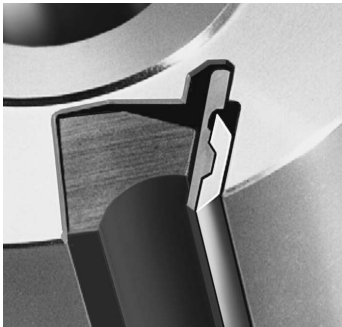


Gebruiksaanwijzing

SINUS-schaafkoppen



Deze handleiding maakt onderdeel uit van het product en is gericht aan alle personen die met dit gereedschap werken. De handleiding dient voorafgaand aan ingebruikname van het product gelezen, begrepen en steeds goed toegankelijk bewaard te worden.

Gebruik alleen originele vervangende onderdelen van de firma OERTLI Werkzeuge AG.



Vertaling van de oorspronkelijke
gebruiksaanwijzing

Inhoudsopgave

1. Beschrijving	4
1.1. Gebruik conform de voorschriften	4
1.2. Uitvoeringsvarianten	4
1.2.1. <i>Materiaalkwaliteit van het draaglichaam</i>	4
1.2.2. <i>Materiaalkwaliteiten</i>	4
1.2.3. <i>Mesbreedtes</i>	4
1.2.4. <i>Diameterreeksen</i>	4
1.2.5. <i>Extra messen</i>	4
1.3. Algemene garantievoorwaarden	5
2. Veiligheidsaanwijzingen	5
2.1. Signaalwoorden	5
2.2. Algemene gevaren	5
2.2.1. <i>Verwondingen als gevolg van contact met snijvlakken</i>	5
2.2.2. <i>Neervallende delen</i>	6
2.2.3. <i>Defecte onderdelen of elementen</i>	6
2.2.4. <i>Aanhaalmoment</i>	6
2.2.5. <i>Modificatie van OERTLI-producten</i>	6
2.3. Noodzakelijke beschermende uitrusting	7
3. Eerste gebruik	7
3.1. Uitpakken/Transporteren	7
3.2. Opbouwen/Monteren	8
4. Toepassing/Gebruik	8
4.1. Voor het gebruik	8
4.2. Aanvoermogelijkheden	9
4.3. Geoorloofd toerentalbereik	10
4.3.1. <i>Aanduiding van boor- en zetgereedschappen.</i>	10
4.4. Bewerkingskengetallen	10
4.5. Oorzaken van een mogelijke snijkant-, resp. gereedschapsbreuk	11
5. Onderhoud/Reiniging	11
5.1. Onderhoudswerkzaamheden aan het SINUS-messensysteem	12
5.1.1. <i>Handleiding voor messenwissel</i>	12
5.1.2. <i>Handleiding voor demontage van het SINUS-spansysteem</i>	14
5.1.3. <i>Handleiding voor montage van het SINUS-spansysteem</i>	14
5.2. Onderhoudswerkzaamheden aan extra inzetstukken (mesdragers)	15
5.2.1. <i>Handleiding voor het monteren van extra mesdragers</i>	15
5.2.2. <i>Handleiding voor het demonteren van extra mesdragers</i>	16
5.2.3. <i>Handleiding voor messenwissel van extra messen</i>	16
5.3. Onderhoudswerkzaamheden aan opgelegde inzetstukken	17
5.3.1. <i>Handleiding voor in- en uitbouw van opgelegde extra messen</i>	17
5.4. Onderhoudswerkzaamheden	17
5.4.1. <i>Naslijpen van de snijkanten</i>	17
5.4.2. <i>Slijpinstructie</i>	17
5.4.3. <i>Instellen van schaafkoppen</i>	18
5.4.4. <i>Aandraaimoment</i>	18
5.4.5. <i>Optreden na een gereedschapscollisione</i>	18
5.4.6. <i>Reiniging</i>	19
6. Conserveren/Opslag/Afvoer	19

6.1. Conserveren/Opslag	19
6.2. Afvoer	20
7. Toebehoren	20
8. Contacten/adressen	20
9. Verklarende woordenlijst	22
9.1. Vaktermen	22
9.2. Structuur artikelnummering	23
9.2.1. <i>A - voorvoegsel</i>	24
9.2.2. <i>B - Nummeringsdeel</i>	24
9.2.3. <i>C - achtervoegsel</i>	24
9.3. Tekeningnummers	24
9.4. Symbolen	25
9.5. Eenheden	25
9.5.1. <i>Eenhedentabel</i>	25

1. Beschrijving

Bij het Sinus-messensysteem gaat het om een opspansysteem waarbij de messen met de bijbehorende opspanelementen met behulp van de middelpuntzoekende kracht vormsluitend gespannen worden. Door de inzet van extra inzetmessen is het bij het Sinus-messensysteem mogelijk om tegelijk met de houtbewerking de buitenkanten van een schuine of ronde kant te voorzien. De beitelkoppen met het Sinus-messensysteem worden teruggslagarm en in gesloten rondvorm uitgevoerd.

1.1. Gebruik conform de voorschriften

Gereedschappen met het Sinus-messensysteem zijn uitsluitend bedoeld voor de verspaning en dienen voor het schaven van gekalibreerd hout en balkhout met een klein verspanend volumen met inachtneming van bewerkingsplaats en bewerkingskeuze.

Te bewerken materialen:

- zacht hout
- hard hout
- exotisch hout

Bewerkingsplaats en bewerkingskeuze:

- Houtbewerkingsmachines
- hoofdzakelijk voor het schaven met een klein verspanend volume
- aanvoersort: handaanvoer of mechanische aanvoer corresponderend met de graving op het gereedschap
- toerentalbereik cq. maximum toerental corresponderend met de graving op het gereedschap

1.2. Uitvoeringsvarianten

1.2.1. Materiaalkwaliteit van het draaglichaam

De freeslichamen worden in staal of een hoogwaardige aluminiumlegering uitgevoerd. Bij freeslichamen van aluminium wordt altijd Helicoil-inzetschroefdraad gebruikt. S.v.p. de speciale reinigingshandleiding voor aluminium raadplegen.

1.2.2. Materiaalkwaliteiten

De profielmessen zijn verkrijgbaar in twee materiaalkwaliteiten, die al naar gelang het te bewerken materiaal worden gebruikt.

- HW (hardmetaal)
- HS (snelstaal) als TRI-metaal (HS-TRI)

1.2.3. Mesbreedtes

mesbreedte [mm]	materiaalkwaliteit	mesbreedte [mm]	materiaalkwaliteit
60	HS	240	HS, HW
80	HS, HW	250	HW
100	HS, HW	260	HS, HW
120	HS, HW	300	HW
130	HS, HW	310	HS
136	HS	400	HS
140	HS, HW	410	HS
150	HS, HW	430	HS
160	HS, HW	500	HS
180	HS, HW	510	HS
186	HS	610	HS, HW
190	HS	630	HS
200	HS, HW	640	HS
210	HS, HW	710	HS
220	HW	1350	HS
230	HS, HW	--	--

1.2.4. Diameterreeksen

standaarduitvoering [mm]	speciale aanmaak
100	alle tussenliggende diameters
105	"
120	"
125	"
140	"
160	"

1.2.5. Extra messen

Zodat de geschaafde houtdelen tegelijkertijd aan de buitenkanten van een fase of een radius kunnen worden voorzien (kanten) bestaat de mogelijkheid om extra messen te plaatsen. Deze messen kunnen zijn uitge-

voerd als omkeermessen of als opgelegde messen. De extra omkeermessen in HW uitvoering worden op aparte messendragers bevestigd, welke in de bestaande Sinus groeven ingebouwd kunnen worden. De inzetstukken met opgesoldeerd snijmateriaal worden in een speciaal aangemaakte zwaluwstaart groef ingebouwd.

1.3. Algemene garantievoorwaarden

Onder de garantie vallen de reparatie resp. vervanging van defecte gereedschappen en spanmiddelen van de firma OERTLI die uitsluitend het gevolg van productie- of materiaalfouten zijn. De garantietermijn geldt vanaf de aankoopdatum en kan uit de Algemene Voorwaarden herleid worden.

2. Veiligheidsaanwijzingen

Onze spanmiddelen en gereedschappen voldoen aan de huidige stand van de techniek en zijn volgens de Europese norm EN 847-1 en volgende vervaardigd.

Voor een veilige toepassing van het spanmiddel resp. gereedschap dienen de voorschriften van de machineleverancier in acht worden genomen. De hiervoor geldende voorschriften staan in de desbetreffende gebruiksaanwijzing van de door u gebruikte houtbewerkingsmachine. Maak u voor gebruik eerst met de positie en functie van de noodzakelijke veiligheidsvoorzieningen aan uw houtbewerkingsmachine vertrouwd.

Werkzaamheden mogen alleen door hiervoor opgeleid personeel worden uitgevoerd dat met de omgang met houtbewerkingsgereedschappen en - machines en met de spanmiddelen vertrouwd is.

Dit gereedschap resp. spanmiddel mag alleen voor in het hoofdstuk 'Gebruik conform de voorschriften' beschreven toepassingen en met inachtneming van de volgende veiligheidsaanwijzingen ingezet worden.

2.1. Signaalwoorden

De onderstaande Signaalwoorden geven de aard van het mogelijke gevaar weer:

GEVAAR

Het signaalwoord "GEVAAR" verwijst naar gevaren welke onmiddellijk tot zwaar lichamelijk letsel of de dood kunnen leiden.

WAARSCHUWING

Het signaalwoord "WAARSCHUWING" verwijst naar gevaren welke mogelijk tot zwaar lichamelijk letsel of de dood kunnen leiden.

VOORZICHTIG

Het signaalwoord "VOORZICHTIG" verwijst naar gevaren welke mogelijk tot licht lichamelijk letsel kunnen leiden.

LET OP

Het signaalwoord "LET OP" verwijst naar gevaren die mogelijk tot materiële schade kunnen leiden.

2.2. Algemene gevaren

2.2.1. Verwondingen als gevolg van contact met snijvlakken

Gevaar	Contact met snijvlakken van het apparaat.
Gevolg	Snij-, steek- en kneusverwondingen.
Waarschijnlijkheid	Bij contact met het apparaat is er een voortdurende kans op letsel.
Vermijding	Veiligheidshandschoenen dragen die volgens EN 388 gekeurd zijn.
In geval van nood	Eerste hulp verlenen. Arts raadplegen.

2.2.2. Neervallende delen

Gevaar	Persoonlijk letsel of materiële schade als gevolg van neervallende delen.
Gevolg	Kneuzingen (van de voet) en/of beschadigd gereedschap.
Waarschijnlijkheid	Altijd tijdens vervoer of onjuiste opslag.
Vermijding	Vervoer in geschikte verpakking of houder. Dragen van geschikte veiligheidsschoenen.
In geval van nood	eerste hulp verlenen. Contact met leverancier/ producent opnemen.

2.2.3. Defecte onderdelen of elementen

Gevaar	Versleten of onjuist gemonteerde elementen die kunnen leiden tot onbalans of verlies van de spankracht.
Gevolg	Beschadiging aan het gereedschap.
Waarschijnlijkheid	Tijdens montage en demontage en na langer gebruik of opslag.
Vermijding	Door middel van regelmatige visuele keuringen. Alleen originele onderdelen gebruiken..
In geval van nood	Gereedschap controleren op beschadigingen. Als er een beschadiging geconstateerd wordt, dient het gereedschap direct door de producent gekeurd te worden.

2.2.4. Aanhaalmoment

Gevaar	Spanschroeven die met een te laag of te hoog aanhaalmoment zijn aangehaald.
Gevolg	Beschadiging aan het gereedschap als gevolg van verlies van spankracht in het spansysteem.
Waarschijnlijkheid	Na langere tijd van niet-gebruik van het gereedschap.
Vermijding	Draai alle schroeven met een terugslagarme draaimomentsleutel aan. Controleren van spanschroeven die langere tijd (bijv. na conservering) niet meer losgedraaid zijn.
In geval van nood	Als de spanschroeven niet meer met het aangegeven aanhaalmoment bevestigd kunnen worden, dient u het apparaat direct buiten gebruik te stellen en het zo nodig door de producent te laten controleren.

2.2.5. Modificatie van OERTLI-producten

Gevaar	Ongeoorloofde modificaties aan gereedschappen en spanmiddelen door de gebruiker.
Gevolg	Zwaar lichamelijk letsel/ materiële schade.
Waarschijnlijkheid	Altijd bij zelfstandige modificaties door de gebruiker.
Vermijding	Laat alle modificaties alleen door de firma OERTLI zelf of met hun

toestemming uitvoeren.
Gebruik altijd originele
onderdelen.

In geval van nood Eerste hulp verlenen.
Contact met leverancier/
producent opnemen.

2.3. Noodzakelijke beschermende uitrusting



Veiligheidsbril

De veiligheidsbril dient ter bescherming van de ogen tegen rondvliegende onderdelen bij de houtbewerking en tegen spetters van vloeistoffen die het gevolg kunnen zijn van de reiniging van gereedschappen.



Veiligheidshandschoenen

Veiligheidshandschoenen bieden bescherming tegen snij- en steekverwondingen bij het aanraken, monteren of demonteren van gereedschappen. Gebruik alleen veiligheidshandschoenen die overeenkomstig EN 388 (mechanische gevaren) gekeurd zijn.



Gehoorbescherming

Het dragen van een gehoorbeschermer beschermt het oor tegen teveel geluidsbelasting tijdens de houtbewerking.



Veiligheidsschoenen

De veiligheidsschoenen dienen ter bescherming van de voeten tegen vallende voorwerpen.

Eventuele aanvullende noodzakelijke beschermende uitrusting staat vermeld in de handleiding van de machineleverancier.

3. Eerste gebruik

3.1. Uitpakken/Transporteren

WAARSCHUWING



Bij het contact met het gereedschap bestaat kans op snij- en steekletsel door de zeer scherpe snijvlakken.

Het in- en uitpakken en het hanteren moet met zorgvuldigheid gebeuren.

Het gereedschap niet aan de messen vastpakken.

Geschikte veiligheidshandschoenen dragen (overeenkomstig EN 388)

WAARSCHUWING



Snij- en kneuzingsgevaar als gevolg van neervallende gereedschappen.

Apparaten alleen in geschikte verpakking of houder vervoeren en opslaan.

Verzeker u ervan dat het gereedschap zich correct in de opname bevindt.

Drag tijdens de omgang met zware gereedschappen altijd geschikte veiligheidsschoenen.

LET OP

Beschadiging van gereedschap en spanmiddel door stoten.

Het in- en uitpakken en het hanteren moet met zorgvuldigheid gebeuren.

Spanmiddelen en gereedschappen altijd op een zachte ondergrond plaatsen.

De spanmiddelen en gereedschappen alleen in een geschikte verpakking transporteren.

Bij transport altijd de originele verpakking gebruiken.

3.2. Opbouwen/Monteren

LET OP

Spanmiddel met SK-kolf hebben een intrekbout nodig. Zonder deze wordt het gereedschap niet in de spindel vastgehouden. Beschadiging van het spanmiddel en gereedschap door het niet monteren van de intrekbout.

Monteer de betreffende intrekbout op de SK-kolf, voordat het gereedschap in de spindel geplaatst wordt.

LET OP

Beschadiging van gereedschap, snijkanten en messenspanstystemen alsook het spanmiddel door reductie van de spankracht.

Alle aan de klemming deelnemende vlakken moeten vrij van vervuiling, olie, vet en water zijn.

Controleer alle spanmiddelen regelmatig op beschadigingen en vervang beschadigde onderdelen direct.

Gebruik voor de reiniging nooit vezelachtige stoffen zoals bijv. poetswol

⚠ GEVAAR

Kans op snijwonden, kneuzingen of dodelijk letsel als gevolg van onbedoelde machinefunctie tijdens



het wisselen van gereedschap of lemmet.

Onderbreek de stroomtoevoer naar het apparaat.

Verzeker u ervan dat het apparaat tijdens de werkzaamheden niet door derden kan worden ingeschakeld.

Spanmiddel met de gereedschappen volgens de voorschriften van de machineleveranciers monteren en beveiligen! De hiervoor geldende voorschriften staan in de betreffende gebruiksaanwijzing van de door u gebruikte houtbewerkingsmachine.

4. Toepassing/Gebruik

⚠ WAARSCHUWING



Gevaar voor snijwonden en kneuzingen door draaiende gereedschappen.

Niet in het draaiende gereedschap grijpen.

Het gereedschap niet met zijwaartse tegendruk afremmen.

Niet zonder benodigde beschermkappen werken.

4.1. Voor het gebruik

Spanmiddel en gereedschap op beschadigingen en de toestand van de zitting, spanmiddelen en snijkanten controleren. Voor onderhoudswerkzaamheden aan beschadigde of botte messen raadpleeg het hoofdstuk "Onderhoud/Reiniging" van de betreffende handleiding van uw houtbewerkingsgereedschap of spanmiddel. Voor de handelswijze van het conserveren en de opslag van de gereedschappen kunt u het hoofdstuk "Conserveren/Opslag" in deze handleiding raadplegen.



⚠ WAARSCHUWING

Gereedschap- of mesbreuk door overbelasting.
Snij-, kneuzings of levegevaar door wegvliegende onderdelen.

Beschadigde of van vorm veranderde spanmiddelen en gereedschappen alsook spanmiddelen en gereedschappen met gecorrodeerde schroeven niet meer gebruiken.

Reparatiewerkzaamheden aan beschadigde spanmiddelen en gereedschappen alleen door de spanmiddel- resp. gereedschapsproducent uit laten voeren.

Machineparameters zoals toeren-tal, draairichting en aanvoersnelheid controleren en met de gebruiksdata van het spanmiddel en het gereedschap vergelijken.

Bij gesoldeerde gereedschappen mag de restdikte- of hoogte van het gesoldeerde snijmateriaal niet minder dan 1 mm bedragen.

Na een transport of na een langere opslag resp. langere tijd niet in gebruik, alle schroefverbindingen op corrosie controleren. Gecorrodeerde schroeven moeten vervangen worden. Het draadgat moet op vervorming alsook op sterkte gecontroleerd worden.

⚠ WAARSCHUWING

Door transport, door sterke bewerkingsvibraties of een lange opslag resp. lange tijd niet in gebruik, kunnen bij schroefverbindingen door bijv. vibraties en temperatuurverschillen zgn. zettingsverschijnselen optreden. Deze zettingsverschijnselen hebben een groot verlies van de spankracht tot gevolg. Snij-, kneuzing- of levegevaar door wegvliegende onderdelen.

Voor elk gebruik alle schroeven op het vereiste moment natrekken.

Spanmiddelen en gereedschappen met schroefverbindingen voor vibraties beschermen.

Gereedschappen bij zo constant mogelijke temperatuur opslaan.

4.2. Aanvoermogelijkheden

Eendelige gereedschappen kunnen tot een gereedschapset of gereedschapscombinatie samengesteld worden. Eendelige gereedschappen uit sets of combinaties, welke niet geschikt zijn voor MAN-aanvoer, worden in de omgeving van de teller middels een stift gezekerd tegen gebruik als eendelig gereedschap.

⚠ WAARSCHUWING

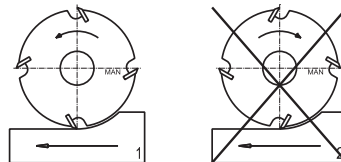


Bij MAN-aanvoer bestaat gevaar voor snij-, kneuzing- of levegevaar door werkstukterugslag.

Bij MAN-aanvoer altijd tegenlopend frezen.

Middels stiften gezekerde eendelige gereedschappen niet voor MAN-aanvoer gebruiken.

Uit het gereedschapsopschrift kunt u afleiden, of uw gereedschap voor handaanvoer dan wel voor mechanische aanvoer geschikt is:

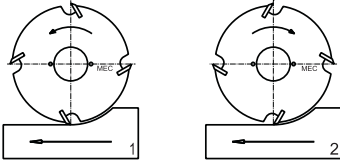


Kenmerk MAN:

=> geschikt voor handmatige aanvoer

Werkwijze:

=> alleen tegenloopfrezen (1)



Kenmerk MEC:
=> geschikt voor mechanische aanvoer

Werkwijze:
=> meeloop- (1) of tegenloopfrezen (2)

Verzeker u ervan dat voorafgaand aan de werkzaamheden de juiste parameters van de machine zijn ingesteld.

4.3. Geoorloofd toerentalbereik

⚠ WAARSCHUWING

Breuk van het gereedschap door overbelasting.
Snij-, kneuzing- of levensgevaar door wegvliegende onderdelen.

Sommige spanmiddelen mogen alleen in één draairichting gebruikt worden. Controleer de evt. voorgegeven draairichting van het spanmiddel met die van het gereedschap alsook met de ingestelde draairichting van de machine.

Bij kolfgereedschap en gereedschappen met asgat op bijv. bussen:

Controleer het maximaal toegestane toerental van het spanmiddel met die van de gebruikte gereedschappen. De resp. kleinste waarde is het maximaal toegestane toerental van de betreffende combinatie. Het laagste maximale toerental van alle betrokken spanmiddelen en gereedschappen niet overschrijden.

Bij gereedschappen met asgat op bijv. CNC-opspanassen:
Gereedschappen met asgat op CNC-opspanassen met bijv. HSK-of SK opname, mogen niet zonder

controle op bedrijfszekerheid ingezet worden.
Voor elke combinatie moet het toerental apart gecontroleerd worden. Of een betreffende combinatie berekend is kan van de klanttekening afgelezen worden. Indien voor een specifieke combinatie geen klanttekening aanwezig is moet deze combinatie op bedrijfszekerheid gecontroleerd worden.

⚠ WAARSCHUWING



Bij MAN-aanvoer bestaat gevaar voor snij-, kneuzing- of levensgevaar bij het overschrijden van het toegestane toerentalbereik door werkstukterugslag.

Bij MAN-aanvoer het toegestane toerentalbereik niet overschrijden.

4.3.1. Aanduiding van boor- en zetgereedschappen.

OERTLI ← A
XX XXXXXXXX XXX ← B
D x B x d ← C
MEC
n max. 10100 ← D

- A: merknaam/producent
- B: artikelnummer/freesnummer
- C: dimensie [mm] en aanduiding MAN/MEC
- D: maximaal toerental of toegestaan toerentalgebied [1/min] bijv. n max. 10100

Het opschrift bevindt zich op het gereedschap of bij zetgereedschappen op het spanmiddel.

4.4. Bewerkingskengetallen

⚠ WAARSCHUWING

Breuk van het gereedschap door overbelasting.
Snij-, kneuzing- of levensgevaar door wegvliegende onderdelen.

Let erop dat de bewerkingsvibraties zo klein mogelijk zijn.

Corrigeer indien nodig toerental, aanvoersnelheid en snedediepte.

Verbeter de stabiliteit van de klemming van het werkstuk.

4.5. Oorzaken van een mogelijke snijkant-, resp. gereedschapsbreuk

Volgende oorzaken kunnen tot een snijkant- of gereedschapsbreuk leiden:

- slijpscheuren of verandering van de snedegeometrie door onkundig naslijpen
- schokkerige bewegingen van het werkstuk
- beknelling van het gereedschap door losgefreeste delen (vooral bij opdelen)
- oververhitting door wrijving als gevolg van een te lage aanvoersnelheid, te weinig snedediepte of botte snijkanten
- te grote aanvoersnelheid
- te grote snedediepte
- onvoldoende klemming van het gereedschap
- vibraties in de machine

LET OP

Door te hoge snelheden tijdens de bewerking, kan materiële schade aan het gereedschap ontstaan.

Controleer voor elk gebruik van het gereedschap alle bewerkingsgegevens en pas deze zo nodig aan of verlaag deze.

5. Onderhoud/Reiniging

Spanmiddel- en gereedschapskwaliteit alsook de veiligheid kunnen alleen dan gewaarborgd worden, wanneer het spanmiddel en gereedschap voor gebruik gereinigd en gecontroleerd wordt.

Bij het vastdraaien van schroeven, het door ons aangegeven aandraaimoment precies aanhouden (momentsleutel gebruiken). Alleen dan kan voldoende klemming gewaarborgd worden.

⚠ WAARSCHUWING

Gereedschap- of snijkantbreuk door onbalans van niet gemonteerde wissel- of omkeermessen.

Snij-, kneuzing- of levensgevaar door wegvliegende onderdelen.

Wissel- en omkeermessen niet asymmetrisch monteren.

Per messenspanstelsel altijd dezelfde schroeven en spanelementen gebruiken.

⚠ WAARSCHUWING

Gereedschap- of snijkantbreuk door gecorrodeerde schroefverbindingen.

Snij-, kneuzing- of levensgevaar door wegvliegende onderdelen.

Beschadigde of gecorrodeerde schroeven en spanelementen moeten vervangen worden. Bovendien moeten de betreffende draadgaten op hun vervorming alsook de sterkte gecontroleerd worden.

⚠ WAARSCHUWING

Gereedschap- of snijkantbreuk door overbelasting van versleten of beschadigde snijkanten.

Kans op slijwonden, kneuzingen of dodelijk letsel door rondvliegende onderdelen tijdens bedrijf.

Alleen originele onderdelen van de firma OERTLI gebruiken.

Bij wissel- of omkeermessen:

- niet naslijpen maar tijdig vervangen
- let op de handleiding voor meswissel voor het betreffende messensysteem.

Bij opgelegde gereedschappen en eendelige gereedschappen zoals

bijvoorbeeld zaagbladen, opgelegde DP- of HW gereedschappen, volhardmetalen spiraalfrezen:

- naslijpen of vervangen
- let op de betreffende aanwijzingen in het hoofdstuk "Onderhoudswerkzaamheden".

Botte of beschadigde snijkanten moeten nageslepen of vervangen worden, wanneer:

- de slijtzone aan de snijkant groter dan 0.2 mm is (let op de hoofdslijtzones!)
- uitgebroke snijkanten zichtbaar zijn
- brandplekken aan het hout
- het werkstukoppervlak niet meer aan de eisen voldoet
- het benodigde vermogen van de machine merkbaar stijgt (meer dan 10%)

5.1. Onderhoudswerkzaamheden aan het SINUS-messensysteem

Nieuwe SINUS-messen hebben een breedte B van:

- Messenkwaliteit HW = 16.2 mm
- Messenkwaliteit HS-TRI = 16.0 mm

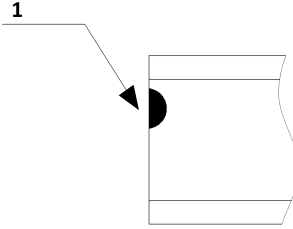
Voor het naslijpen moet de snijkant beoordeeld worden. Afhankelijk van de slijtage en meskwaliteit wordt de nieuwe mesbreedte bepaald. De slijpstap wordt als groef op het mes gemerkt. De actuele mesbreedte is uit het aantal groeven af te leiden.

Messenkwaliteit hartmetaal HW:
(3 x naslijpbaar resp. 3 slijpstappen)
1 groef: B = 16.0 mm
2 groeven: B = 15.7 mm
3 groeven: B = 15.4 mm

Messenkwaliteit staal HS-TRI:
(1 x naslijpbaar resp. 1 slijpstap)
1 groef: B = 15.5 mm



B = breedte



1 = groef

5.1.1. Handleiding voor messenwissel

⚠ WAARSCHUWING

Gereedschap- of messenbreuk door onbalans of overbelasting. Snij-, kneuzings- of levensgevaar door wegvliegende onderdelen.

SINUS-messen per paar met dezelfde uitgevoerde slijpstappen cq. gelijk aantal groeven.

HW- en HS-messen in dezelfde schaafkop mogen niet tegelijk gebruikt worden.

Het gewichtsverschil van tegenoverliggend gemonteerde messen mag max. 0.5 gram zijn.

Mes alsook het drukstuk van de tegenoverliggende meszitting mogen niet meer dan 1 mm zijdelings t.o.v. elkaar verschoven zijn.

Breedte van de SINUS-messen moet gelijk de breedte van de SINUS-schaafkop zijn.

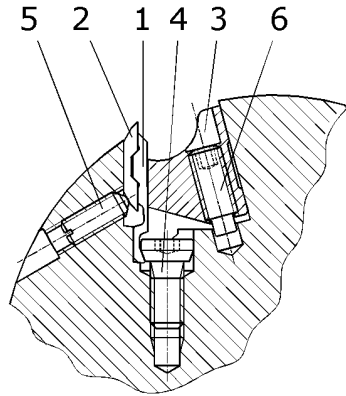
LET OP

Beschadiging van de meszitting door het niet inzetten van SINUS-messen.

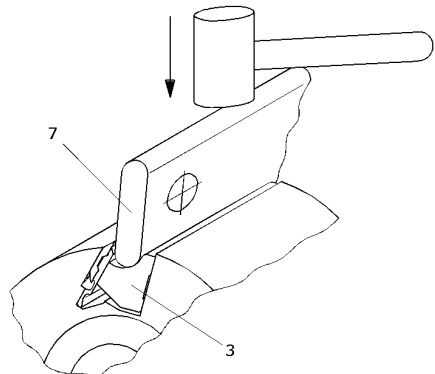
SINUS-beitelkoppen niet zonder messen gebruiken.

(zie afb.1 tot 3)

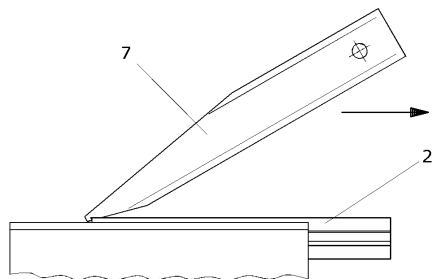
1. Gereedschap eerst reinigen
2. Sinus beetelkop zodanig plaatsen, dat het drukstuk (3) m.b.h. de beetelwisselaar (7) vrij gemaakt kan worden (zie afb. 2).
3. Het drukstuk met een slag op de beetelwisselaar vrij maken (zie afb. 2).
4. De draadstift (6) mag tijdens het wisselen van de messen nooit verdraaid worden.
5. Het mes (2) met behulp van de beetelwisselaar zijdelings uit de zitting schuiven (zie afb. 3).
6. De meszitting en alle bijbehorende onderdelen zorgvuldig reinigen. Let erop, dat alle contactvlakken vrij zijn van vuil, water, olie en vet.
7. Het gedraaide of nieuwe messen zijdelings in de meshouder schuiven. Let erop, dat de nok van de meshouder (1) geheel in de groef van het mes aangrijpt om de juiste radiale positionering te waarborgen (zie afb.1).
8. Overtuig U ervan, dat het mes niet buiten de kop uit steekt. Mocht het U niet lukken om het mes aan beide zijden binnen de schaafkop te houden, dan heeft U een verkeerd Sinusmes gemonteerd. Een beetelkop met verkeerde messen mag onder geen voorwaarde op de machine ingezet worden!
9. Als U alle schaafmessen heeft geplaatst, de Sinus beetelkop op de machine monteren en gedurende minstens 15 seconden vrij laten draaien, zonder houtaanvoer. Door de middelpuntzoekende kracht worden de messen vastgespannen.



afb.1



afb.2



afb.3

5.1.2. Handleiding voor demontage van het SINUS-spansysteem

(zie afb. 1 tot 3)

Het demonteren van de onderdelen van het SINUS-spansysteem is voor het wisselen van de messen of reinigen niet nodig. In principe is demontage hiervan alleen dan nodig als U extra inzetmessen wilt gaan plaatsen. Extra inzetmessen kunnen alleen geplaatst worden in koppen met 4 opspansleuven. Om een vakkundige demontage uit te voeren gaat u te werk volgens de volgende stappen:

1. Gereedschap eerst reinigen
2. Schaafkop positioneren, zodat het drukstuk (3) met behulp van de beitelwisselaar (7) vrij gemaakt kan worden (zie afb. 2).
3. Drukstuk met behulp van een slag op de beitelwisselaar vrij maken (zie afb. 2).
4. Mes (2) met de beitelwisselaar zijdelings uit de beitelkop schuiven (zie afb. 3).
5. De met bijv. LOCTITE vastgelijmde draadstift (6) volledig uit het drukstuk draaien.
6. Drukstuk zijdelings uit de uitsparing schuiven.
7. Schroef (4) met behulp van Torxsleutel losdraaien en geheel uit de meszitting verwijderen.
8. Mesdrager (1) uit de meszitting verwijderen.
9. De met bijv. LOCTITE vastgelijmde kogeldrukschroeven (5) losdraaien en geheel uit de zitting verwijderen.
10. Meszitting en alle daarbij behorende onderdelen reinigen. Let U erop, dat alle draagvlakken vrij zijn van vuil, water, olie en vet.

5.1.3. Handleiding voor montage van het SINUS-spansysteem

LET OP

Gereedschap- of mesbreuk door onbalans of overbelasting.

Bij montage op de opdruk van de drukstukken letten.

Drukstukken, volgens de merktekst, in de bijbehorende zitting plaatsen.

SINUS-Schaafkoppen met foutief gemonteerde drukstukken niet in gebruik nemen.

LET OP

Beschadiging van de meszitting door het niet inzetten van SINUS-messen.

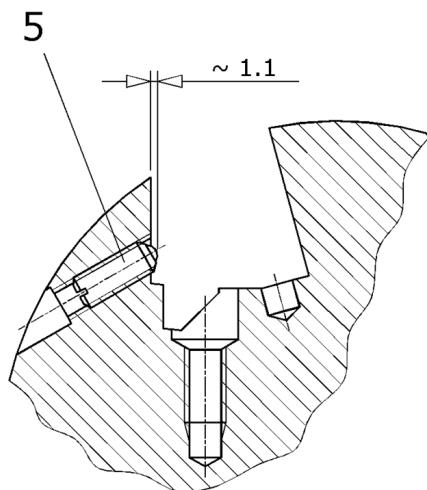
SINUS-beitelkoppen niet zonder messen gebruiken.

(zie afb.1 en 4)

De montage van het SINUS-spansysteem moet zeer nauwkeurig gebeuren en mag alleen door hiertoe bevoegde en opgeleide mensen worden uitgevoerd. Wij adviseren U om dit soort onderhoudswerkzaamheden door OERTLI of door haar geautoriseerde personen te laten uitvoeren.

1. Meszitting en alle bijbehorende onderdelen reinigen. Let op dat alle contactvlakken vrij zijn van vuil, olie, vet en water.
2. De draadstift (6) en de schroefdraad in het drukstuk (3) evenals de kogeldrukschroeven (5) en de schroefdraad in het moeder- of draagmateriaal moeten met behulp van een reinigings- of oplosmiddel geheel van schroefborgingsresten worden ontdaan.
3. Kogeldrukschroeven(5) indraaien nadat er bijv. LOCTITE op de draad is aangebracht. De kogeldrukschroeven moeten 1.1 mm buiten de meszitting uitsteken (zie afb. 4).
4. Schroeven (4) met Torxsleutel zover in de draadgaten in het draaglichaam indraaien, dat de mesdrager (1) zijdelings ingeschoven kan worden.
5. Mesdrager zijdelings zodanig in de zitting schuiven, dat deze zijdelings niet buiten de kop uitsteekt.
6. Schroeven (4) met een passende

- momentsleutel op het juiste moment van 5 Nm vastdraaien.
7. Drukstuk zijdelings in de meszitting schuiven. Let op, dat zowel het drukstuk als het steunmes gemerkt zijn. De merktekens op beide delen zijn cijfers. Het drukstuk gemerkt met "1" behoort bij het steunmes gemerkt met "1". Dit geldt analoog voor de overige drukstukken en steunmesses. Let erop, dat het drukstuk niet zijdelings buiten de kop uitsteekt.
 8. Draadstift (6) met bijv. LOCTITE behandelen en in het draadgat van het drukstuk draaien. Let erop, dat de tap van de draadstift in het daarvoor bedoelde boorgat van de uitsparing in de kop zelf ingrijpt. Draadstift zo ver indraaien, dat de bovenkant gelijk zit met de bovenkant van het draadgat (zie afb.1).
 9. Het gekeerde of nieuwe mes zijdelings in de meszitting schuiven. Let op dat de nok van het steunmes (1) volledig in de groef van het mes valt om een juiste radiale positionering te waarborgen (zie afb.1).
 10. Overtuig U ervan, dat het snijmes niet buiten de kop uitsteekt. Mocht het U niet lukken om het mes aan beide zijden binnen de schaafkop te houden, dan heeft U een verkeerd SINUS-mes gemonteerd. En beitelkop met foutieve messen mag onder geen voorwaarde op de machine ingezet worden!
 11. Na de montage van het SINUS-spansysteem ca. 45 minuten wachten met in gebruik nemen, zodat de Loctite voldoende bedrijfszekerheid heeft (uitgehard). Raadpleeg ook de gebruiksaanwijzing van het schroefborgingsmiddel.
 12. Als U alle schaafmessen heeft geplaatst de Sinus beitelkop op de machine monteren en gedurende minstens 15 seconden vrij laten draaien, zonder houtaanvoer. Door de middelpuntzoekende kracht worden de messen opgespannen.



afb.4

5.2. Onderhoudswerkzaamheden aan extra inzetstukken (mesdragers)

5.2.1. Handleiding voor het monteren van extra mesdragers

⚠ WAARSCHUWING

Gereedschap- of mesbreuk door onbalans of overbelasting. Snij-, kneuzings- of levensgevaar door wegvliegende onderdelen.

SINUS-Extramessen alleen per paar in tegenoverliggende groeven inzetten.

Het gewichtsverschil van de tegenoverelkaar gemonteerde SINUS-extramessen mag max. 0.5 gram bedragen.

SINUS-extramessen mogen zijdelings niet meer dan 0.1 mm t.o.v. elkaar verschoven zijn.

(zie afb.1 en 5)

Alle SINUS-schaafkoppen met 4 opspansleuven kunnen alsnog van extra messen voor afronden of aanschuiven

(kanten) voorzien worden. Voor dit doel worden in twee tegenover elkaar liggende opspansleuven paarsgewijs inzetstukken geplaatst; in de beide andere opspansleuven elk een SINUS-mes.

1. Stel vast in welke twee tegenover elkaar liggende opspansleuven U de extra inzetstukken wilt plaatsen en zorgt U er voor, dat uit die opspansleuven alle onderdelen voor het Sinus schaaftmes verwijderd zijn (zie afb.1, pos.1-6). Mocht dit niet het geval zijn verwijdert U deze onderdelen dan volgens hoofdstuk "Handleiding voor demontage van het SINUS-spansysteem".
2. Gereedschap en alle bijbehorende onderdelen goed schoonmaken. Let erop, dat alle contactvlakken vrij zijn van vuil, water, olie en vet.
3. Draadstift (8) met de zeskantsleutel zover losdraaien, dat de drukstift (10) niet meer aan de zijkant van het inzetstuk (11) uitsteekt. Zou U de draadstift per abuis er helemaal uitdraaien, dan kan het gebeuren, dat de kogel (9) en de draadstift (10) uit het inzetstuk vallen. U kunt de losse onderdelen volgens afbeelding 5 weer in elkaar zetten. Om te controleren of U de onderdelen juist in elkaar heeft gezet draait U de draadstift zo ver als mogelijk in het draadgat. Als de drukstift 1 mm. zijdelings uit het inzetstuk uitsteekt zijn de delen juist gemonteerd.
4. Inzetstukken aan de zijkant in de SINUS-uitsparing schuiven en op de gewenste positie plaatsen. Let erop dat het inzetstuk niet buiten de kop mag uitsteken.
5. Draadstift met een passende momentsleutel op het juiste aandraaimoment van 8 Nm vastzetten.

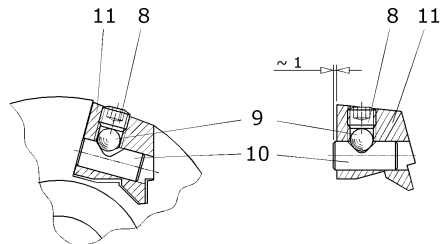
5.2.2. Handleiding voor het demonteren van extra mesdragers

(zie afb.5)

1. Gereedschap eerst goed reinigen.
2. Draadstift (8) met zeskantsleutel zo ver losdraaien, dat het inzetstuk (11) in de SINUS-meszingting bewogen kan worden.
3. Inzetstuk zijdelings uit de SINUS-meszingting schuiven.
4. Sinus-meszingting en inzetstuk goed

schoonmaken. Let erop, dat alle contactvlakken vrij zijn van vuil, olie, vet en water.

5. Om in de beide opspansleuven opnieuw het SINUS-spansysteem te monteren verwijzen wij U naar het hoofdstuk "Handleiding voor montage van het Sinus spansysteem".

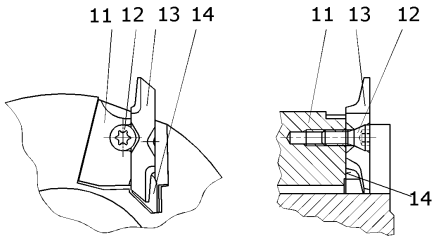


afb.5

5.2.3. Handleiding voor messenwissel van extra messen

(zie afb.6).

1. Gereedschap eerst goed reinigen.
2. Om verwonding te voorkomen is het raadzaam om eerst de extra inzetstukken te demonteren.
3. Schroef (12) met Torx sleutel los draaien en geheel uit de meszingting wegnemen.
4. Omkeermes (13) geheel uit de meszingting (14) verwijderen.
5. Mesinzetstuk en alle daarbij behorende onderdelen reinigen. Let erop, dat alle contactvlakken vrij zijn van vuil, olie, vet en water.
6. Het nieuwe of omgekeerde staafmes nauwkeurig plaatsen.
7. Schroef opnieuw plaatsen. Let erop, dat de schroef bij het monteren in de uitsparing van de positioneergroef van het staafmes ingrijpt.
8. Met een passende momentsleutel op het juiste aandraaimoment van 4 Nm vastzetten.
9. Indien nodig het extra inzetstuk weer inbouwen.



afb.6

5.3. Onderhoudswerkzaamheden aan opgelegde inzetstukken

5.3.1. Handleiding voor in- en uitbouw van opgelegde extra messen

⚠ WAARSCHUWING

Gereedschap- of mesbreuk door onbalans of overbelasting. Snij-, kneuzings- of levensgevaar door wegvliegende onderdelen.

SINUS-Extramessen alleen per paar in tegenoverliggende groeven inzetten.

Het gewichtsverschil van de tegenoverelkaar gemonteerde SINUS-extramessen mag max. 0.5 gram bedragen.

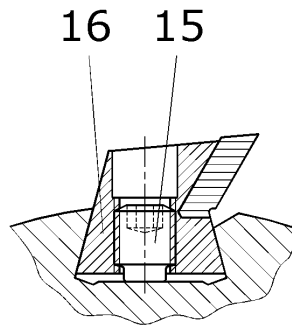
SINUS-extramessen mogen zijdelings niet meer dan 0.1 mm t.o.v. elkaar verschoven zijn.

(zie afb.7)

In alle SINUS-schaafkoppen met ingefreesde zwaluwstaart-uitsparingen kunnen inzetstukken met opgesoldeerde snijtanden gemonteerd worden. Daarbij worden er in twee recht tegenover elkaar liggende zwaluwstaart-uitsparingen paarsgewijs inzetstukken gemonteerd in de voor de SINUS inzetstukken bedoelde SINUS-uitsparingen.

1. Gereedschap eerst reinigen.
2. Draadstift (15) met zes-kantsleutel zo ver losdraaien, dat het inzetstuk (16) in de zwaluwstaartsleuf bewogen kan worden.

3. Inzetstukken zijdelings uit de zwaluwstaartsleuf schuiven.
4. Zwaluwstaartsleuf en inzetstuk reinigen. Let erop, dat alle contactvlakken vrij zijn van vuil, olie, vet en water.
5. Nageslepen of nieuwe inzetstukken in de uitsparing schuiven tot op de juiste positie. Let erop, dat de inzetstukken niet buiten de kop uitsteken.
6. Draadstift met een passende momentsleutel op het juiste moment van 8 Nm vastdraaien.



afb.7

5.4. Onderhoudswerkzaamheden

5.4.1. Naslijpen van de snijkanten

Het onjuist naslijpen of scherpzetten van het gereedschap kan tot snijkantbreuk of zelfs tot gereedschapsbreuk leiden! Daarom adviseren wij dringend alle naslijpwerkzaamheden in principe door OERTLI of door een door ons geautoriseerde, slijpdienst te laten verrichten.

5.4.2. Slijpinstructie

Het scherp-slijpen van gereedschappen resp. het eroderen van diamantgereedschap mag alleen door hiervoor opgeleid personeel uitgevoerd worden. Het gereedschap moet na het scherp-slijpen resp. eroderen aan alle geldige voorschriften en normen voldoen.

Dit geldt in het bijzonder voor:

- Mesoverstand
- Restdikte van de messen
- Spaanopening
- Onbalans
- Markering gereedschap

Informeer hiervoor bij de gereedschapsleverancier voor een slijpdienst in uw regio.

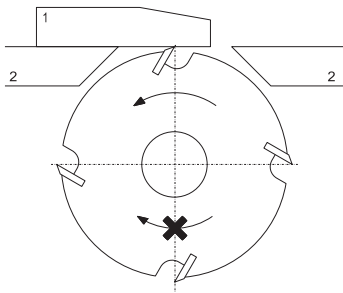
5.4.3. Instellen van schaafkoppen

LET OP

Mesbeschadiging door onkundig afstellen.

Voor het afstellen alleen een liniaal uit aluminium of kunststof gebruiken.

Voor het toucheren van het liniaal, de schaafkop altijd achteruit draaien.



1 = liniaal, 2 = machinetafel

5.4.4. Aandraaimoment

⚠ WAARSCHUWING

Onvoldoende klemming, schroefbreuk of beschadiging als gevolg van overbelasting. Kans op letsel of levensgevaar door rondvliegende onderdelen in bedrijf.

Terugslagarme draaimomentsleutel gebruiken.

Gereedschappen en spanmiddelen niet in verhitte of onderkoelde toestand monteren.

Indien meer dan twee schroeven per klemunit worden vastgezet, dienen de spanschroeven vanuit het midden naar buiten toe met het vereiste draaimoment vastgezet te worden.

SINUS-spansysteem:

Artikelnummer TA851449:

Cilinderkopschroef M6 x 16 met pasrand en torx T25 = 5 Nm

Artikelnummer TA851583:

Kogeldrukschroef M5 x 12 met bijv. LOCTITE zekeren

Artikelnummer TA851495:

Draadstift M6 x 16 met binnenzeskant 3 mm met bijv. LOCTITE zekeren

Extra mesdragers:

Artikelnummer TA851075:

Cilinderkopschroef M4 x 12 met torx T20 = 4 Nm

Artikelnummer TA851616:

Draadstift M8 x 6 met binnenzeskant 4 mm = 8 Nm

Opgelegde extra messen:

Artikelnummer TA851090:

Draadstift M8 x 10 met binnenzeskant 4 mm = 8 Nm

5.4.5. Optreden na een gereedschapscolisie

⚠ GEVAAR



Na een botsing van het gereedschap of na hoge bewerkingsvibraties is de vastigheid van het broze snijmateriaal en inzetgeharde spanmiddelen niet meer te waarborgen. Hoge vibraties of botsingen van het gereedschap werken als slagen op de snijkanten. Bij de zeer hoge belastingen, veroorzaakt door de hoge snijsnelheid van de houtbe-

werking, kunnen reeds beschadigde gereedschappen en spanmiddelen breken. De brokstukken werken door de hoge bewerkingsnelheden als kogels. Snij-, kneuzing- of levensgevaar door wegvliegende brokstukken.

Beschadigde of van vorm veranderde gereedschappen en spanmiddelen niet opnieuw gebruiken.

Reparatie- en herstelwerkzaamheden aan gereedschappen en spanmiddelen alleen door de gereedschapsproducent laten uitvoeren.

Gereedschappen en spanmiddelen op micro-beschadiging laten onderzoeken alsmede de gereedschapsopname van de machine controleren.

5.4.6. Reiniging

LET OP

Voor de hoogste precisie en standtijd is het belangrijk dat het gereedschap en spanmiddel, afhankelijk van de omstandigheden, regelmatig ontharst en gereinigd wordt.

Beschadiging van het gereedschap, de snijkanten en messenspanssystemen alsook spanmiddelen door reductie van de spankracht.

Alle aan de klemming meewerkende vlakken moeten vrij van vuil, olie, vet en water zijn.

Na het reinigen met een oplosmiddel de gereedschappen en spanmiddelen goed naspoelen en afdrogen.

Gebruik voor het reinigen geen vezelachtige stoffen zoals bijv. poetswol.

⚠ WAARSCHUWING



Corrosiegevaar bij gebruik van ongeschikt reinigingsmiddel voor draaglichamen van aluminium. Corrosie kan leiden tot wegering van onderdelen van het gereedschap.

Kans op letsel of levensgevaar door rondvliegende onderdelen tijdens bedrijf.

Alleen voor aluminium geschikte, in water oplosbare, speciale reinigingsmiddelen op basis van oplosmiddelen gebruiken.

Houd u aan de aanbevolen concentratie (mengverhouding), temperatuur en reinigingstijd van de producent van het reinigingsmiddel.

Gereedschappen met draaglichamen van aluminium mechanisch reinigen.

6. Conserveren/Opslag/Afvoer

6.1. Conserveren/Opslag

Wanneer een gereedschap of spanmiddel voor langere tijd niet wordt gebruikt moet het voor de opslag (> 6 maanden) als volgt worden geconserveerd:

- Met uitzondering van vast verschroefde hydrospanmiddelen, moeten gereedschapssets en gereedschapscombinaties tot losse freesdelen demonteert worden.
- De losse freesdelen en spanmiddelen zoals bijv. bussen, kolven, spantangen en boorkoppen goed reinigen. Let op het hoofdstuk "Reiniging".
- Bij gereedschappen met wissel- of omkeermessen moeten alle messenspanssystemen gedemonteerd en gereinigd worden. Let op het hoofdstuk "Reiniging".
- Let erop dat alle span- en contactvlakken vrij van vuil, olie, vet en water zijn.
- Bij gereedschappen met wissel- of omkeermessen kunnen nu de messen weer gemonteert worden. Let hiervoor op het

hoofdstuk "Onderhoudswerkzaamheden" van de desbetreffende handleiding.

- De droge freesdelen en spanmiddelen met een gebruikelijk conserveringsmiddel behandelen.
- De losse freesdelen en, indien van toepassing, de spanmiddelen weer monteren.
- Sla de geconserveerde gereedschappen en spanmiddelen in een ruimte op waar niet teveel temperatuurvariaties zijn (20°C +/- 10°C).

LET OP



Corrosiegevaar bij opslag van niet geconserveerde gereedschappen en spanmiddelen.

Gereedschappen en spanmiddelen bij opslag en geen gebruik altijd conserveren.

Gereedschappen en spanmiddelen met ge corrodeerde schroefverbindingen mogen niet ingezet worden. Ge corrodeerde schroeven moeten vervangen worden. De draadgaten moeten op vervorming en sterkte gecontroleerd worden.

6.2. Afvoer

Voer het gereedschap en het spanmiddel volgens de lokale en nationale milieuwetgeving van uw land af.

Voor de afvoer van het reinigingsmiddel kunt u de instructies van de producent raadplegen.

7. Toebehoren

Beitelwisselaar voor SINUS-Schaafbeitelkop met Artikelnummer TA469100.

8. Contacten/adressen

Switzerland

OERTLI Werkzeuge AG
Hofstrasse 1
CH-8181 HÖri bei Bülach
Phone: +41 44 863 75 11
Fax: +41 44 863 75 12
E-Mail: info@oertli.ch
Website: www.oertli.ch

Benelux

OERTLI Gereedschappenfabriek B.V.
Elftweg 4
NL-4940 AB Raamsdonksveer
Phone: +31 162 51 48 80
Fax: +31 162 51 77 87
E-Mail: oertli@oertli.nl
Website: www.oertli.nl

Austria

OERTLI Werkzeuge GmbH
Industriepark Runa
AT-6800 Feldkirch
Phone: +43 5522 75787 0
Fax: +43 5522 75787 3
E-Mail: info@oertli.at
Website: www.oertli.at

Germany

OERTLI Werkzeug- und Maschinenhandels-GmbH
Schillerstrasse 119
DE-73486 Adelmansfelden
Phone: +49 7963 841 900
Fax: +49 7963 841 909
E-Mail: info@oertli-werkzeuge.de
Website: www.oertli-werkzeuge.de

Estonia

Kaur Trade OÜ
Rehepapi tee 23
EE-61709 Soinaste küla
Phone: +372 7 307 250
Fax: +372 7 367 241
E-Mail: info@kaurtrade.ee
Website: www.kaurtrade.ee

China

AKE Precision Tooling (TaiCang) Co., Ltd.
1st Floor, Building 2,
Hongliang Industry Park
1st Outer Ring Road
CN-215400 TaiCang, JiangSu Province
Phone: +86 512 53 18 51 51
Fax: +86 512 53 18 50 50
E-Mail: info@aketools.com

Italy

OERTLI Italia S.r.l.
Via Caporalino 21/a
IT-25060-Cellatica-Brescia
Phone: +39 30 277 2801
Fax: +39 30 277 1192
E-Mail: oertli@hotmail.it
Website: www.oertli.it

Sweden

Kvarnstrands Verktyg AB
Storgatan 11
SE-57450 Ekenässjön
Phone: +46 38 33 47 00
Fax: +46 383 383 30027
E-Mail: info@kvarnstrands.com
Website: www.kvarnstrands.com

Hungary

OERTLI Magyarország Kft.
Marton Lajos u.2.
HU-8790 Zalaszentgrót
Phone: +36 83 560 005
Fax: +36 83 560 006
E-Mail: oertlikft@t-online.hu
Website: www.oertli.hu

Russia

AKE RUS
Polustrovsky pr. 28 G
28-Zh, office 18
RU-195197 St. Petersburg
Phone: +7 812 347 84 90
Fax: +7 812 347 84 94
E-Mail: info@ake.de

United Kingdom and Ireland

OERTLI Tooling UK Ltd.
7 Warren Park Way Enderby
Leicester
UK-LE19 4SA
Phone: +44 116 286 34 09
Fax: +44 116 286 75 45
E-Mail: info@oertli.co.uk
Website: www.oertli.co.uk

France

OERTLI France
Résidence Jean Le Bon
13 avenue Albert Camus
FR-21000 Dijon
Phone: +33 3 8055 1662
Fax: +33 3 8055 1691
E-Mail: info@oertli-outils.fr
Website: www.oertli-outils.fr

Poland

AKE Polska Sp. z o.o.
ul. Witosza 7
PL-98-400 Wieruszów
Phone: +48 62 7832 200
Fax: +48 62 7832 201
E-Mail: ake@ake.pl
Website: www.ake.pl

Romania

SORIN MIHAI s.r.l.
Str. De Mijloc 183
RO-500064 Brasov
Phone: +40 268 472 159
Fax: +40 268 472 193
E-Mail: office@sorinmihai.ro

Slovenia

KTP d.o.o.
Kolodvorska cesta 28a
SI-6230 Postojna
Phone: +386 590 72140
Fax: +386 590 72149
E-Mail: info@ktp.si

Latvia and Lithuania

B.R.A.N.G.S. Ltd.
Brivibas 22
LV-5001 Ogre
Phone: +371 293 734 13
Fax: +371 650 227 31
E-Mail: a.spulis@oertli.com

Australia

Fenestration Solutions Australia Pty Ltd
1/11 Ashley Park Dve
Chelsea Heights
VIC Australia, 3196
Phone: +61 3 9773 3966
Fax: +61 3 9773 3988
E-Mail: sales@fsa.us.com.au
Website: www.fsa-us.com.au

Czech Republic

OERTLI Partner Czech Republic
Sluneční 2417
CZ-75661 Rožnov pod Radhoštěm
Phone: +420 608 750 788
E-Mail: hastry22@gmail.com

USA

KYOCERA UNIMERCO Tooling Inc.
6620 State Road
Saline, MI 48176
Phone: +1 734 944 4433
Fax: +1 734 429 5177
E-Mail: ummi@kyocera-unimerco.com
Website: www.kyocera-unimerco.us

Spain

Preziss Diamant
Poligono Industrial, Les Pedreres Nave A-1
ES-08390 Montgat
Phone: 0034/93 469 03 51
Fax: 0034/93 469 22 79
E-Mail: preziss@preziss.com
Website: www.preziss.com

9. Verklarende woordenlijst

9.1. Vaktermen

Stootbalk

Uitstekend veiligheidsonderdeel dat de spandikte beperkt.

Boorfrezen (ook boorgereedschap)

Zijn gereedschappen met in het midden een boring waarmee het gereedschap aan het spanmiddel bevestigd wordt.

Drukklem

Is een spanonderdeel dat de snijkant door middel van persdruk tegen het gereedschap houdt.

Inspanexcentriciteit

Radiale onnauwkeurigheid die ontstaat bij het spannen van het gereedschap.

Eëndelige gereedschappen

Massieve gereedschappen die doorgaans van hetzelfde materiaal gemaakt zijn.

Circulaire diameter

Diametergebied van de snijkant en daarmee grootste buitenste diameter van de frees.

Tegenloop

Bij het tegenlopend frezen, is de beweging van het gereedschap tegenovergesteld aan de relatieve voortstuwende beweging van het werkstuk. De snijkant van het gereedschap schaaft en drukt voortdurend in het werkstuk.

Gelijkloop

Alleen geschikt voor mechanische voortstuwing. Bij het gelijklopend frezen, is de snijbeweging van het gereedschap gelijk aan de relatieve voortstuwende beweging van het werkstuk. De snijkant van het gereedschap snijdt in het werkstuk.

Helicoil

Een helicoil (merknaam) is een draadinsert voor inwendig schroefdraad.

Klemunit

Gedeelte in dragend lichaam waarin de snijkanten zich bevinden, die er door middel van panelementen in bevestigd worden.

Gemiddelde spaandikte

De gemiddelde spaandikte is de gemiddelde dikte van een spaan.

Naslijpen

Opnieuw slijpen van de snijkant van al gebruikte, stompe snijkanten.

Rest-onbalans

Toegestaan gebied dat het gereedschap na het balanceren nog vertoont.

Terugslag (ook werkstukterugslag)

Ongecontroleerde beweging van het gereedschap of van gereedschaponderdelen tegen de voortstuwende richting in.

Kolffrees

Eendelige of meerdelige gereedschappen waarbij de snijkanten zich direct na de kolf bevinden (inspangedeelte).

Slijpscheuren

Slijpscheuren zijn microscopisch kleine scheuren die bij het slijpen van de snijkanten kunnen ontstaan.

Snijafstand

De radiale afstand tussen de snijkant en de omvang van het freeslichaam.

Snijkantwissel

Vervangen van stompe door nieuwe snijkanten, zonder daarbij het gereedschap compleet te demonteren.

Snijnsnelheid

Is de snelheid waarmee de snijkant van het gereedschap in de snijrichting door het te bewerken werkstuk gehaald wordt. De snijnsnelheid wordt weergegeven in meters per seconde.

SP-Techniek of HPC/HPC+

Werktuigen met SP-Techniek of HPC/HPC+ worden zonder speling op het spanmiddel samengevoegd. Ze vormen een functionele eenheid, die met wezenlijk hogere inzetgegevens kan worden geëxploiteerd.

Spaanbreker

Is een panelement dat tussen de drukklem en de snijkant geplaatst wordt. Een spaanbreker zorgt voor een optimale spaanbreking tijdens de verspaning.

Spaangatwijdte

Tangentiele afstand van de snijkant tot aan de stootbalk of de omvang van het dragend lichaam.

Spanschroef

Met behulp van de spanschroef (bevestigingsonderdeel) wordt de noodzakelijke draagkracht opgebracht, zodat de drukklem de snijkant tegen kan houden.

Standtijd

De standtijd is de tijdsduur waarin zonder onderbreking met een gereedschap gewerkt

kan worden, totdat er grotere slijtage ontstaan en het gereedschap vervangen moet worden.

Dragend lichaam

Basaal lichaam dat de snijkanten draagt.

Samengestelde gereedschappen

Bezette gereedschappen die uit een dragend lichaam en uit vast bezette (niet scheidbare) snijkanten bestaan.

Voorsnijder

Snijgedeelte dat zowel de omvang als de meskop snijdt. Dteekt in radiale en zo nodig ook in axiale richting boven de hoofdsnijkant uit.

Voortstuwende snelheid

Snelheid in meter per minuut waarmee het gereedschap het hout bewerkt.

Wisselsnijkanten

Zijn demonteerbare snijkanten die na verloop van hun standtijd door nieuwe vervangen kunnen worden.

Draaibare snijkanten

Zijn snijkanten die gedraaid en dus meerdere malen gebruikt kunnen worden.

Staat van het gereedschap

Kwaliteitsniveau van het gereedschap.

Gereedschapsset

Is een combinatie van meerdere afzonderlijke gereedschappen die gezamenlijk op een kolf of een lager opgespannen worden.

Aanvoer per tand

Aanvoer in voortstuwende richting tussen twee opvolgende snijoppervlakken.

Samengestelde gereedschappen

Gereedschap dat uit een dragend lichaam, snijkanten en bevestigingselementen bestaat die samen een eenheid vormen.

9.2. Structuur artikelnummering

Een artikelnummer van OERTLI is als volgt opgebouwd:

XX XXXXXX XX
 A B C

9.2.1. A - voorvoegsel

Het voorvoegsel bestaat altijd uit twee posities en kent de volgende afkortingen:

TA = standaardonderdelen
 TB = standaardonderdelen
 TE = gereedschapsset (speciale gereedschappen)
 TO = afzonderlijke gereedschappen (speciale gereedschappen)
 TV = diverse speciale onderdelen

KC = profielsnijkant
 KP = profielsnijkant
 KX = profielsnijkant
 KW = WIN-snijkant
 KG = rechte snijkant
 KN = groefsnijkant
 KF = formaat snijkant
 KR = rugvertande messen

Voorbeeld:
 TA469720 = standaardonderdeel

9.2.2. B - Nummeringsdeel

Het 6- of 10-cijferige nummer tussen voor- en achtervoegsel duidt het precieze artikel aan.

9.2.3. C - achtervoegsel

Het achtervoegsel kan de volgende informatie bevatten:

Kwaliteit snijkant:

H8 = standaardkwaliteit hard metaal
 H6 = harde kwaliteit hard metaal
 C01 = coating type 1
 C02 = coating type 2
 HS = hoogelegeerd sneldraaistaal
 HW = hard metaal
 DP = diamant

Een uitzondering vormt alleen de kwaliteit hard metaal H8, omdat dit bij de firma OERTLI als standaard wordt gebruikt. De artikelnum-

mers van de kwaliteit hard metaal H8 hebben geen achtervoegsel.

Voorbeelden:

KP171300 = H8 (kwaliteit hard metaal)
 KP171300H6C02 = H6 met coating

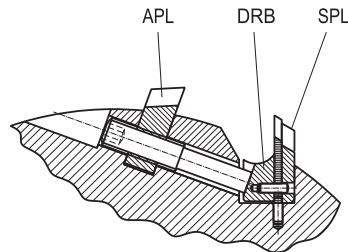
Klemonderdelen geprofileerd:

Bij spansystemen met geprofileerde klemonderdelen krijgen de afzonderlijke klemdelen een eigen aanduiding. Dit dient voor de betere identificatie van de klemdelen.

Aanduidingen:

APL = stootbalk
 PI/PA = protect
 SPL = steunplaat
 DRB = geprofileerde drukkleem

Voorbeeld:



KP171300 = Snijkant
 KP171300SPL = Steunplaat
 KP171300DRB = Geprofileerde drukkleem
 KP171300APL = Stootbalk

Gekorte standaardsnijkanten:

Standaardsnijkanten die afzonderlijk gekort worden, krijgen het volgende achtervoegsel:

L + gekorte lengte in millimeters

Voorbeeld:

TA469720L195 (gekort tot 195 mm)

9.3. Tekeningnummers

De tekeningnummers van de firma OERTLI zijn opgebouwd volgens het onderstaande voorbeeld:

TE 1511199 001 01 A

A B C D E

- A: soort tekening (voorvoegsel)
- B: projectnummer
- C: loopnummer
- D: versienummer
- E: wijzigingsindex (in alfabetische volgorde, oplopend)

9.4. Symbolen



Gebruik van beschadigde gereedschappen is verboden



Waarschuwing voor roterend gereedschap



Waarschuwing voor snijwonden



Waarschuwing voor terugslag



Waarschuwing voor irriterende stoffen



Handleiding lezen



Veiligheidshandschoenen drage



Veiligheidsbril dragen



Gehoorsbescherming dragen



Veiligheidsschoenen dragen

9.5. Eenheden

9.5.1. Eenhedentabel

Grote	Eenheid	Conversie
Lengte	[mm]	x 0.03937 = [inch]
Lengte	[m]	x 39.370 = [inch]
Massa	[g]	x 0.035 = [oz]
Massa	[kg]	x 2.2046 = [lb]
Kracht	[N]	x 0.22481 = [lbf]
Kracht	[kN]	x 101.9716 = [kpf]
Draaimoment	[Nm]	x 0.738 = [lbf ft]
Druk	[bar]	x 14.504 = [PSI]
Temperatuur	[°C]	(°C x 1.8) + 32 = [°F]
Aantal omwentelingen	[1/min]	---
Dichtheid	[kg/m³]	---