision.
9. Einsatz der Fräswerkzeuge beim Fügen und schrägen Eintauchen siehe JSO-Katalog 2009. Empfehlung: Wenn möglich, den Verschleiß bei beschichteten Plattenwerkstoffen durch z-Achsenbewegung minimieren.
10. Verschlissene Schneidkanten: Wendemesser rechtzeitig drehen, nach 4 Standzeiten wechseln.

Durch das – wenn auch geringe – Spiel des FourCut-Messers im Plattensitz kann es zu Verdrehungen der FourCut-Platte beim Schraubenanzug kommen. Diese Verdrehung führt dann zu Absätzen an der Schnittkante des Werkstücks. Um dieses zu vermeiden, ist die parallele Orientierung von DP-Platte und Tragkörper eine Hilfe.



Parallele Ausrichtung der DP-Platte am Rücken

Parallel alignment of the FourCut-Knife on the back of the body

Le alignement parallèle de la FourCut-lame

Um Absätze an der Schnittkante zu vermeiden, müssen die Schneidkanten der DP-Wendepplatten bei den Messerköpfen $\varnothing 125$ mm und $\varnothing 100$ mm parallel zur Zylinderkontur des Werkzeugtragkörpers ausgerichtet sein, siehe Bild 2.

Jakob Schmid GmbH + Co. KG

Firmensitz:
Dreißentalstraße 19
D-73447 Oberkochen

Jakob Schmid GmbH + Co. KG

Versand und Produktion:
Bahnhofstraße 54
D-73450 Neresheim-Elchingen

Telefon : +49 (0) 7364 952-200
Telefax: +49 (0) 7364 952.450
E-mail: sales@jsode
Web: www.jsode

Änderungen vorbehalten.