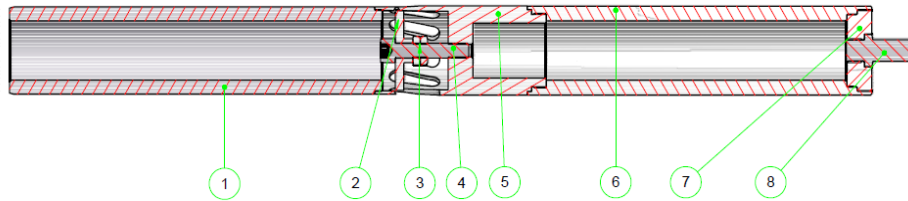


1. Aufbau
2. Reibadaptereinstellung
3. Anwendung
4. Wartung und Pflege
5. Sicherheitshinweis

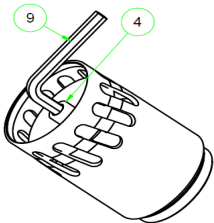
1. Aufbau



1. Einführadapter
2. Spreizkeil
3. Mutter 2Stk.
4. ISK-Schraube
5. Reibadapter
6. Führungsadapter
7. Anschluss
8. Antriebszapfen (Sechskant 13mm)

2. Reibadaptereinstellung

Einführadapter(1) abschrauben (**Rechtsgewinde**) und mit Sechskant Winkelschraubendreher (9) im Uhrzeigersinn Schraube (4) eindrehen. Pro einer kompletten Umdrehung Maßänderung des Schneidkopfes (5) um 0.05mm im Durchmesser größer.



Bei kompletter Drehung gegen Uhrzeigersinn wird Durchmesser um 0,05mm kleiner.

Nach Einstellung **Einführadapter(1)** wieder aufschrauben.
Max. Durchmesser Toleranz Änderung +0,3mm

3. Anwendung

Reibwerkzeug wird voreingestellt geliefert mit Abweichung $\pm 0,02\text{mm}$. Reibadaptereinstellung kontrollieren, wenn nötig justieren, und ansonsten unter Punkt 2 **Reibadaptereinstellung** vornehmen.

Antriebszapfen Sk13 (8) mit geeigneter Bohrmaschine (mind.50Nm) ankoppeln und Einführadapter in Kunststoffbuchse einschieben.

Achtung:

Keinen Druckluftschrauber oder Schlagschrauber verwenden!!!



Bohrmaschine mit angemessenem Handvorschub in axialer Richtung und mittlerer Drehzahl 100-200 U/min mit gleichzeitiger **Schmierung !!!** durch ein geeignetes Schmiermittel (WD 40;.....) bzw. Emulsionen den Reibprozess in der Achse vor und zurück durchführen.

Das Reibwerkzeug wird ausschließlich für Kunststoff bzw. Kunststoffverbundwerkstoffe verwendet. Um andere Materialien zu reiben kontaktieren Sie bitte den Hersteller.

4. Wartung und Pflege

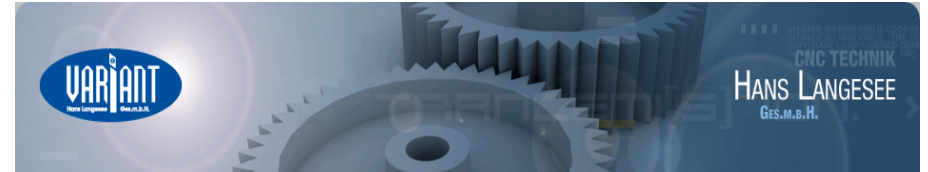
Reibwerkzeug nach Ende des Reibprozesses mit Druckluft reinigen und restliche Verschmutzung entfernen. Danach konservieren und wieder in geeignete Verpackung geben. **Achtung: Handschuhe verwenden!**

5. Sicherheitshinweis

Um das Verletzungsrisiko zu verhindern, **nie** mit den Fingern oder anderen Gliedmaßen in den stehenden oder drehenden **Reibadapter(5)** eingreifen.

Vorsicht !!! Sehr scharf !!!





Erfinder: Gerhard Geisler

Unsere Philosophie

Wir bieten Lösungen, die unsere Kunden zum Erfolg führen, und sie sich daher auf ihre Kompetenzen konzentrieren können. Um all das umzusetzen, haben wir kompetente und motivierte Mitarbeiter, die sich für unsere Kunden engagieren.

Unsere Standards sind nach ISO9000 und wir streben die Rezertifizierung an. Qualität wird bei uns von jedem gelebt und nach bestem Wissen auch umgesetzt.

Hans Langesee Ges.m.b.H.
Variant - CNC Technik
Gaudergasse 21a
A-6280 Zell am Ziller in Tirol, Austria
T.: +43 5282 2245-0
F.: +43 5282 2245-22

info@langesee.at
www.langesee.at

©copyright Hans Langesee Ges.m.b.H.

Gebrauchsanweisung GeroVari Reibwerkzeug

Registriertes Patent
DE-Patent 10 2009 042 951



Approved by LEITNER