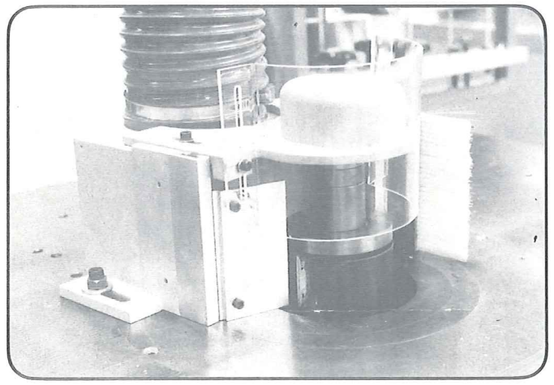
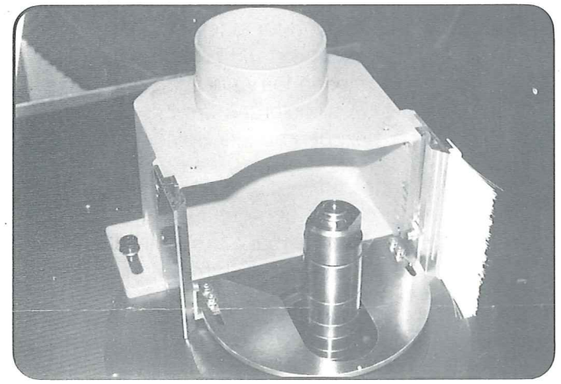
Strömungsleitelement



Bei Verwendung von Werkzeugen mit kleinem Durchmesser (100 mm und kleiner) ist der Einsatz eines Strömungsleitelementes empfehlenswert. Dieses bewirkt eine Reduzierung der vorderen Öffnung und eine Umleitung der um das Werkzeug befindlichen Luftströmung in Absaugrichtung und verbessert damit weiter die Staub- und Späneabführung.

Das Strömungsleitelement, bestehend aus 5 oder 6 mm dickem Sperrholz, ist vom Betreiber entsprechend dem Werkzeugdurchmesser bzw. dem Werkzeugprofil selbst anzufertigen. Wir liefern dazu den Befestigungswinkel Best. Nr. 95/10, der mit zwei Gewindebohrungen zur Befestigung des passenden Sperrholzes und zwei Schrauben ausgestattet ist.

Bogenfräsanschläge



In den speziellen Klemmnuten können Bogenfräsanschläge in jeder gewünschten Höhe eingebaut werden. Die Bogenfräsanschläge sind mit Mittenmarkierung ausgestattet und in zwei Größen lieferbar. Große Ausführung (siehe nebenstehendes Bild) Best. Nr. 95/8, kleinerer Bogen Best. Nr. 95/7.
Die gewünschte Tiefe kann sowohl durch Verstellung des Bogenfräsanschlages auf den Klemmwinkeln als auch durch Verstellung der Gesamtvorrichtung erfolgen.

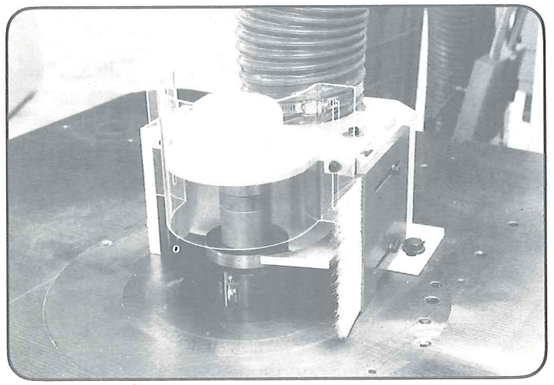
FRIED Kunststofftechnik

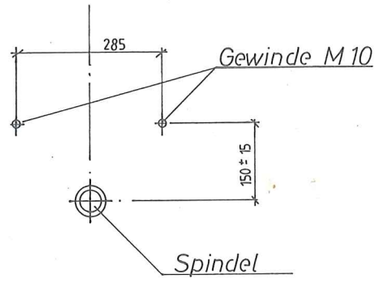
Sicherheitszubehör für Holzbearbeitungsmaschinen

Fried-Spänefang- und Frässchutzeinrichtung mit dem optimierten Spänefang- und Abführsystem. Von der Berufsgenossenschaft geprüft.

Patent angemeldet

Bedienungsanleitung





Bohrbild für Spänefang und Frässchutzeinrichtung Nr.95

Die Fried-Spänefang- und Frässchutzeinrichtung ist in der Grundausrüstung eine Einrichtung zum optimalen Erfassen der Späne beim Fräsen am Kugellageranlaufring mit integrierter, einstellbarer Anfahrleiste.

Zur Grundausrüstung wird ein umfangreiches Zubehör angeboten, das nachstehend detailliert vorgestellt wird.

Auf diese Weise läßt sich die Fried-Frässchutzeinrichtung für jeden Holzverarbeiter individuell auf seine betrieblichen Belange abgestimmt, zur **Universal-Frässchutzeinrichtung für geschweifte Teile** ausbauen.

Obere Werkzeugverdeckung

Das Oberteil der Werkzeugverdeckung verdeckt Werkzeug samt Spindel, ist außerdem Träger der vorderen Werkzeugverdeckung. Durch den vorgegebenen Verstellbereich kann die vordere Verdeckung mehr oder weniger weit an das Werkzeug herangestellt werden. Aus strömungs- und sicherheitstechnischen Gründen sollte ein Abstand von 10 mm nicht unterschritten werden.

Vordere Werkzeugverdeckung

Um den Blick auf die Schneid- bzw. Anlaufstelle zu ermöglichen, ist die vordere Werkzeugverdeckung aus transparentem, weitgehendst splitterfreiem Material hergestellt.

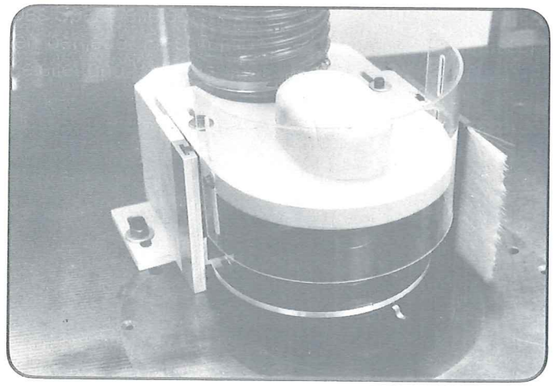
Fried Kunststofftechnik GmbH
Wasenstraße 90
Postfach 12 40
D-7068 Urbach

Telefon 0 71 81 - 80 00-0
Telefax 0 71 81 - 80 00-15

Geschäftsführer
Hans Fried, Martin Fried
Amtsgericht Schorndorf
HRB 1006

Dresdner Bank Fellbach
(BLZ 600 800 00) 0 322 510 000
Fellbacher Bank Fellbach
(BLZ 602 613 29) 21 400 008

Die Form dieses Teiles ist so gewählt, daß auch Werkstücke mit kleinen Radien problemlos bearbeitet werden können.
Über Längsschlitze und Rändelschrauben ist die richtige Höhe einstellbar. Es ist darauf zu achten, daß zwischen Werkstückoberseite und Unterkante der vorderen Verdeckung ein Spalt von 5 bis maximal 8 mm vorhanden ist.



In der Grundausrüstung ist die Vorrichtung für Werkzeuge bis 150 mm ø ausgelegt. Durch Austausch der oberen und vorderen Verdeckung ist der Einsatz von Werkzeugen bis 200 mm möglich.

Die Werkzeugverdeckung „WV II" (Vorder- und Oberteil) erhalten Sie auf Best. Nr. 95/11

Anfahrleiste

Die Anfahrleiste ist innerhalb des Spänefängers angeordnet, um die anfallenden Späne möglichst vollständig erfassen zu können. Der Einstellbereich ist daher auf 150 mm Anlaufringdurchmesser begrenzt.

Wenn der Einsatz größerer Anlaufringe erforderlich ist, muß eine Anfahrleiste außerhalb der Fräseinrichtung befestigt werden. Es sollte dabei unbedingt darauf geachtet werden, daß die Höhe der Anfahrleiste im Bereich der Borstenreihe 10 mm nicht übersteigt um die Späneeinfassung nicht zu verschlechtern.

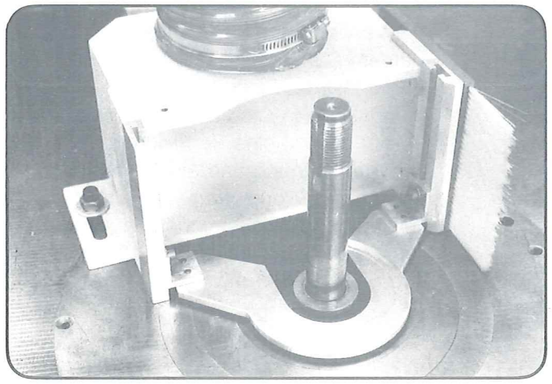
Die Anfahrleiste dient zum sicheren Anfahren an den Anlaufring. Sie ist auf Anlaufringhöhe einzustellen und sicher zu befestigen.

Späneleitelement

Die Fräseinrichtung ist mit einem nachstellbaren Späneleitelement, das an der Bedienseite mit einer Borstenreihe bestückt ist, ausgestattet. Das Späneleitelement ist so gestaltet, daß es sowohl beidseitig verwendet als auch gedreht werden kann. Dadurch kann die einem natürlichen Verschleiß unterliegende Borstenreihe optimal ausgenutzt werden. Ein Ersatz-Späneleitelement ist unter Best. Nr. 95/12 lieferbar.

Das Späneleitelement ist der Werkstückform entsprechend einzustellen, die sehr elastischen Borsten sollten bei jeder Frässituation den Späneflug so erfassen, daß dieser möglichst vollständig in den Fänger geleitet und von dort abgesaugt werden kann.

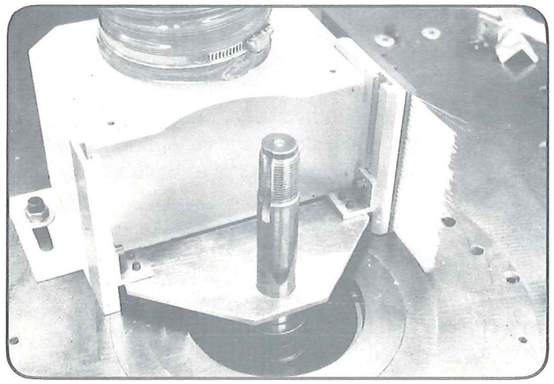
Anlaufringe



Auch Anlaufringe sind in dem geschützten Klemmsystem einsetzbar. Feststehende Anlaufringe haben bekanntlich einige Vorteile im Vergleich mit den Kugellageranlaufringen. Allerdings muß der Durchmesser genauso wie beim Kugellageranlaufring exakt auf das Werkzeug abgestimmt sein. Die Anlauffläche unserer Anlaufringe beträgt ca. 180°, was auch bei kleinen Innenradien sicherlich ausreichend ist.

Eine Anfahrleiste ist nicht erforderlich, da ein sicheres Anfahren über die Anlaufschräge erfolgen kann.
Ab Lager sind Anlaufringe mit folgendem Durchmesser lieferbar:
80 mm - Best. Nr. 95/3
100 mm - Best. Nr. 95/4
125 mm - Best. Nr. 95/5.
Weitere Maße sind auf Anfrage ebenfalls lieferbar.

Positioniereinrichtung



Voraussetzung für einen genauen Schneidenüberstand beim Arbeiten mit feststehenden Anlaufringen ist eine exakte Positionierung der Fräseinrichtung, bezogen auf die Spindelmitte.

Mit unserer Positioniereinrichtung ist eine schnelle und genaue Montage leicht durchführbar.
Best. Nr. 95/1 für 30 mm Spindel
und
Best. Nr. 95/2 für 40 mm Spindel.

Weitere Sicherheitshinweise

Alle Befestigungsschrauben sind beim Arbeitsbeginn auf festen Sitz zu prüfen.
Das Werkzeug ist, wie unter Kapitel „Vordere Werkzeugverdeckung" beschrieben, zu verdecken. Zum Abführen der Späne ist die Vorrichtung an eine Absaugung anzuschließen. Erforderlich ist eine Luftgeschwindigkeit am Anschlußstutzen von mindestens 16 m/sec.