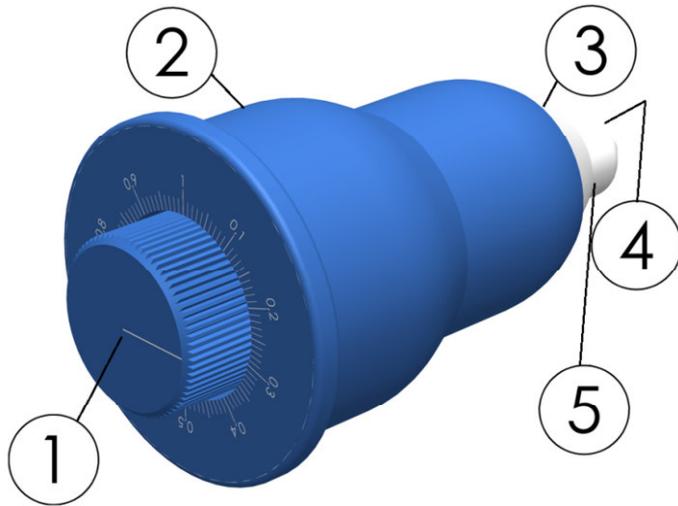


Bedienungsanleitung

Schleppmesserhalter

Teile und Funktionen



- 1.) Einstellknopf mit Zeiger, zur Regulierung der Schnitttiefe.
- 2.) Hauptkörper mit Maßskala zur präzisen Einstellung der Schnitttiefe (1 Teilstrich=0,01mm). Der obere Durchmesser beträgt 43mm und passt in eine handelsübliche Eurohals-Aufnahme. Ein weiterer Spandurchmesser mit 33mm ist vorhanden.
- 3.) Gefederte Messerhalterung um Unebenheiten im Schnittgut auszugleichen. Der Federweg beträgt ca. 10mm. Empfohlen wird eine Federvorspannung von etwa 2-4 mm.
- 4.) Roland Schleppmesser, das von unten durch die Bohrung in der Gleitkappe (5) und die Lagerbuchse eingeführt und magnetisch gehalten wird. Zur Entnahme des Messers muss es durch den Einstellknopf (1) auf maximale Länge herausgedreht und dann vorsichtig mit einer Zange oder Pinzette herausgezogen werden. ACHTUNG: Verletzungsgefahr!
- 5.) Gleitkappe aus POM zum gleichmäßigen Gleiten auf dem Schnittgut.

Anwendung

- 1.) Führen sie ein Plottermesser durch die Gleitkappe (5) in die Messerhalterung (3) ein. Der Neodym Magnet im inneren verhindert ein Herausfallen. Bitte vermeiden sie das Berühren der Gleitkappe. ACHTUNG: Verletzungsgefahr!
- 2.) Stellen sie mithilfe des Einstellknopfes(1) die Spitze des Plottermessers (4) so ein das sie bündig mit der Gleitkappe (5) abschließt
- 3.) Öffnen sie die Innensechskantschraube am Einstellknopf(1) und drehen sie diese bis der Zeiger auf „0“ zeigt. Nun fixieren sie den Einstellknopf mithilfe der Innensechskantschraube wieder. Dadurch ist die Schnitttiefe des Schleppmessers in Nullstellung eingestellt.
- 4.) Montieren sie die Schleppmesseraufnahme in die Eurohalsaufnahme ihrer CNC-Maschine.
- 5.) Stellen sie nun die Schnitttiefe des Messers gemäß der Dicke des von ihnen verwendeten Materials ein. Hat das Material ein Trägermedium, dann sollte dieses Medium nur leicht angeritzt, aber nicht durchschnitten werden. Ein Testschnitt auf Restmaterial wird empfohlen.
- 6.) Rufen sie das Programm zur Abarbeitung ihres Werkstückes in der Steuerungssoftware der CNC-Maschine auf.
- 7.) Positionieren sie das Messer nun, nachdem die Referenzfahrt durchgeführt wurde, an den Nullpunkt ihres Werkstückes (X, Y). Dort fahren sie die Z-Achse soweit herunter dass sie das Werkstück berührt und Nullen die Z-Achse in ihrer Steuerungssoftware.
- 8.) Nun konfigurieren sie die Arbeitszustellung (Eintauchtiefe) an ihrer Steuersoftware passend ein (2-4 mm empfohlen).
- 9.) Jetzt kann der Schneidvorgang gestartet werden.
- 10.) Sollte sich herausstellen dass zu tief oder zu flach geschnitten wird, kann die Schnitttiefe am Einstellknopf(1) nachjustiert werden.

Sicherheitshinweise



- Das Plottermesser ist sehr scharf. Greifen sie es nicht mit den bloßen Händen, sondern mit einer Zange oder einer Pinzette, nachdem die Schutzkappe entfernt wurde. Verletzungsgefahr!
- Stellen sie sicher dass alle Personen, die das Schleppmesser anwenden, diese Bedienungsanleitung gelesen und verstanden haben. Missverständnisse können zu Verletzungen führen.
- Bewahren sie die Schleppmesseraufnahme und die Plottermesser sicher und außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- Stellen sie sicher dass das zu schneidende Material sicher befestigt ist. Versuchen sie nicht es mit den Händen zu halten.