

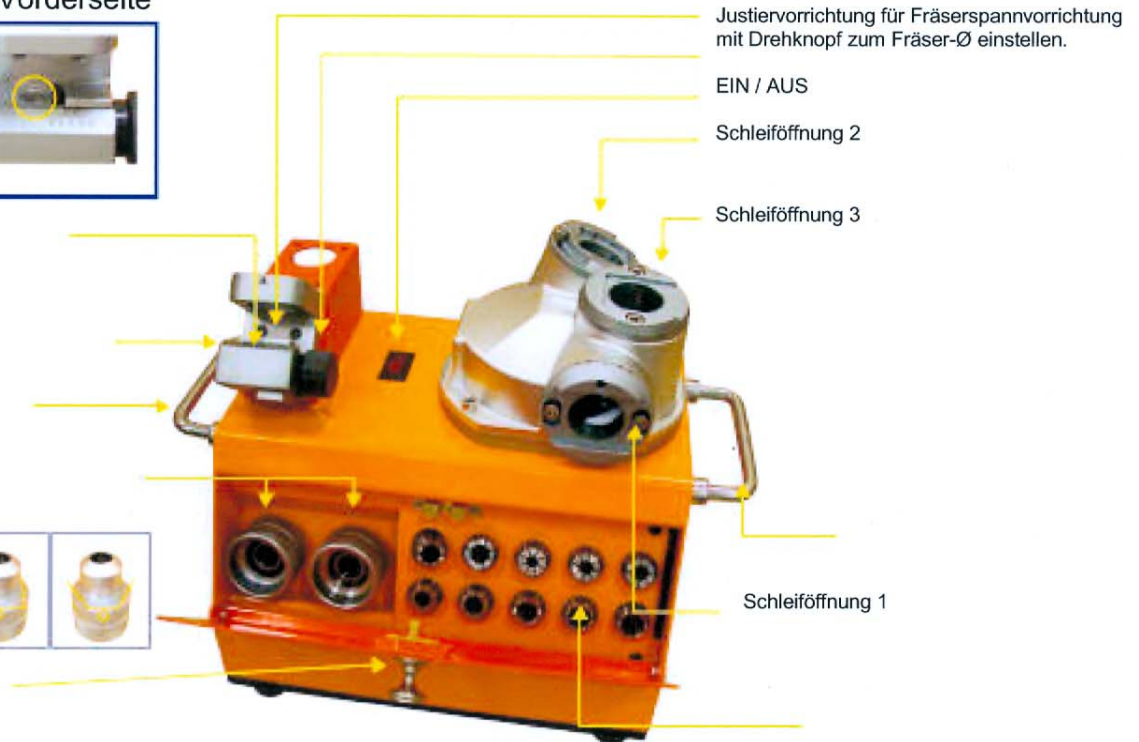


Bedienungsanleitung Fräuserschleifmaschinen EMG-413,

Patent-Nr. M312829
Art.-Nr. 17219

zum stirnseitigen Nachschleifen von Schaftfräsern mit 2- / 3- / 4-Schneiden, aus Hartmetall oder HSS.

1. Vorderseite



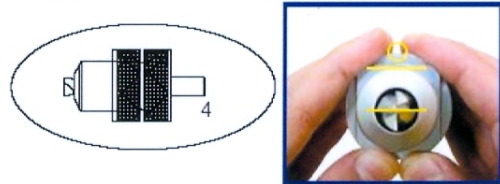
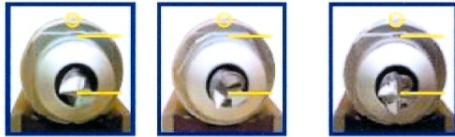
2. Hinterseite





Justieren und Nachschleifen

Schritt 1: Fräuserspannvorrichtung montieren. Fräser mit Zahn über Mitte parallel mit gelber Linie ausrichten- noch nicht klemmen.

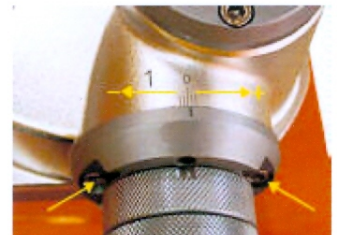


Schritt 2: Justiervorrichtung mit Drehknopf auf Fräser-Ø einstellen

Schritt 3: Spannvorrichtung in den Justierblock einführen und Kerbe mit schwarzen Dreieck zur Deckung bringen. Dann den Fräser vorsichtig im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen. Danach Fräser mit Zahn über Mitte nochmals auf Parallelität mit gelber Linie überprüfen, notfalls korrigieren. Diese Justierung ist ganz ganz wichtig!



Schritt 4: Nun beginnt das Nachschleifen jeder Schneide: Spannvorrichtung vorsichtig in Schleiföffnung 1 einführen. Der Eckenschliff der ersten Fräuserschneide erfolgt. Dies für jede Schneide wiederholen.



Schritt 5: Ist der Eckenschliff nicht gut genug kann dieser über die Skala +/- an der Schleiföffnung 1 nachgestellt werden. (Dazu müssen die 2 Inbusschrauben kurz gelöst werden)

Schritt 6 + 7: Schleiföffnung 2

für 4-Schneider gilt:
Spannvorrichtung vorsichtig in Schleiföffnung 2 einführen.
Der Hinterschliff der ersten Fräuserschneide erfolgt.
Dies für jede Schneide wiederholen.

für 2-Schneider gilt:
Schrauben an Schleiföffnung 2 leicht lösen.
Spannvorrichtung vorsichtig in Schleiföffnung 2 einführen, dabei Drehbewegung vom linken bis zum rechten Schraubenanschlag durchführen.
Der Hinterschliff der ersten Fräuserschneide erfolgt.
Dies für jede Schneide wiederholen.



für 3-Schneider gilt:
Schrauben an Schleiföffnung 2 leicht lösen.
Spannvorrichtung vorsichtig in Schleiföffnung 2 einführen, dabei nur halbe Drehbewegung bis zur Markierung durchführen.
Der Hinterschliff der ersten Fräuserschneide erfolgt.
Dies für jede Schneide wiederholen.



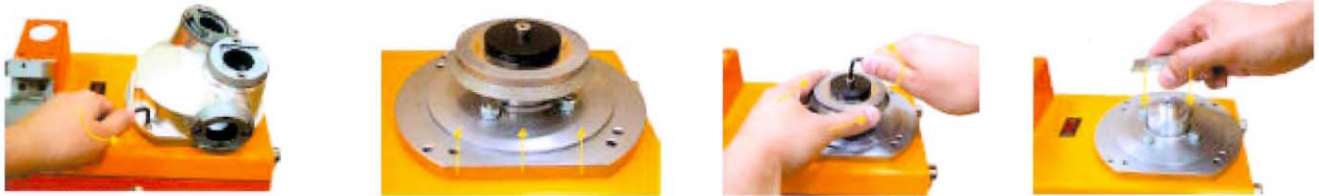
Schritt 8: Endschliff in Schleiföffnung 3
Spannvorrichtung vorsichtig in Schleiföffnung 3 einführen.
Dabei den oberen Teil der Spannvorrichtung festhalten und den unteren Teil leicht bewegen.
Dies für jede Schneide wiederholen.

Fertig!.... Bitte Schleifmotor abschalten! (Dieser soll nie länger als 1 Stunde ununterbrochen laufen)





Schleifscheibenwechsel



Gehäuseschraube lösen und Gehäuse abnehmen. Schleifstaub mit trockenem Lappen abwischen oder mit Pressluft abblasen. Schleifscheibenbefestigungsschraube lösen. Schleifscheibe vorsichtig abnehmen.
Vorsicht: Dies muß gefühlvoll getan werden damit die Schleifspindel nicht dabei beschädigt wird.

Pflege und Reinigung: Nur mit trockenem Tuch und Pressluft durchführen

