



Betriebsanleitung

Art-Nummer: 3609-073
Art-Bezeichnung: Rotor-Cut 2
Gesamtseitenanzahl: 3
Auflage-Nummer: 1
Stand vom: 13. Juni 2003

Technische Daten:

Spannzange:	bis Ø 3mm + 6mm
Geschwindigkeit:	max. 35000 U/min
Luftbedarf:	durchschnittlich 0,200m ³ /min
Anschlussgewinde:	1/4"
Schlauchdurchmesser:	8mm



Allgemeines:

Sicherheitshinweise:

- Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung!
- Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse!
- Halten Sie Kinder fern!
- Bewahren Sie Ihr Werkzeug sicher auf!
- Überlasten Sie Ihr Werkzeug nicht!
- Benützen Sie stets das richtige Werkzeug!
- Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung!
- Tragen Sie während der Arbeit immer Schutzbrille und Gehörschutz!
- Zweckentfremden Sie das Kabel nicht!
- Sichern Sie das Werkstück!
- Überdehnen Sie nicht Ihren Standbereich!
- Pflegen Sie Ihr Werkzeug mit Sorgfalt!
- Trennen Sie bei Nichtgebrauch den Rotor-Cut 2 von der Pressluftzufuhr!
- Lassen Sie keine Werkzeugschlüssel stecken!
- Vermeiden Sie unbeabsichtigten Anlauf!
- Verwenden Sie nur dafür zugelassene und entsprechend gekennzeichnete Verlängerungskabel!
- Seien Sie während der Arbeit stets aufmerksam!
- Kontrollieren Sie Ihr Gerät in regelmäßigen Abständen auf Beschädigungen!

Montage und Demontage des Werkzeuges:

Vergewissern Sie sich vor der Montage bzw. Demontage des Werkzeuges stets, dass das Werkzeug ausgeschaltet und von der Pressluftzufuhr getrennt ist!

Fa. Spiral Reihls & Co. KG
Werkzeug- und Maschinenhandel
Erlachgasse 117
A-1100 Wien
Tel. +43 (1) 60 108 – 0



www.spiral.at

Die Spannzangenmutter lösen, und das Werkzeug in die Spannzangemutter einführen. Die Spannzangenmutter mit den beiden mitgelieferten Ring- Gabelschlüssel sicher anziehen. Das Werkzeug sollte nicht mehr als notwendig überstehen. Eine Überschreitung des sicheren Überstandes kann zu Vibrationen oder Schaftbruch führen.

Zum Demontieren des Werkzeuges ist das Montageverfahren umgekehrt anzuwenden.

ACHTUNG: Verwenden Sie einen passenden Spannzangenkonus für das zu benutzende Werkzeug!

Inbetriebnahme:

Den Rotor-Cut 2 einschalten, ohne dass das Werkzeug das Werkstück berührt, und warten, bis er die volle Drehzahl erreicht. Dann das Werkzeug sachte an das Werkstück ansetzen. Um einen sauberen Schliff zu erhalten, das Werkzeug langsam nach links bewegen.

ACHTUNG: Üben Sie nur leichten Druck auf das Werkzeug aus. Übermäßiger Druck auf das Werkzeug führt nur zu schlechtem Schliff und Überlastung des Motors!

Wartung:

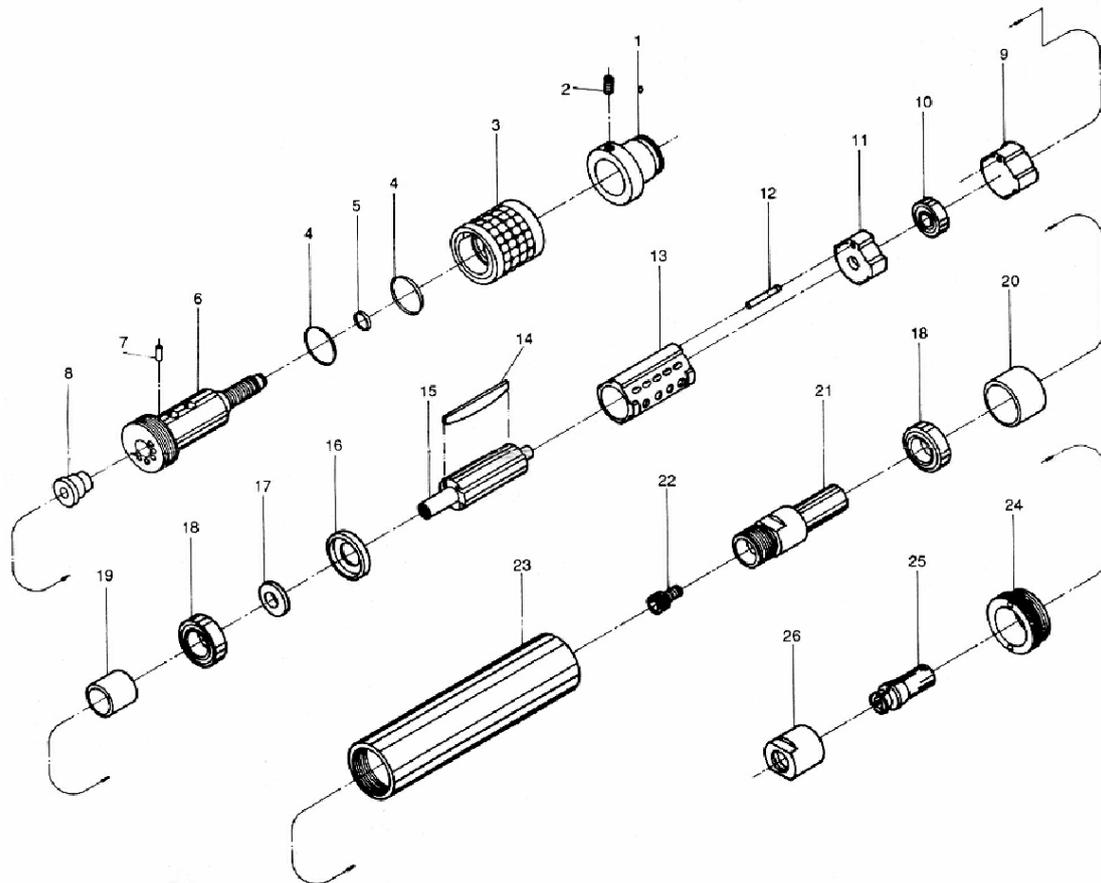
ACHTUNG: Vor Arbeiten an dem Rotor-Cut 2 vergewissern Sie sich, dass das Werkzeug ausgeschaltet und von der Pressluftzufuhr getrennt ist!

Um die Sicherheit und Zuverlässigkeit dieses Gerätes zu gewährleisten, sollten Reparatur-, Wartungs- und Einstellarbeiten nur von einer autorisierten Werkstätte (z.B. Spiral-Werkstätte) unter ausschließlicher Verwendung von Originalersatzteilen ausgeführt werden.

Zubehör:

Für etwaiges Zubehör wie zum Beispiel Vollhartmetall-Fräser und Kleinform-Fräser fragen Sie Ihren zuständigen Spiral-Sachbearbeiter.

Explosionszeichnung und Teileliste:



Nr.	Bezeichnung	Nr.	Bezeichnung
1	Rear end holder	14	Rotor blade
2	Screw	15	Rotor
3	Sliding knob	16	Lateral disc
4	O-ring	17	Spacer
5	O-ring	18	Ball bearing
6	Hose plug	19	Interior bearing retainer bushing
7	Pin	20	Outer bearing retainer bushing
8	Plug	21	Collet foundation
9	Intake plate	22	Screw
10	Ball bearing	23	Sleeve
11	Bearing plate	24	Front cover
12	Pin	25	Collet
13	Cylinder	26	Clamping nut