

Keramikfaserstäbe XEBEC

Einsatzhinweise und Arbeitsschutz:

- **Werkzeuggröße und wichtige Anwenderinformationen**

Wählen Sie die Werkzeuggröße, welche der zu bearbeitenden Bohrung entspricht. Die Auswahl der falschen Werkzeuggröße kann zu gefährlichem Bruch des Faserstabs und des Schaftes führen, sowie zu Verformung und Beschädigung.

Führen Sie das Werkzeug bzw. die Werkzeugspitze im Spindelstillstand in das Werkstück ein, sonst können die Faserstäbe beschädigt oder gefährlich gestreut werden.

Nicht außerhalb einer Bohrung laufen lassen (Verletzungsgefahr).

- **Prüfung vor Inbetriebnahme**

Wenn das Werkzeug auf einer Maschine eingesetzt wird, führen Sie das Aufnahmeende bis zum Anschlag in das Spannfutter ein und befestigen Sie es straff.

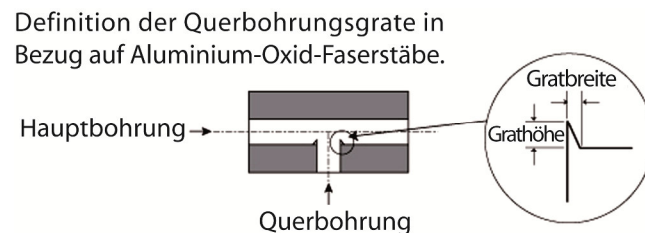
Sollten Sie beim Testlauf etwas Ungewöhnliches feststellen, wie z. B. Vibration, stoppen Sie den Lauf sofort. Gefährlicher Bruch oder Schaden an den Faserstäben und/oder am Schaft kann sonst die Folge sein.

- **Maximale Drehzahl**

Der Einsatz sollte unter der max. Drehzahl von 12.000 U/min. (a12-15m max. 20.000 U/min.) erfolgen. Eine höhere Drehzahl kann zum Bruch des Werkzeuges führen.

- **Größe der zu entfernenden Grate**

Dieses Werkzeug ist für das Entfernen von Feingraten ausgelegt, bei denen die Gratbreite nach der Maschinenbearbeitung unter oder bei 0,1 mm liegt.



Allgemeine Sicherheitshinweise:

- **Schutzausstattung**

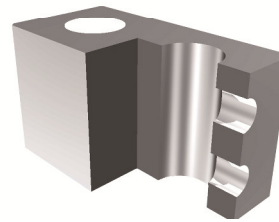
Bitte tragen Sie immer eine Schutzbrille, Handschuhe und Mundschutz bei der Arbeit. Zudem sollte die Oberbekleidung langarmig mit geschlossenen Manschetten und Säumen sein, damit Ihre Haut geschützt ist.

- **Vorsicht vor Schleifstaub**

Schleifstaub und Partikel können während die Bürste rotiert im Arbeitsbereich zerstäuben. Halten Sie Abstand zu diesem Bereich, da Teile des Faserstabes in der Haut stecken bleiben können.

- **Vorsichtsmaßnahmen im Arbeitsumfeld**

Ihr Arbeitsbereich ist gefährlich, da Teile des Faserstabes des Werkzeuges, sowie Schleifstaub streuen. Der Bereich sollte geschlossen sein, um das Betreten durch andere Personen zu verhindern. Jeder der den Bereich betritt sollte entsprechend geschützt sein.



Anwendungsbeispiel:

Material: Alu-Guß
Werkzeug: ch-a12-3m
Hauptbohrung: \varnothing 5,0 mm
Querbohrungen: \varnothing 2,0 mm
Werkzeugdrehzahl: 10.000 U/min.
Vorschub: 300 mm/min.

Vorteile zur früheren Bearbeitung mit einem Entgratfräser:

- keine Beschädigung der Werkstückoberfläche
- kürzere Bearbeitungszeiten
- keine Sekundärgratbildung
- Einsatz auf CNC-Maschine