

Herud KG _____

DE-79291 Merdingen, Hochstrasse 13

Tel.: +49 (0) 7668-902388 Fax.: +49 (0) 7668-902399

www.rondoplex.com e-Mail: herud@rondoplex.com

rondo
SCHALUNGS ZUBEHÖR SHUTTERING ACCESSORIES

Hinweise zur Handhabung der DEWALT 625 E Oberfräse, der rondo HM - Wendeplatten Zylinderkopfböhrer sowie der rondo-Schneidsegmente, wie rondo-HM Wendeplatten und rondo-HM Vorschneider.

1. Oberfräse

Verwenden Sie nur Oberfräsen, die elektronisch auf maximal 8.000 U / min. einzustellen sind.

Bei Verwendung unserer rondo-HM Wendeplatten Zylinderkopfböhrer sind höhere Umdrehungszahlen als 8000 U/min. **nicht zulässig.**

Bei den von uns empfohlenen Oberfräsen ELU MOF 177 Elektronik und DEWALT 625 Elektronik muß der Geschwindigkeitsregler von Hand auf die Stufe 1 = 7-8000 U/min. eingestellt werden.

2. rondo-HM Wendeplatten / Räumerplatten mit Spanbrechnuten.

Damit beim Fräsvorgang kleine gebrochene Späne erzeugt und die Schneidflächen der rondo-HM Wendeplatten sowie der Motor der Oberfräse geschont wird, liefern wir die rondo-HM-Wendeplatten bereits mit eingearbeiteten Spanbrechnuten.

Bitte beachten Sie beim Wenden bzw. beim Wechseln der rondo-HM Wendeplatten, das die eine Seite des rondo-HM-Wendeplatten Zylinderkopfböhrers mit einer geraden Anzahl und die andere Seite mit einer ungeraden Anzahl Spanbrechnuten bestückt wird (siehe hierzu die Explosionszeichnung).

3. rondo-HM Vorschneider

Die rondo-HM Vorschneider sind beidseitig gleich und für beide rondo HM-Wendeplatten Zylinderkopfböhrer 400 W und 600 W 4 zu verwenden.

4. rondo VHM Zentrierspitze

Beim Wechseln der VHM Zentrierspitze sollten die Torx-Schrauben der beiden rondo-HM Wendeplatten soweit gelöst werden, damit die rondo-VHM Zentrierspitze mit einer Zange gegriffen, herausgezogen bzw. justiert werden kann. Die rondo-VHM Zentrierspitze sollte etwa 3 mm über den rondo-HM-Vorschneider aus dem rondo-HM-Wendeplatten Zylinderkopfböhrer herausragen.

5. Pflege

Der rondo-HM-Wendeplatten Zylinderkopfböhrer erbringt die beste Leistung, wenn er sauber, d.h. frei von Leim,-Phenolharz,-und Holzresten ist. Das Reinigen der rondo-HM Wendeplatten Zylinderkopfböhrer mit rondo HL 600 Entharzungsmittel im Tauchbad ist vor dem Wenden bzw. Wechseln der rondo-Schneidwerkzeuge unbedingt notwendig. Dadurch wird ein planebener Sitz der Segmente bewirkt. Die Gewindegänge sollten nach dem Reinigungsbad eingeölt werden.

5. Inbetriebnahme

Vor jeder Inbetriebnahme, nach dem Wenden bzw. dem Wechseln der rondo-HM Wendeplatten, HM-Vorschneider oder der VHM-Zentrierspitze die Torx-Schrauben anziehen und auf festen Sitz prüfen. Beschädigte Segmente sowie beschädigte Torx-Schrauben unbedingt erneuern.

Nach jeder durchgeführten Fräsung die Maschine ausschalten.

Vor jedem Wenden oder Wechseln der Schneidsegmente den Netzstecker der Oberfräse ziehen. Die Unfallverhütungsvorschriften beachten.