



SCHMIDT

MASCHINENHANDEL

BETRIEBSANLEITUNG & TECHNISCHE HINWEISE

Akku-Dachrinnenträger-Einlassfräsen



INHALTSANGABE

Makita

Betriebsanleitung	Seite 03
Sicherheitshinweise	Seite 05
Konformitätserklärung	Seite 07

Milwaukee

Betriebsanleitung	Seite 11
Sicherheitshinweise	Seite 13
Konformitätserklärung	Seite 15



AKKU-DACHRINNENTRÄGER-EINLASSFRÄSER

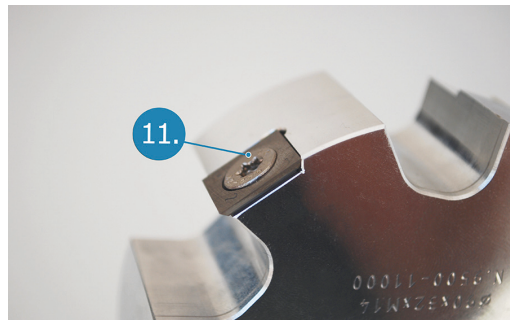
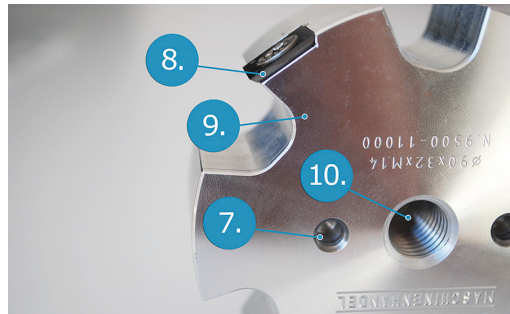
inkl. 2 Akkus + Ladegerät im Koffer | Betriebsanleitung

Herzlichen Glückwunsch zu Ihrem Kauf einer SCHMIDT-Maschine.

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, sind noch einige wichtige Punkte zu beachten.

Wir bitten Sie, die Betriebsanleitung vollständig durchzulesen.

Bei Veränderung an der Maschine, ohne Absprache mit dem Hersteller erlischt die Betriebsanleitung und die CE-Kennzeichnung. Wir bitten um Ihr Verständnis.



1. Antriebsmotor 18 V Akku
2. Ein-/Ausschalter
3. Handgriff
4. Schutzgehäuse
5. Messerkopf
6. Schutzdeckel

7. Aufnahmebohrung für Mitnehmerschlüssel
(dient zum wechseln des Messerkopfs)
8. Messer (6 Stück 4 seilig verwendbar)
9. Messerkopf
10. Aufnahmegewinde (M14)
11. Torx-Hochleistungsschrauben

AKKU-DACHRINNENTRÄGER-EINLASSFRÄSER

inkl. 2 Akkus + Ladegerät im Koffer | Betriebsanleitung



Mit diesem absoluten neu entwickelten SCHMIDT Dachrinnenträgereinlassfräser erstellen Sie jetzt präzise Ihre ca. 32 mm breiten und ca. 8 mm tiefe Nuten für die Dachrinnenträger, ohne dass ein Stromkabel Sie bei der Arbeit behindert. Zwei 18V/5Ah Li-Ion starke Wechsel-Akkus sorgen für durchgängiges Arbeiten ohne Zeitverlust. Das Ladegerät hierfür ist selbstverständlich im Lieferumfang enthalten. 6x Schneidmesser je 4x anwendbar, sorgen zusätzlich für eine optimale Nutzung.

Vereinbaren Sie einfach einen Besuchstermin und lassen Sie sich von diesem Innovativem und einzigartigem Arbeitsgerät vor Ort oder in unserem Hause überzeugen. Ein EG-Zertifikat garantiert Ihnen ein absolutes Qualitätsprodukt. Gerne liefern wir Ihnen auch die SCHMIDT-Dachrinnenträger-Einlassfräse per Versand. (Best.Nr. RDGA515)

Gefahrenhinweise

ACHTUNG – VERLETZUNGSGEFAHR! – Beim Ein/Auspacken ist äußerste Sorgfalt anzuwenden! Transport nur in geeigneter Verpackung – **VERLETZUNGSGEFAHR!** –

Inbetriebnahme

Das Werkzeug ist so aufzuspannen, dass kein Lösen des Werkzeuges während dem Betrieb möglich ist und das Spannen auf der Narbe des Werkzeuges erfolgt. Die Spannflächen müssen sauber und fettfrei sein! Bei der Montage von Werkzeugsätzen ist darauf zu achten, dass die Schneiden nicht mit benachbarten Werkzeugen in Berührung kommen. Das Werkzeug ist gemäß den Vorschriften des Maschinenherstellers zu montieren und zu sichern.

Vor jeder Inbetriebnahme des Werkzeuges unbedingt alle Spannschrauben überprüfen und festspannen.

Die vorgegebenen Vorschriften des Maschinenherstellers hinsichtlich der Verwendung von Schutz- und Sicherheitsvorkehrungen sind einzuhalten.

Unsatzgemäßer und zweckentfremdeter Einsatz ist untersagt!

Beim Spannen der Messer (Messerwechsel) dürfen die mitgelieferten Spannschlüssel nicht verlängert werden! Beim Spannen dürfen keine Schlagwerkzeuge verwendet werden!

Achtung!

Bei Verwendung von Rostschutzmitteln und Fetten ist darauf zu achten, dass vor dem Einsetzen und Spannen der Messer sämtliche Spannflächen entfettet sein müssen.

Anweisungen über das Betreiben

Die gültigen Vorschriften sind einzuhalten. (In Europa sind dies primär die CEN-Normen) Beachten Sie die Vorschriften! Es dürfen nur unbeschädigte Werkzeuge benutzt werden. Beschädigte Werkzeuge sind zu verschrotten.

Sicherheitseinrichtungen

Unbeaufsichtigtes Anlaufen der Werkzeugmaschine während des Werkzeugwechsels ist auszuschließen. Signierte Drehzahl am Werkzeug und eingestellte Drehzahl an der Maschine überprüfen.

Instandsetzung

Die gültigen Vorschriften, des jeweiligen Landes, sind unbedingt einzuhalten.

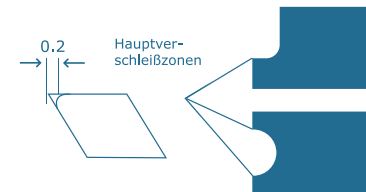
Reparaturen

Teil- und Vollbestückungen oder andere Veränderungen dürfen **nur vom Hersteller** vorgenommen werden.

Wartung & Hinweise

Zur Qualitätssicherung und Arbeitssicherheit gehört, dass die Messer in allen Messerknöpfen rechtzeitig gewendet oder gewechselt werden. **Messerwechsel ist erforderlich, wenn:**

- Die Verschleißzone an den Schneiden größer als 0,2 mm geworden ist. Besonders ist hierbei auf Hauptverschleißzonen zu achten.
- Schneidenausbrüche erkennbar sind.
- Die Oberfläche des Werkstückes nicht mehr den gewünschten Anforderungen genügt.
- Die Stromaufnahme der Maschine merklich ansteigt.



Die Schneiden werden durch Harz und Staub oder Leim verschmutzt. Davon wird die Schnittleistung negativ beeinflusst (Aufbauschneide). Die Schneiden, besonders die Span- und Freiflächen, sind daher öfter zu reinigen – nicht nur beim Nachschliff! Zum Entharzen der Werkzeuge sind nur geeignete Lösungsmittel zu verwenden.

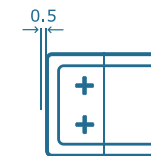
Achtung!

Bei Verwendung von Rostschutzmitteln und Fetten ist darauf zu achten, dass vor dem Einsetzen und Spannen der Messer sämtliche Spannflächen entfettet sein müssen. Zur Reinigung von Werkzeugen aus Leichtmetall dürfen unter keinen Umständen alkali- oder säurehaltige Entharzungsmitte verwendet werden. Zur Reinigung empfehlen wir unser Spezial Entharzungsmitte WITROL – dieses Mitte eignet sich sehr gut für die Reinigung von Werkzeugen aus Leichtmetall.

Hinweis für BG-TEST-Werkzeuge



Für **Rundformwerkzeuge** dürfen die Messerüberstände nach DIN EN 847-1 bis zu **3 mm** betragen (bei nachgewiesener Rückschlagprüfung).



Für **Nicht-Rundformwerkzeuge** dürfen die Messerüberstände **1,1 mm** nicht übersteigen. Bei Werkzeugen mit Vorschneidern dürfen diese **max. 0,5 mm** über den Schneidenflugkreis der Hauptschneide überstehen.

Verwendung & Einsatz

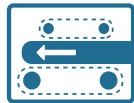
Verwendung ausschließlich für den aufgeführten Einsatz! Bei Werkzeugen mit der Kennzeichnung:

MAN = Manual development, Handvorschub



Für den Einsatz auf Tischfräsmaschinen mit der ohne Vorschubapparat
Vorschubart: Handvorschub/Gegenlauf

MEC = Mechanical development, Mechanischer Vorschub



Ausschließlich für den Einsatz auf Maschinen mit dem automatischem Vorschubapparat
Vorschubart: maschineller Vorschub, Gegenlauf oder Gleichlauf

Für Arbeitsgänge:

Fügen – Fälzen – Nuten – Fasen – Profilieren

Für folgende Werkstoffe geeignet:

Weichhölzer – Harthölzer und Holzwerkstoffe

Hinweise für den Betreiber

Überschlagformel zur Ermittlung der Schnittgeschwindigkeiten

Werkzeugradius in cm x 1/1000 der Drehzahl
z.B. $\varnothing 140 \text{ mm} - n 6000 = 7 \times 6 = 42 \text{ m/s}$.

Auswahl der richtigen Schnittgeschwindigkeit:

HS Werkzeuge

Weichholz	40 – 80 m/s
Hartholz	40 – 70 m/s

Hartmetall-Werkzeuge

Weichholz	50 – 90 m/s
Hartholz	50 – 80 m/s
Verleimtes Holz	35 – 60 m/s
Spanplatten	60 – 80 m/s
Tischlerplatten	60 – 80 m/s
Hartfaserplatten	30 – 60 m/s
Kunststoffbeschichtete Platten	40 – 60 m/s

Schmidt Maschinenhandel
Stahlbaustraße 40
64560 Riedstadt

Dachrinnen-Einlassfräse SCHMIDT RDGA515

Die Maschine entspricht folgenden Bestimmungen:

- EG Richtlinie 98/37 (Maschinenrichtlinie), zuletzt durch die Richtlinie 98/79/EG
- EG Richtlinie 89/336EWG (EMV-Richtlinie), zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG

Bei Konstruktion und Bau der Maschine wurden folgende Regelwerke angewandt:

Harmonisierte Normen

EN 12100-1
EN 12100-2
EN 60745-1
EN 60745-2-14



Stahlbaustraße 40
65460 Riedstadt

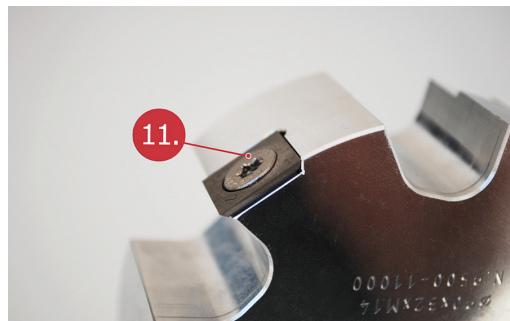
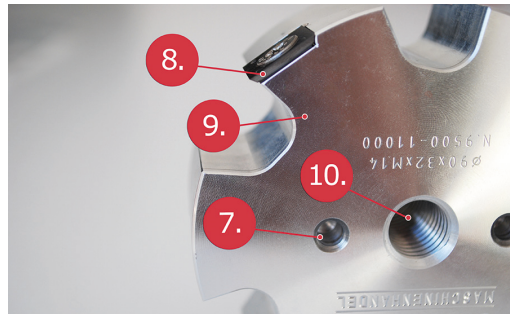
Tel.: 06158-915 715
Fax: 06158-915 717
info@schmidt-nagelgeraete.de
www.schmidt-nagelgeraete.de

AKKU-DACHRINNENTRÄGER-EINLASSFRÄSER

inkl. 2 Akkus + Ladegerät im Koffer | Betriebsanleitung

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, sind noch einige wichtige Punkte zu beachten. Wir bitten Sie, die Betriebsanleitung vollständig durchzulesen.

Bei Veränderung an der Maschine, ohne Absprache mit dem Hersteller erlischt die Betriebsanleitung und die CE-Kennzeichnung. Wir bitten um Ihr Verständnis.



1. Antriebsmotor 18 V Akku
2. Ein-/Ausschalter
3. Handgriff
4. Schutzgehäuse
5. Messerkopf
6. Schutzdeckel

7. Aufnahmebohrung für Mitnehmerschlüssel
(dient zum wechseln des Messerkopfs)
8. Messer (6 Stück 4 seilig verwendbar)
9. Messerkopf
10. Aufnahmegewinde (M14)
11. Torx-Hochleistungsschrauben

AKKU-DACHRINNENTRÄGER-EINLASSFRÄSER

inkl. 2 Akkus + Ladegerät im Koffer | Betriebsanleitung



Mit diesem absoluten neu entwickelten SCHMIDT Dachrinnenträgereinlassfräser erstellen Sie jetzt präzise 32 mm breiten und ca. 8 mm tiefe Nuten für die Dachrinnenträger, ohne dass ein Stromkabel Sie bei der Arbeit behindert. Zwei 18V/5Ah Li-Ion starke Wechsel-Akkus sorgen für durchgängiges Arbeiten ohne Zeitverlust. Das Ladegerät hierfür ist selbstverständlich im Lieferumfang enthalten. 6x Schneidmesser je 4x anwendbar, sorgen zusätzlich für eine optimale Nutzung.

Vereinbaren Sie einfach einen Besuchstermin und lassen Sie sich von diesem Innovativem und einzigartigem Arbeitsgerät vor Ort oder in unserem Hause überzeugen. Ein EG-Zertifikat garantiert Ihnen ein absolutes Qualitätsprodukt. Gerne liefern wir Ihnen auch die SCHMIDT-Dachrinnenträger-Einlassfräse per Versand. (Best.Nr. RFHSAG90)

Gefahrenhinweise

ACHTUNG – VERLETZUNGSGEFAHR! – Beim Ein/Auspacken ist äußerste Sorgfalt anzuwenden! Transport nur in geeigneter Verpackung – **VERLETZUNGSGEFAHR!** –

Inbetriebnahme

Das Werkzeug ist so aufzuspannen, dass kein Lösen des Werkzeuges während dem Betrieb möglich ist und das Spannen auf der Narbe des Werkzeuges erfolgt. Die Spannflächen müssen sauber und fettfrei sein! Bei der Montage von Werkzeugsätzen ist darauf zu achten, dass die Schneiden nicht mit benachbarten Werkzeugen in Berührung kommen. Das Werkzeug ist gemäß den Vorschriften des Maschinenherstellers zu montieren und zu sichern.

Vor jeder Inbetriebnahme des Werkzeuges unbedingt alle Spannschrauben überprüfen und festspannen. Die vorgegebenen Vorschriften des Maschinenherstellers hinsichtlich der Verwendung von Schutz- und Sicherheitsvorkehrungen sind einzuhalten.

Unsatzgemäßer und zweckentfremdeter Einsatz ist untersagt!

Beim Spannen der Messer (Messerwechsel) dürfen die mitgelieferten Spannschlüssel nicht verlängert werden! Beim Spannen dürfen keine Schlagwerkzeuge verwendet werden!

Achtung!

Bei Verwendung von Rostschutzmitteln und Fetten ist darauf zu achten, dass vor dem Einsetzen und Spannen der Messer sämtliche Spannflächen entfettet sein müssen.

Anweisungen über das Betreiben

Die gültigen Vorschriften sind einzuhalten. (In Europa sind dies primär die CEN-Normen) Beachten Sie die Vorschriften! Es dürfen nur unbeschädigte Werkzeuge benutzt werden. Beschädigte Werkzeuge sind zu verschrotten.

Sicherheitseinrichtungen

Unbeaufsichtigtes Anlaufen der Werkzeugmaschine während des Werkzeugwechsels ist auszuschließen. Signierte Drehzahl am Werkzeug und eingestellte Drehzahl an der Maschine überprüfen.

Instandsetzung

Die gültigen Vorschriften, des jeweiligen Landes, sind unbedingt einzuhalten.

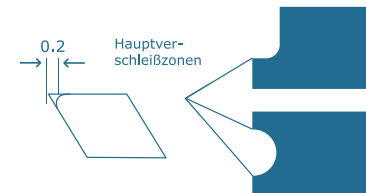
Reparaturen

Teil- und Vollbestückungen oder andere Veränderungen dürfen **nur vom Hersteller** vorgenommen werden.

Wartung & Hinweise

Zur Qualitätssicherung und Arbeitssicherheit gehört, dass die Messer in allen Messerknöpfen rechtzeitig gewendet oder gewechselt werden. **Messerwechsel ist erforderlich, wenn:**

- Die Verschleißzone an den Schneiden größer als 0,2 mm geworden ist. Besonders ist hierbei auf Hauptverschleißzonen zu achten.
- Schneidenausbrüche erkennbar sind.
- Die Oberfläche des Werkstückes nicht mehr den gewünschten Anforderungen genügt.
- Die Stromaufnahme der Maschine merklich ansteigt.



Die Schneiden werden durch Harz und Staub oder Leim verschmutzt. Davon wird die Schnittleistung negativ beeinflusst (Aufbauschneide). Die Schneiden, besonders die Span- und Freiflächen, sind daher öfter zu reinigen – nicht nur beim Nachschliff! Zum Entharzen der Werkzeuge sind nur geeignete Lösungsmittel zu verwenden.

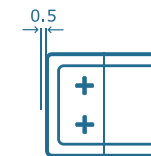
Achtung!

Bei Verwendung von Rostschutzmitteln und Fetten ist darauf zu achten, dass vor dem Einsetzen und Spannen der Messer sämtliche Spannflächen entfettet sein müssen. Zur Reinigung von Werkzeugen aus Leichtmetall dürfen unter keinen Umständen alkali- oder säurehaltige Entharzungsmittel verwendet werden. Zur Reinigung empfehlen wir unser Spezial Entharzungsmittel WITROL – dieses Mittel eignet sich sehr gut für die Reinigung von Werkzeugen aus Leichtmetall.

Hinweis für BG-TEST-Werkzeuge



Für **Rundformwerkzeuge** dürfen die Messerüberstände nach DIN EN 847-1 bis zu **3 mm** betragen (bei nachgewiesener Rückschlagprüfung).

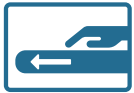


Für **Nicht-Rundformwerkzeuge** dürfen die Messerüberstände **1,1 mm** nicht übersteigen. Bei Werkzeugen mit Vorschneidern dürfen diese **max. 0,5 mm** über den Schneidenflugkreis der Hauptschneide überstehen.

Verwendung & Einsatz

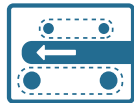
Verwendung ausschließlich für den aufgeführten Einsatz! Bei Werkzeugen mit der Kennzeichnung:

MAN = Manual development, Handvorschub



Für den Einsatz auf Tischfräsmaschinen mit der ohne Vorschubapparat
Vorschubart: Handvorschub/Gegenlauf

MEC = Mechanical development, Mechanischer Vorschub



Ausschließlich für den Einsatz auf Maschinen mit dem automatischem Vorschubapparat
Vorschubart: maschineller Vorschub, Gegenlauf oder Gleichlauf

Für Arbeitsgänge:

Fügen – Fälzen – Nuten – Fasen – Profilieren

Für folgende Werkstoffe geeignet:

Weichhölzer – Harthölzer und Holzwerkstoffe

Hinweise für den Betreiber

Überschlagformel zur Ermittlung der Schnittgeschwindigkeiten

Werkzeugradius in cm x 1/1000 der Drehzahl
z.B. $\varnothing 140 \text{ mm} - n 6000 = 7 \times 6 = 42 \text{ m/s}$.

Auswahl der richtigen Schnittgeschwindigkeit:

HS Werkzeuge

Weichholz	40 – 80 m/s
Hartholz	40 – 70 m/s

Hartmetall-Werkzeuge

Weichholz	50 – 90 m/s
Hartholz	50 – 80 m/s
Verleimtes Holz	35 – 60 m/s
Spanplatten	60 – 80 m/s
Tischlerplatten	60 – 80 m/s
Hartfaserplatten	30 – 60 m/s
Kunststoffbeschichtete Platten	40 – 60 m/s

Schmidt Maschinenhandel
Stahlbaustraße 40
64560 Riedstadt

Dachrinnen-Einlassfräse SCHMIDT RFHSAG90

Die Maschine entspricht folgenden Bestimmungen:

- EG Richtlinie 98/37 (Maschinenrichtlinie), zuletzt durch die Richtlinie 98/79/EG
- EG Richtlinie 89/336EWG (EMV-Richtlinie), zuletzt geändert durch die Richtlinie 93/68/EWG

Bei Konstruktion und Bau der Maschine wurden folgende Regelwerke angewandt:

Harmonisierte Normen

EN 12100-1
EN 12100-2
EN 60745-1
EN 60745-2-14



Stahlbaustraße 40
65460 Riedstadt

Tel.: 06158-915 715
Fax: 06158-915 717
info@schmidt-nagelgeraete.de
www.schmidt-nagelgeraete.de

