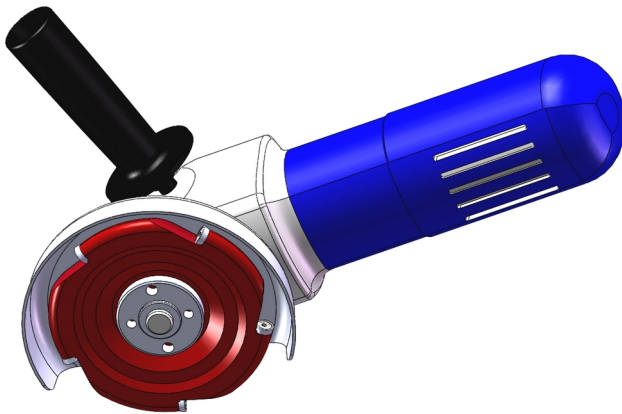


FRÄSSSCHEIBE KAINDL-ALUCARVER



GEBRAUCHSANLEITUNG DEUTSCH

Reiling GmbH
Remchinger Straße 4
D-75203 Königsbach-Stein
Tel. +49(0) 72 32 / 40 01 – 0
www.kaindl.de

Stand 1. Juli 2021
Originalgebrauchsanleitung

0 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Frässcheibe Alucarver (Art-Nr.: 19950) ist für die spanabhebende Bearbeitung durch Fräsen bei ausschließlich folgenden Werkstoffen zugelassen:

- Aluminium, Aluminiumknetlegierungen und Aluminiumguss
- Nichteisen-Metalle geringerer Festigkeit (Kupfer, Zink, Messing)
- Faserverstärkte Kunststoffe und Holz.

Die Verwendung ist nur auf handelsüblichen Winkelschleifern 115 bis 125 mm mit Handschutz zulässig. Der Alucarver darf nicht in Bereichen mit einer explosionsfähigen Atmosphäre oder brennbaren Stoffen oder Flüssigkeiten verwendet werden.

Die häufigste Anwendung ist die Vor- und Nachbearbeitung von Schweißnähten sowie die Grobbearbeitung von Gussteilen (Putzen). Im Zweifelsfall muss der Einsatz in Verbindung mit der geplanten Anwendung im Vorfeld geprüft werden.

Die Frässcheibe Alucarver darf nicht zum Trennen verwendet werden.

1 Hinweise für den sicheren Gebrauch

Beachten Sie für einen sicheren Gebrauch stets folgende Hinweise:



Gefahr!

Bei der Bearbeitung der Werkstoffe entstehen Späne ähnlich wie bei einer Fräsmaschine. Tragen Sie bei Verwendung des Alucarvers immer Schutzhandschuhe mit Stulpen (EN 388), langärmelige Arbeitskleidung, Gesichtsschutz (EN 166), Gehörschutz (EN 352) sowie einen Partikelfilter P1 / FFP1 (EN 143 / EN 149) und hohe Sicherheitsschuhe (EN ISO 20345).

Achten Sie immer auf einen hellen, sauberen und gut belüfteten Arbeitsplatz.

Das Werkstück muss immer fest und sicher eingespannt bzw. befestigt werden. Das Werkstück darf beim Bearbeiten nicht vibrieren oder sich verschieben.

2 Technische Daten

Abmessung: 115 × 10 × 22,2 mm

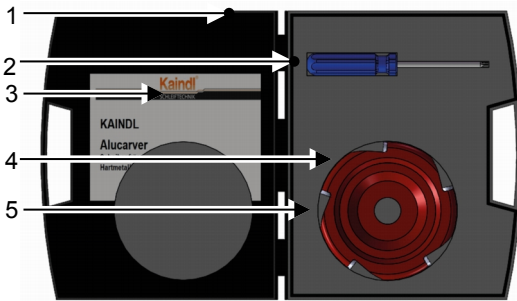
Max. Drehzahl: 14 500 U/min

Schneiden: Hartmetall geschliffen (HW)

Anzugsmoment Schneidenschrauben: 4Nm

Verwendung: handgeführtes Fräswerkzeug
„MAN“

3 Lieferumfang



Pos.	Bezeichnung
1	Koffer
2	Torxschraubendreher
3	Gebrauchsanleitung
4	Frässhleibe Alucarver
5	Hartmetallschneiden

4 Montage der Frässhleibe Alucarver

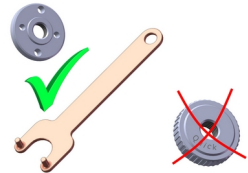


Gefahr!

Verwenden sie keine Spannsysteme bzw. Schnellspannmutter, die ohne zusätzliches Werkzeug, das heißt nur von Hand angezogen werden. Diese Spannsysteme können sich lösen.

Trennen Sie den Winkelschleifer vor der Montage vom Stromnetz.

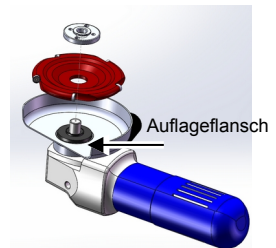
Achten Sie darauf, dass die Drehrichtung des Winkelschleifers mit dem Drehrichtungspfeil auf der Frässhleibe Alucarver übereinstimmt.



Die Montage der Frässhleibe Alucarver muss entsprechend der Vorgaben des jeweiligen Herstellers des Winkelschleifers zur Montage von Schleifscheiben erfolgen.

Der zugehörige Auflageflansch des Winkelschleifers muss auf der Spindel verbleiben (siehe Abbildung rechts).

Ziehen Sie die Spannmutter immer mit einem passenden Stirnlochschlüssel fest.



5 Arbeiten mit der Frässcheibe Alucarver



Gefahr!

Die Frässcheibe Alucarver darf nur ablaufend und nicht gegen die Kante arbeiten. Die Hartmetallschneiden dürfen nicht beschädigt und verschlissen sein.

Die Frässcheibe Alucarver darf nicht auf dem Werkstück abgebremst werden, da sonst die Hartmetallschneiden brechen können.

Das Arbeiten mit der Frässcheibe Alucarver erfolgt analog dem Arbeiten mit einer Schruppscheibe für Metall mit nur wenig Anpressdruck. Hohe Anpresskräfte verstärken den Verschleiß der Hartmetallschneiden und erhöhen die notwendigen Haltekräfte.

Alle Winkelschleifer müssen stets mit beiden Händen gehalten werden. Weitere Hinweise zum sicheren Arbeiten mit Winkelschleifern finden Sie in den Bedienungsanleitungen der Hersteller der Winkelschleifer, die Sie stets beachten müssen.

6 Wechsel der Hartmetallschneiden



Gefahr!

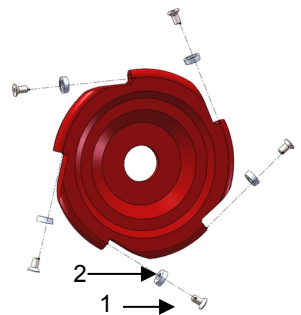
Verwenden Sie ausschließlich die Original-Befestigungsschrauben (Art.-Nr.: 19071). Die Verwendung von anderen Schrauben kann zum Spannungsbruch der Hartmetallschneiden (Art.-Nr.: 19951) oder zum Versagen der Schrauben führen.

Lösen Sie die Schrauben [1] mit dem mitgelieferten Torxschraubendreher T15 und nehmen Sie die Hartmetallschneiden [2] ab.

Reinigen Sie Fräser und Spannflächen von evtl. Verschmutzungen oder Aufbauschneiden. Die Spannflächen müssen unbeschädigt sein.

Reinigen Sie die Schraubenköpfe vor dem Lösen mit Waschbenzin oder Harzlöser, insbesondere wenn Sie Holz bearbeitet haben. Legen Sie die Frässcheibe Alucarver bei Bedarf über Nacht in einer Reinigungslösung ein.

Setzen Sie die neuen Hartmetallschneiden ein und ziehen Sie die Schrauben mit einem Drehmomentschlüssel fest. Das Anzugsmoment muss **4 Nm** betragen!



7 Klangprobe



GEFAHR!

Beim KAINDL-Alucarver handelt es sich um ein hoch beanspruchtes Frässwerkzeug, welches regelmäßige Überprüfung und Wartung verlangt.

Prüfen Sie daher vor jedem Einsatz:

- Den festen und einwandfreien Sitz der verschraubten HW-Schneidelemente
- Die HW-Schneidelemente dürfen keine Risse oder Beschädigungen aufweisen und müssen "fühlbare" scharf sein.

Stellen Sie vor jedem Einsatz durch "Klangprobe" sicher, dass das Materialgefüge keine unsichtbaren Beschädigungen/Risse aufweist. Die Frässscheibe wird hierzu freischwebend auf einem Stab oder Stift aufgelegt und rechts oder links von der Mittellinie leicht angeschlagen. Rissfreie Frässscheiben ergeben einen klaren glockenartigen Klang.



8 Ersatzteile

5er-Set Hartmetall-Wendeplatte: Art.-Nr.: 19951
Befestigungsschraube einzeln: Art.-Nr.: 19071

9 EG-Konformitätserklärung

nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II 1.A

Der Hersteller:

Kaindl-Schleiftechnik
Reiling GmbH
Remchinger Straße 4
75203 Königsbach-Stein

erklärt hiermit, dass folgende auswechselbare Ausrüstung:

Produktbezeichnung: KAINDL Alucarver zur manuellen Bearbeitung von Aluminium,
Holz und Kunststoffen
Ø 115 × 10 × 22,2 mm

Artikel-Nr.: 19950

Modelljahr: ab 2021

den Bestimmungen der (den) oben gekennzeichneten Richtlinie(n) - einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen - entspricht.

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

EN ISO 12100

Folgende nationalen Normen und Vorschriften wurden angewandt:

Für die Übermittlung der Dokumentation zuständig:

Herr Henrik Reiling, Reiling GmbH, 75203 Königsbach-Stein

Ort: Königsbach-Stein
Datum: 23. März 2021



Geschäftsführer