

GUHDO®

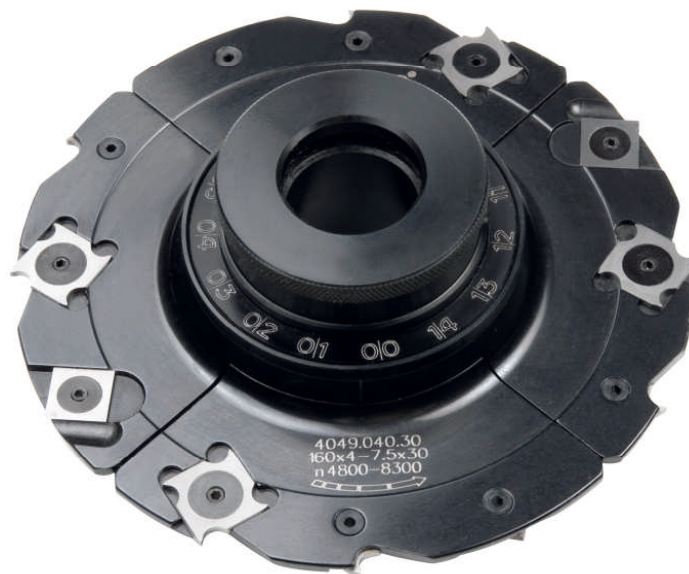
Bedienungsanleitung für HW-WPL-Verstell-Nutfräser Type 4035



Die gewünschte Schnittbreite z.B. 30,6 – 60 mm wird mit den beiliegenden Distanzringen eingestellt. Bei dem Auswechseln der Schneiden des Zwischenfräasers müssen die Schneidplatten mit dem beiliegenden Kaliber auf einen gleichen seitlichen Schneidenüberstand justiert werden. Das Kaliber wird hierbei mit der Ausfräsung auf die Flanke des Messers und mit den Auflageflächen, auf den Grundkörper des Fräasers gelegt. Das Messer wird nun an die Ausparung des Kalibers geschoben und die Spannschraube wird angezogen. Die 4seitigen Räumerplatten und die Vorschneidwendeplatten können insgesamt 4 x verwendet werden und werden, wenn sie verschlissen sind, einfach weitergedreht.

GUHDO®

Bedienungsanleitung für HW-WPL-Verstell-Nutfräser Type 4049



Die Einstellung erfolgt durch Verdrehen des mit 1/10tel mm Teilung versehenen Skalieringes (Schraubbüchse)

Einstellung der Nutbreite:

Skalenring bis zum absoluten Endanschlag verdrehen, sodass die Verstellelemente vollständig geschlossen sind. Nun den Skalenring in die entgegen gesetzte Richtung drehen, bis die Null-Markierung des Skalenringes deckungsgleich ist mit dem Messstrich auf dem Trägerteil. In dieser Stellung arbeitet das Werkzeug mit der auf dem Werkzeug angegebenen Mindestbreite, und kann anschließend durch Weiterdrehen auf die gewünschte Nutbreite eingestellt werden.

Bei erneuter Verstellung des Nutfräseser auf ein höheres Maß kann der Skalenring direkt auf das neue Maß weitergedreht werden.

Bei Verstellung auf ein niedrigeres Maß muss der Skalenring ein Stück unter das nun gewünschte Maß zurück gedreht werden, damit das Gewindenspiel der Schraubbüchse aufgehoben wird. Danach genau auf das neue Maß einstellen.

GUHDO®

Bedienungsanleitung

für HW-WPL-Verstell-Nutfräser Type 4050



Die gewünschte Schnittbreite z.B. 8 - 15 mm wird mit den beiliegenden Distanzringen eingestellt. Bei dem Auswechseln der Schneiden des Zwischenfräasers müssen die Schneidplatten mit dem beiliegenden Kaliber auf einen gleichen seitlichen Schneidenüberstand justiert werden. Das Kaliber wird hierbei mit der Ausfräsung auf die Flanke des Messers und mit den Auflageflächen, auf den Grundkörper des Fräasers gelegt. Das Messer wird nun an die Aussparung des Kalibers geschoben und die Spannschraube wird angezogen. Die 4seitigen Räumerplatten und die Vorschneidwendeplatten können insgesamt 4 x verwendet werden und werden, wenn sie verschlissen sind, einfach weitergedreht.

GUHDO®

Bedienungsanleitung

für HW-WPL-Verstell-Nutfräser Type 4052



Die gewünschte Schnittbreite z.B. 4 -7,5 mm wird mit den beiliegenden Distanzringen eingestellt. Zum Vergrößern der Schnittbreite z.B. 7,5 – 15,5 mm wird der Zwischenfräser eingebaut, hierbei muss darauf geachtet werden, dass die Distanzscheiben gleichmäßig über und unter den Zwischenfräser verteilt werden. Bei dem Auswechseln der Schneiden des Zwischenfräasers müssen die Schneidplatten mit dem beiliegenden Kaliber auf einen gleichen seitlichen Schneidenüberstand justiert werden. Das Kaliber wird hierbei mit der Ausfräsung auf die Flanke des Messers und mit den Auflageflächen, auf den Grundkörper des Fräasers gelegt. Das Messer wird nun an die Aussparung des Kalibers geschoben und die Spannschraube wird angezogen. Die 4seitigen Räumerplatten und die Vorschneidwendeplatten können insgesamt 4 x verwendet werden und werden, wenn sie verschlissen sind, einfach weitergedreht.

GUHDO®

Bedienungsanleitung

für HW-WPL-Verstell-Nutfräser Type 4053



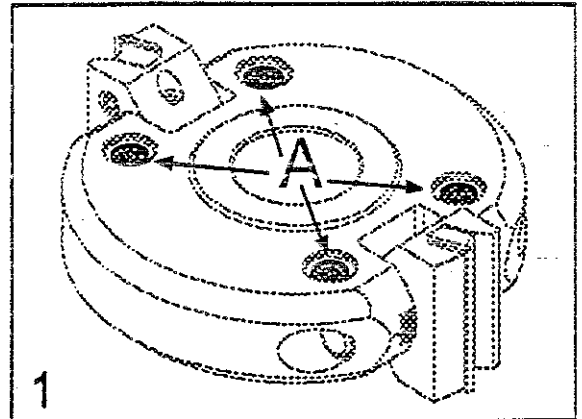
Die gewünschte Schnittbreite 8,5 - 15 mm wird mit den beiliegenden Distanzringen eingestellt. Bei dem Auswechseln der Schneiden des Zwischenfräsers müssen die Schneidplatten mit dem beiliegenden Kaliber auf einen gleichen seitlichen

Schneidenüberstand justiert werden. Das Kaliber wird hierbei mit der Ausfräsung auf die Flanke des Messers und mit den Auflageflächen, auf den Grundkörper des Fräsers

gelegt. Das Messer wird nun an die Aussparung des Kalibers geschoben und die Spannschraube wird angezogen. Die 4seitigen Räumerplatten und die Vorschneidwendeplatten können insgesamt 4 x verwendet werden und werden, wenn sie verschlissen sind, einfach weitergedreht.

4056 Schwenkmesserkopf Werkzeugspezifische Bedienungsanleitung

Der Fräser lässt sich in Schritten von 1° über eine Noniusskala des Werkzeugkörpers (Abb. unten) einstellen. Zusätzlich verfügt dieser Schwenkmesserkopf über eine 7,5°-Rasterstufung für die gängigsten Winkeleinstellungen: 7,5°, 15°, 22,5°, ... bis 45° (oder bis 67°-, oder bis 90°). Gehen Sie zum Einstellen des Winkels wie folgt vor: Lösen Sie die Sicherungsschrauben A (Bild 1).

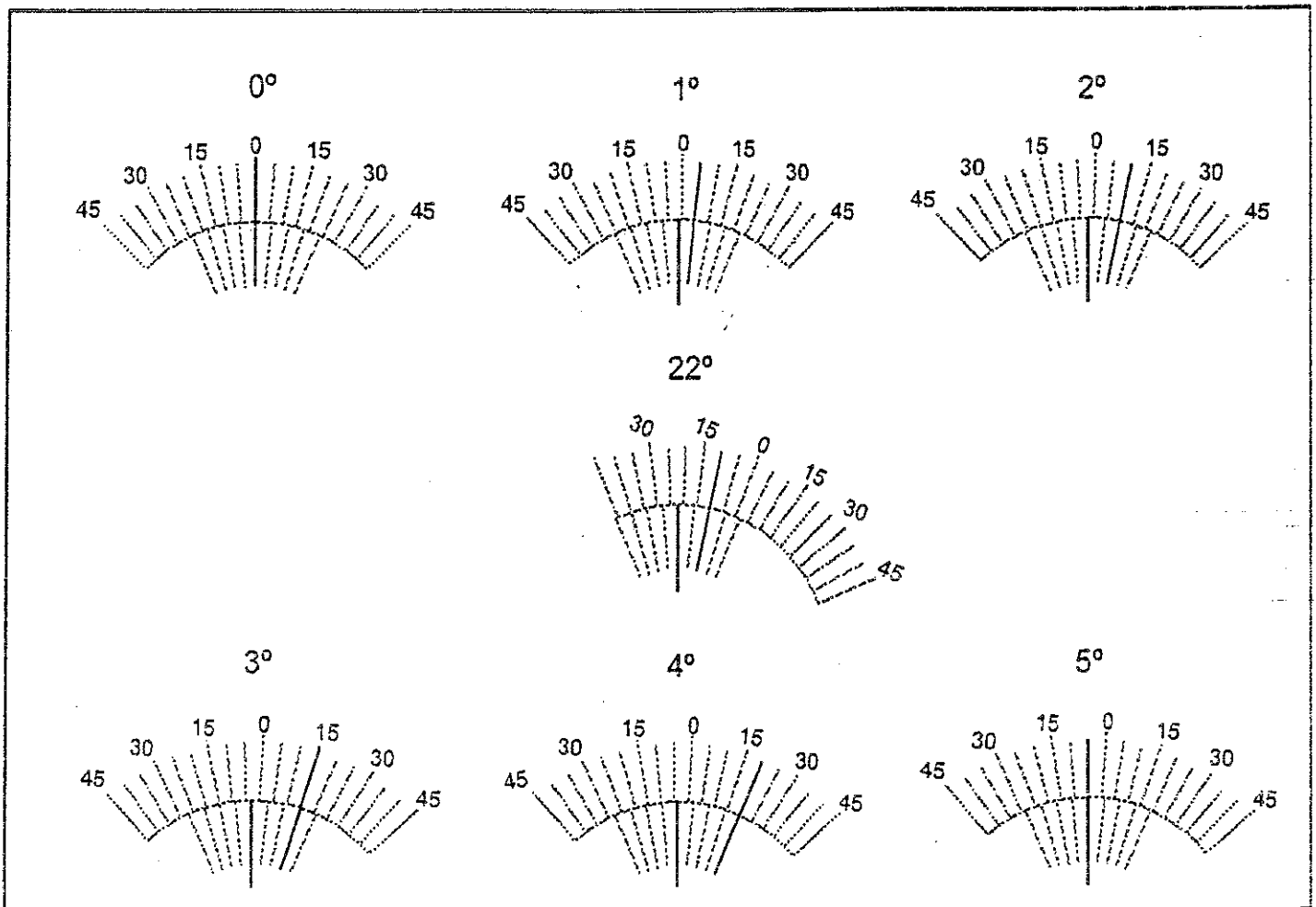


Beispiel für den gewünschten Winkel = 22°

1. Schwenken Sie den Messerträger bis die Mittellinie des Nonius (Werkzeugkörper) zwischen 20° und 25° liegt.
2. Bringen Sie dann den zweiten Teilstrich nach der Mittellinie auf der Skala des Schwenkelements mit der zweiten Linie nach der Mittellinie am Grundkörper (untere Skala) zur Deckung.

In der Abbildung unten sind die Einstellungen für 0° - 5° und für 22° als Beispiel für einen beliebigen Wert beschrieben.

Nach dem Einstellen unbedingt die Sicherungsschrauben (A) wieder festziehen!

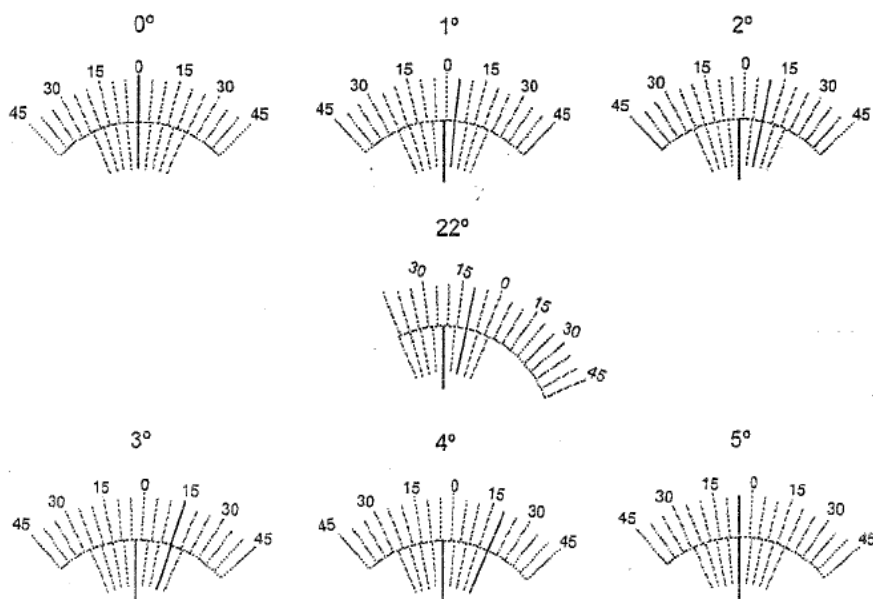


GUHDO®

Bedienungsanleitung für HW-WPL-Schwenkmesserkopf Type 4058



Grundsätzlich lässt sich dieser Fräser in beide Richtungen bis 90° verstellen. Dazu löst man die Klemmschraube in Pos. 1 mit dem beiliegenden Inbusschlüssel und steckt dann den gleichen Schlüssel in das Loch auf Pos. 2. Durch drehen des Schlüssels bewegt sich dann das Schwenkelement nach rechts oder nach links. Jetzt muss die richtige Gradzahl über die Noniusskala eingestellt werden und die Klemmschraube auf Pos.1 wieder angezogen werden.

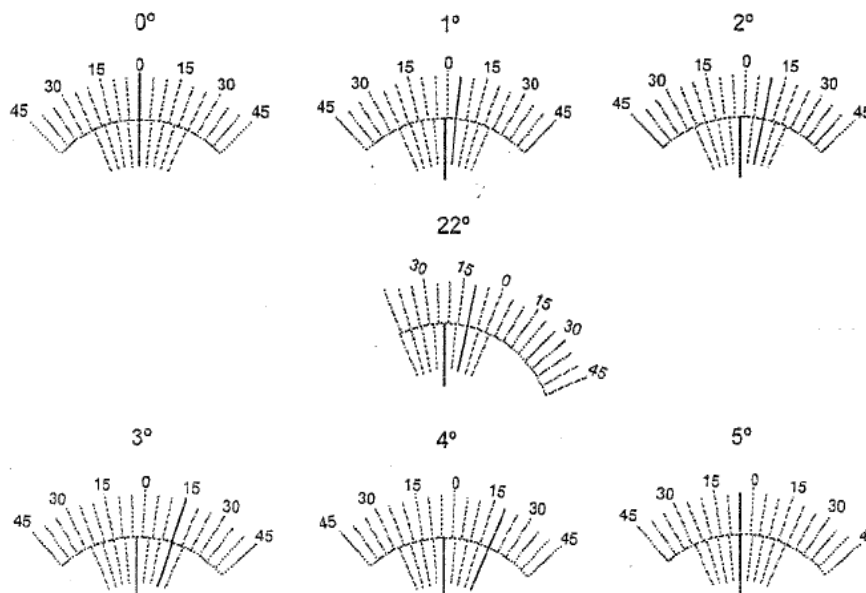


GUHDO®

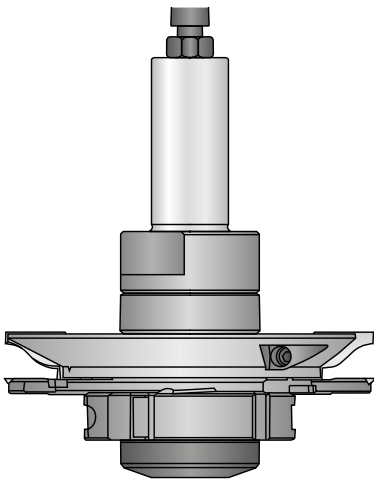
Bedienungsanleitung für HW-WPL-Synchron-Schwenkmesserkopf Type 4055



Grundsätzlich lässt sich dieser Fräser in beide Richtungen bis 75° synchron verstellen. Dazu löst man die Klemmschrauben, die im Umfang angebracht und mit einem Pfeil gekennzeichnet sind. Durch drehen des Stellrades oben auf dem Werkzeug, bewegen sich dann die Schwenkelemente synchron nach rechts oder nach links. Jetzt muss die richtige Gradzahl über die Noniuskala eingestellt werden und die Klemmschrauben müssen wieder angezogen werden.



4324

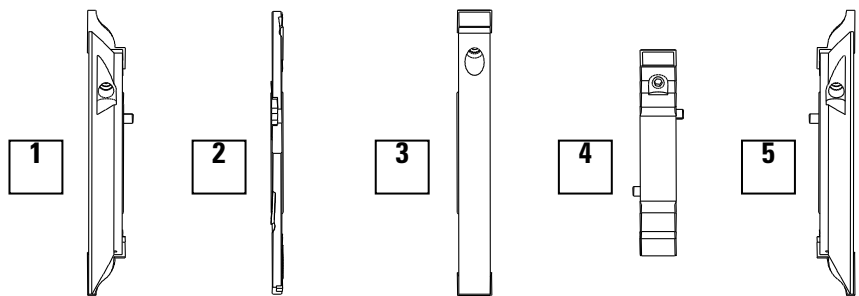


HW-WPL Konterprofil-Fräasersatz Z2

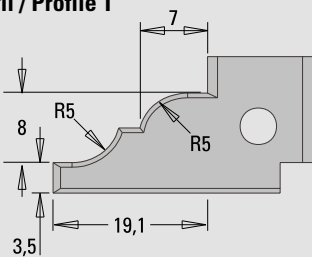
- Zum Fräsen von Profil und Konterprofil an Möbeltüren, Kassetten, in Hart- und Weichholz
- Ein Tragkörper aus Stahl – für vier verschiedene Profile
- Set 1 besteht aus Fräsern 1/2/3/4 zur Erstellung der Holzmuster 1+2
- Set 2 besteht aus Fräser 1/2/3/4/5 zur Erstellung der Holzmuster 1+2+3
- Falls keine Angaben zum Profil erfolgen, liefern wir Profil Nr. 3
- MEC / mech. Vorschub

HW Counter Profile Cutter Set Z2

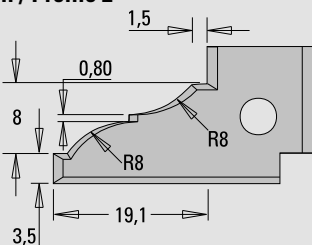
- For milling of profiles and counter profiles at doors, coffering, in softwood and hardwood
- Cutter body made of steel – for four different profiles
- Set 1 consists of cutter 1/2/3/4 for making the wood pattern 1+2
- Set 2 consists of cutter 1/2/3/4/5 for making the wood pattern 1+2+3
- We do deliver profile no. 3 if no datas concerning the profile type were given
- MEC / mechanical feed



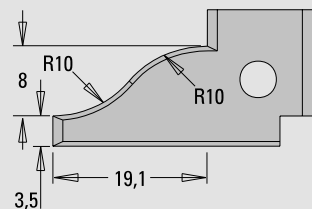
Profil / Profile 1



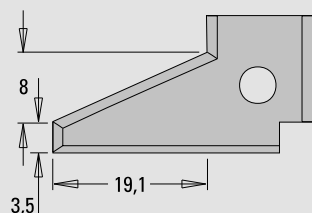
Profil / Profile 2



Profil / Profile 3



Profil / Profile 4



Set	D	S	Best.-Nr./Part No.	Euro
1	120	25x55 m.E.	4324.001.25	959,00
2	120	25x55 m.E.	4324.002.25	1125,00

Ersatzteile	Spare Parts	Best.-Nr./Part No.	Euro
Fräsdorn L = 127 S = 25x55 m.E.	Arbor L = 127 S = 25x55 m.E.	4324.080.00	151,40
Beilagering 45 x 20 x 5	Spacer 45 x 20 x 5	4324.005.00	3,70
Beilagering 45 x 20 x 10	Spacer 45 x 20 x 10	4324.010.00	5,00
Beilagering 45 x 20 x 13	Spacer 45 x 20 x 13	4324.013.00	6,10
Druckring 45 x 12	Cover 45 x 12	4324.012.45	25,50
Spannschraube M5x20 (SW4)	lock screw M5X20 (SW4)	4323.200.20	1,80
T-Spannschlüssel SW4	Torx lock key SW4	4835.000.20	5,70

Einzelfräser / Cutters

zu Profil / to Profile	D	B	d	Best.-Nr./Part No.	Euro
1	120	16	20	4324.120.20	227,40
2	120	5	20	4324.122.20	243,00
3	120	15	20	4324.123.20	148,90
4	88	15	20	4324.088.20	137,20
5	120	16	20	4324.121.20	227,40

Profil-Wechselplatten / Profile Turnblades

D	B	S	Profil	zu Fräser / for Cutter	Best.-Nr./Part No.	Euro
30	16	2	1	1 (4324.120.20)	4324.030.10	34,60
30	16	2	1	5 (4324.121.20)	4324.031.10	34,60
30	16	2	2	1 (4324.120.20)	4324.030.20	34,60
30	16	2	2	5 (4324.121.20)	4324.031.20	34,60
30	16	3	3	1 (4324.120.20)	4324.030.30	34,60
30	16	3	3	5 (4324.121.20)	4324.031.30	34,60
30	16	3	4	1 (4324.120.20)	4324.030.40	34,60
30	16	3	4	5 (4324.121.20)	4324.031.40	34,60

HW-WPL Konterprofil- Fräsersatz Z2

HW Counter Profile Cutter Set Z2

4324

Ersatzteile Profilfräser	Spare Parts Profile Cutter	Best.-Nr./Part No.	Euro
Spannkeil 14 mm	clamping jaw 14 mm	4324.014.00	8,60
Spannschraube M6x16	lock screw M6x16	4067.200.02	1,50
Torx-Spannschraube M4x5,6 (T15)	Torx lock screw M4x5,6 (T15)	7050.400.12	1,50
6-KT-Schraubendreher mit Griff SW 3x100	6-KT-screwdriver with grip SW 3x100	4067.000.30	5,10

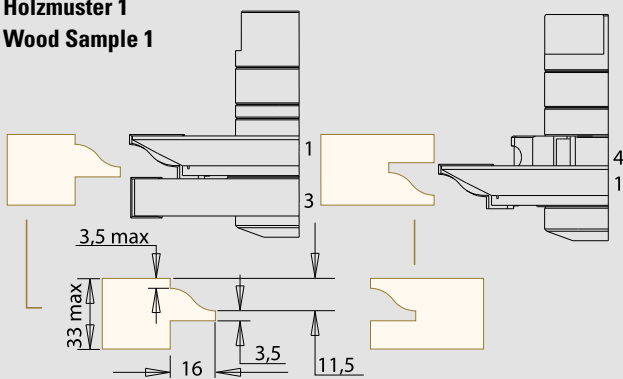
Ersatzteile für Nutfräser	Spare Parts for Grooving Cutter	Best.-Nr./Part No.	Euro
HW-Räumerplatte 18x18x2,45	HW raker knife 18x18x2,45	4200.018.25	12,90
HW-Vorschneider 14x14x1,2	HW spur 14x14x1,2	4200.014.12	5,00
Mutter für Vorschneider (T9)	Nut for spur (T9)	3020.000.02	3,30
Torx-Schraube M4x4 für Räumer	Torx screw M4x4 for raker	4020.000.00	3,20
Mutter für Räumerschneide (T9) und Vorschneider (T9)	Nut for raker knife (T9) and spur	3020.000.01	3,30
Torx-Schlüssel T9	Torx key T9	3020.000.10	7,00

Ersatzteile für Fügefräser	Spare Parts for Jointing Cutter	Best.-Nr./Part No.	Euro
HW-Wendeplatte 15x12x1,5	HW turnblade 15x12x1,5	4200.015.00	2,70
Spannkeil 15 mm	clamping jaw 15 mm	4067.015.01	11,80
Spannschraube M6x16	lock screw M6x16	4067.200.02	1,50
T-Spannschlüssel SW3	Allen key SW3	4067.000.30	5,10

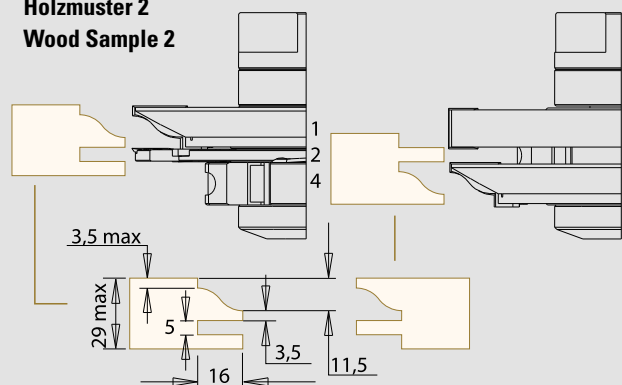
Ersatzteile für Falzfräser (Nr. 3)	Spare Parts for Rebating Cutter (Nr. 3)	Best.-Nr./Part No.	Euro
HW-Wendeplatte 4-seitig 14,3x12x1,5	HW turnblade 4-sided 14,3x12x1,5	6419.143.12	9,50
Weitere Ersatzteile siehe Fügefräser	Further Spare Parts see Jointing Cutter		



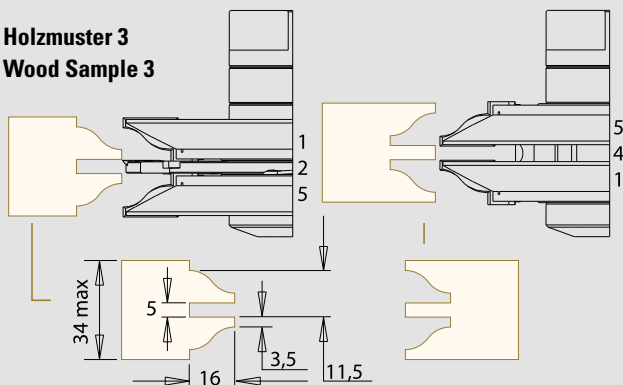
**Holzmuster 1
Wood Sample 1**



**Holzmuster 2
Wood Sample 2**



**Holzmuster 3
Wood Sample 3**



4077 HW



HW-WPL-Konterprofil-Fräasersatz Z2

- Durch Umstellung der Einzelteile können bei Satz Nr. 1 die Profilvarianten A+B mit jeweils passendem Konterprofil erzeugt werden. Durch zusätzlichen Profilfräser (6) und Abdeckscheibe (7) kann auch die Profilvariante C mit Konterprofil erzeugt werden.
- Mit Satz 2 können ohne zusätzliche Einzelteile die Profilvarianten A-C mit jeweils passendem Konterprofil erzeugt werden.
- Mit den Profilfräsern (1+6) können jeweils alle HW-Profil-Wechselplatten (Profile 1-4) eingesetzt werden.
- Tragkörper aus hochwertiger Leichtmetall-Legierung, Nutfräser aus Stahl
- **Grundsätzlich wird dieses Werkzeug mit Profil 3 ausgeliefert. Abweichende Profilmesser müssen zusätzlich bestellt werden.**
- MAN / Handvorschub

HW Counter-Profile Cutter Set Z2

- By rearranging the components, set no. 1 can produce profile variants A+B together with respective counter profiles. Addition of profile cutter (6) and cover plate (7) extends the range to include profile variant C and its counter profile
- Set no. 2, without supplementary components can produce all profile variants A-C together with respective counter profiles.
- All HW profile knives (profiles 1-4) can be used with profile cutters (1+6).
- Body in high quality light metal alloy, groover in steel
- **Basic equipment: Profile 3. Alternative profiles have to be ordered seperately.**
- MAN / manual feed

Satz komplett	Complete set	D	d	n	Best.-Nr./Part No.	Euro
Nr 1: Einzelfräser 1, 2, 3, 4, 2x5, 7	no. 1: single cutters 1, 2, 3, 4, 2x5, 7	150	30	5.000 – 9.000	4077.001.30	787,20
Nr. 2: Einzelfräser 1, 2, 3, 4, 2x5, 6, 2x7	no. 2: single cutters 1, 2, 3, 4, 2x5, 6, 2x7	150	30	5.000 – 9.000	4077.002.30	1115,00

Einzelfräser	Single cutters	D	B	d	n	Best.-Nr./Part No.	Euro
Profilfräser Nr. 1	profile cutter no. 1	150	16,0	30	5.000 – 9.000	4077.150.30	242,00
Nutfräser Nr. 2	groover no. 2	150	5,0	30	5.000 – 9.000	4077.152.30	259,80
Falzfräser Nr. 3	rebating cutter no. 3	150	15,0	30	5.000 – 9.000	4077.153.30	105,60
Fügefräser Nr. 4	jointing cutter no. 4	118	15,0	30	5.000 – 9.000	4077.118.30	127,90
Abdeckscheibe Nr. 5	cover plate no. 5	118	6,0	30	5.000 – 9.000	4077.119.30	22,50
Profilfräser Nr. 6	profile cutter no. 6	150	16,0	30	5.000 – 9.000	4077.151.30	297,90
Abdeckscheibe Nr. 7	cover plate no. 7	118	5,0	30	5.000 – 9.000	4077.120.30	38,60



Profil 3 mit Satz Nr. 1 „A“

Profile 3 with set No. 1 „A“

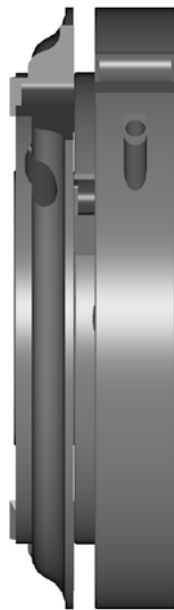
Es ist darauf zu achten, daß jeweils außen eine Abdeckscheibe (7) bzw. (5) eingesetzt wird.

You have to use the cover plates (7) / (5) at the exteriors.

(5) 4 2 1 (7)



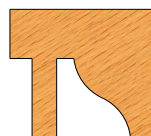
(5) 1 4 3 (5)



Längsprofil A
Lengthwise Profile A



Konterprofil A
Countering Profile A



Profil 3 mit Satz Nr. 1 „B“

Profile 3 with set No. 1 „B“

Es ist darauf zu achten, daß jeweils außen eine Abdeckscheibe (7) bzw. (5) eingesetzt wird.

You have to use the cover plates (7) / (5) at the exteriors.

(5) 3 1 (7)



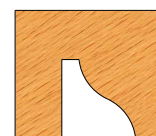
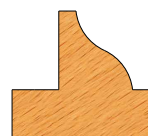
(5) 1 4 (5)



Längsprofil B
Lengthwise Profile B



Konterprofil B
Countering Profile B



Profil 3 mit Satz Nr. 2 „C“
Profile 3 with set No. 2 „C“

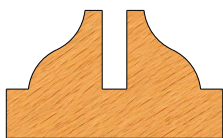
Es ist darauf zu achten, daß jeweils außen eine Abdeckscheibe (7) bzw. (5) eingesetzt wird.

You have to use the cover plates (7) / (5) at the exteriors.

(5) 1 4 6 (5)



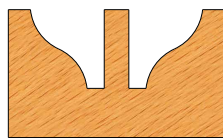
Längsprofil C
 Lengthwise profile C



(7) 6 2 1 (7)



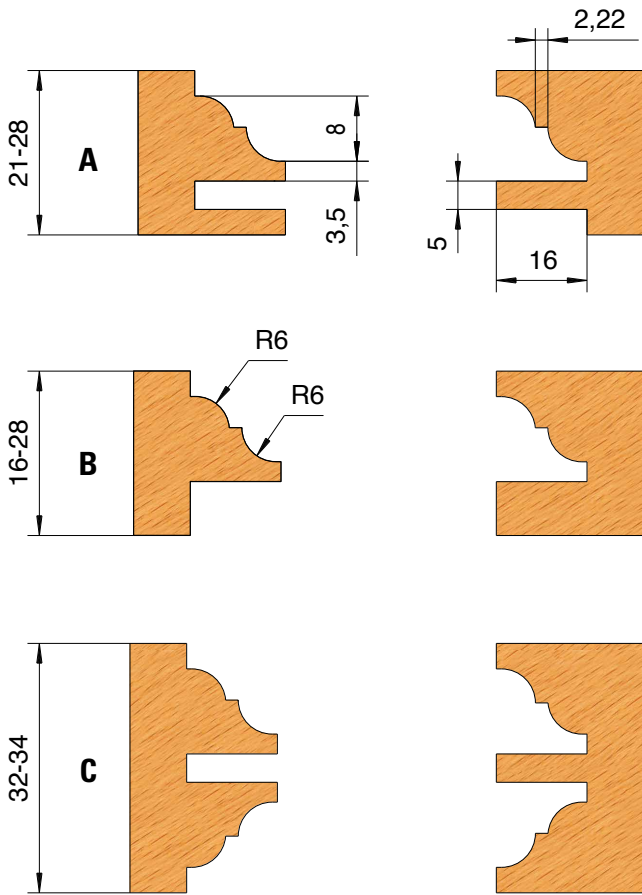
Konterprofil C
 Counterering profile C



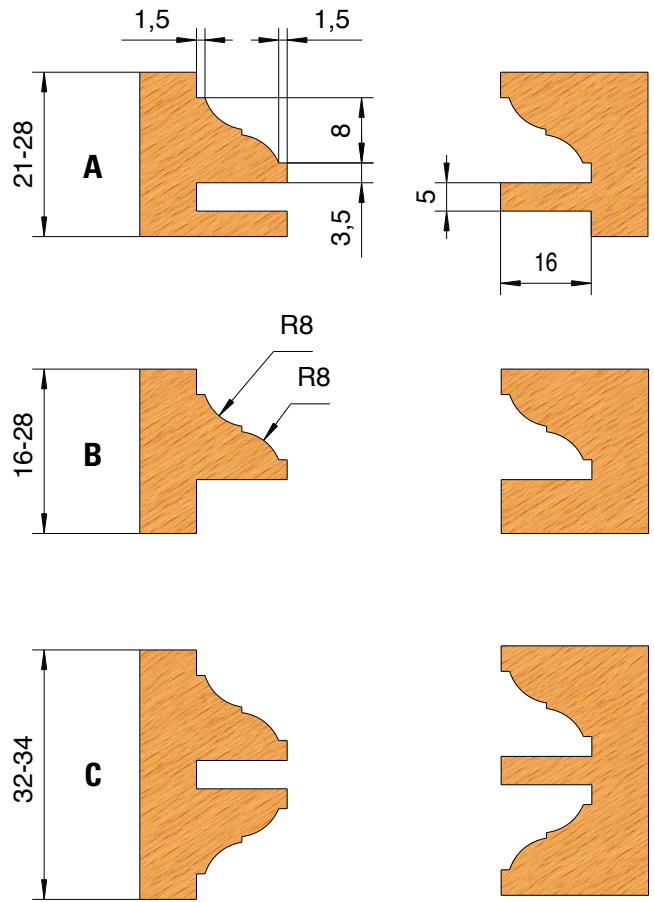
Holzprofilmuster mit Profil 3
Wood samples with profile 3



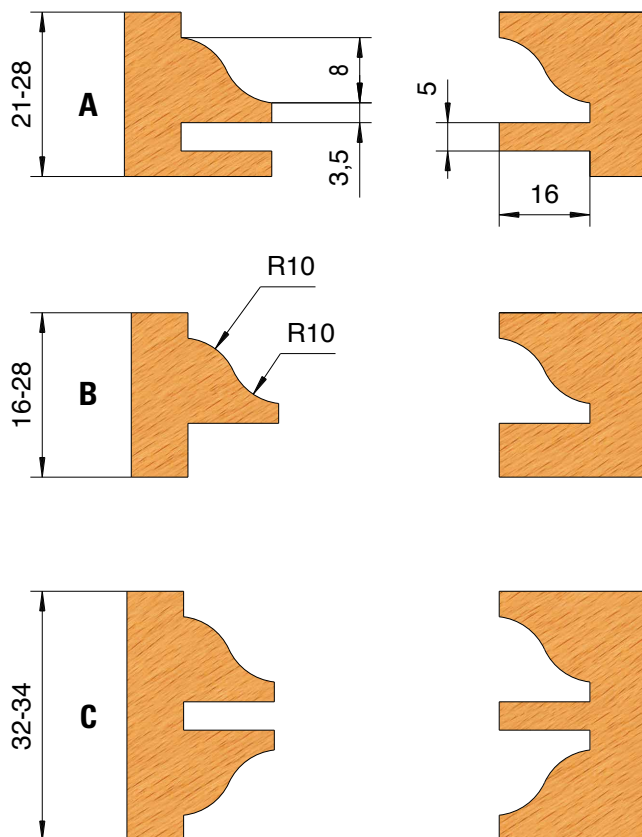
Profil / Profile 1



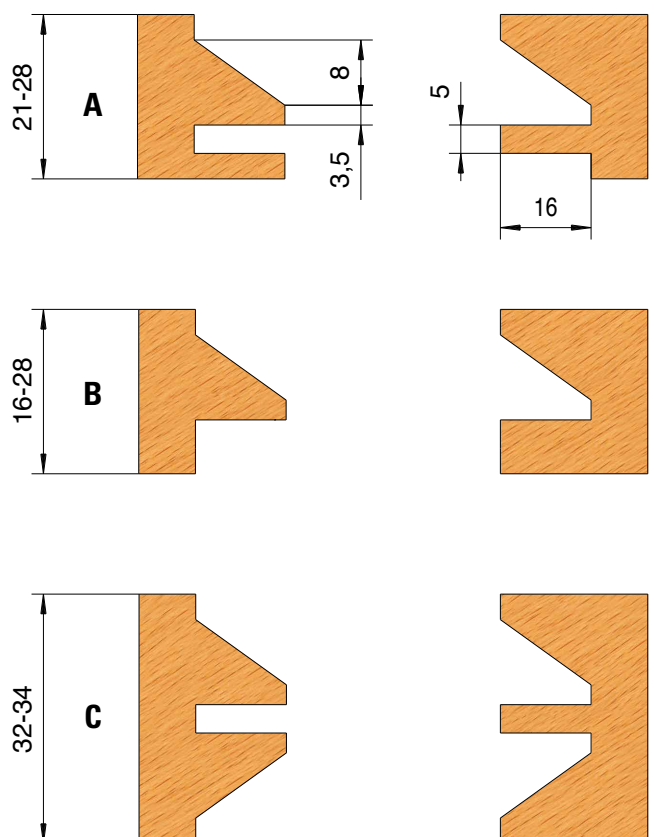
Profil / Profile 2



Profil / Profile 3



Profil / Profile 4



für 4077.150.30 (1)	for 4077.150.30 (1)	B	H	St	Best.-Nr./Part No.	Euro
HW-Wechselplatte Profil 1	HW disposable blade, profile 1	30,0	16,0	2,0	4077.030.10	38,60
HW-Wechselplatte Profil 2	HW disposable blade, profile 2	30,0	16,0	2,0	4077.030.20	38,60
HW-Wechselplatte Profil 3	HW disposable blade, profile 3	30,0	16,0	2,0	4077.030.30	38,60
HW-Wechselplatte Profil 4	HW disposable blade, profile 4	30,0	16,0	2,0	4077.030.40	38,60
Spannkeil	clamping jaw				4077.030.01	10,10
Spannschraube M6x16 (SW3)	lock screw M6x16 (SW3)				4067.200.02	1,50
Anschlagschraube M4x12x10	stop screw M4x12x10				4067.200.06	1,50
T-Spannschlüssel SW3	T-clamping key SW3				4067.000.30	5,10

für 4077.152.30 (2)	for 4077.152.30 (2)	B	H	St	Best.-Nr./Part No.	Euro
HW-Räumerplatte	HW raker knife	18,0	18,0	2,45	4200.018.25	12,90
HW-Vorschneiderplatte	HW spur knife	14,0	14,0	1,2	4200.014.12	5,00
Torx-Schraube M4x4 für Räumer (T9)	Torx-screw M4x4 for raker				4020.000.00	3,20
Mutter für Räumerschneide (T9)	nut for raker blade (T9)				3020.000.01	3,30
Torx-Schraube M4x3,2 (T9)	Torx screw M4x3,2 (T9)				3020.000.00	3,30
Mutter für Vorschneider (T9)	nut for spur (T9)				3020.000.02	3,30
Torx-Schlüssel T9	Torx key T9				3020.000.10	7,00

für 4077.153.30 (3)	for 4077.153.30 (3)	B	H	St	Best.-Nr./Part No.	Euro
HW-Wendeplatte 4-seitig	HW turnblade 4 sided	14,3	12,0	1,5	6419.143.12	9,50
Spannkeil 15 mm	clamping jaw				4067.015.01	11,80
Spannschraube M6x16 (SW3)	lock screw M6x16				4067.200.02	1,50
T-Spannschlüssel SW3	T-clamping key SW3				4067.000.30	5,10

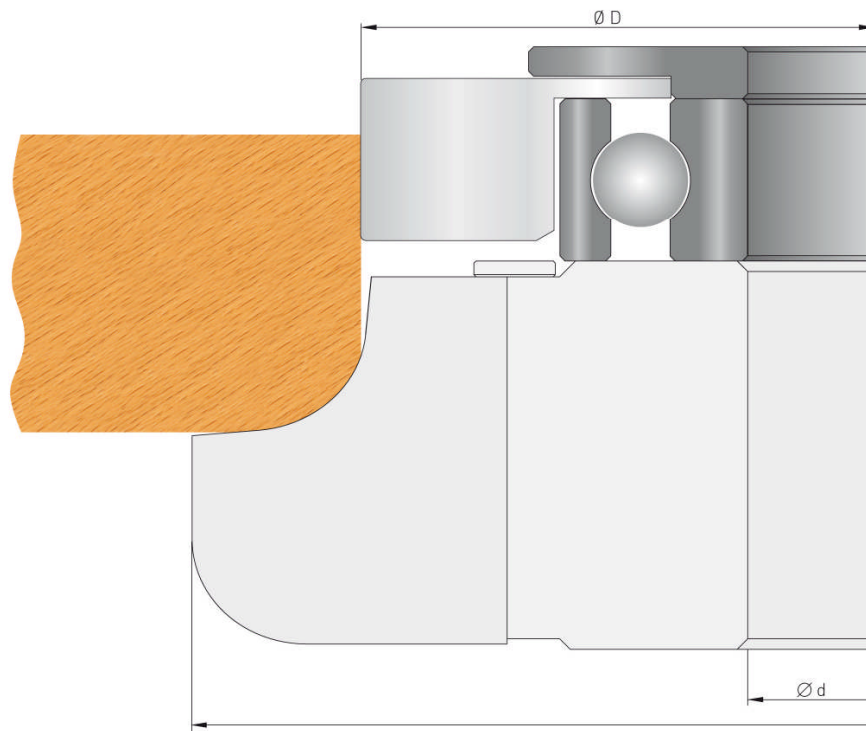
für 4077.118.30 (4)	for 4077.118.30 (4)	B	H	St	Best.-Nr./Part No.	Euro
HW-Wendeplatte	HW turnblade	15,0	12,0	1,5	4200.015.00	2,70
Spannkeil 15 mm	clamping jaw 15 mm				4067.015.01	11,80
Spannschraube M6x16 (SW3)	lock screw M6x16 (SW3)				4067.200.02	1,50
T-Spannschlüssel SW3	T-clamping key SW3				4067.000.30	5,10

für 4077.151.30 (6)	for 4077.151.30 (6)	B	H	St	Best.-Nr./Part No.	Euro
HW-Wechselplatte Profil 1	HW disposable blade, profile 1	30,0	16,0	2,0	4077.031.10	38,60
HW-Wechselplatte Profil 2	HW disposable blade, profile 2	30,0	16,0	2,0	4077.031.20	38,60
HW-Wechselplatte Profil 3	HW disposable blade, profile 3	30,0	16,0	2,0	4077.031.30	38,60
HW-Wechselplatte Profil 4	HW disposable blade, profile 4	30,0	16,0	2,0	4077.031.40	38,60
Spannkeil	clamping jaw				4077.030.01	10,10
Spannschraube M6x16 (SW3)	lock screw M6x16 (SW3)				4067.200.02	1,50
Anschlagschraube M4x12x10	stop screw M4x12x10				4067.200.06	1,50
T-Spannschlüssel SW3	T-clamping key SW3				4067.000.30	5,10

GUHDO®

Bedienungsanleitung

Einbauanleitung für Anlaufring mit Kugellager- Leerlaufbüchse und Sicherungsscheibe



Bitte legen Sie das Kugellager auf das Werkzeug, welches vorher auf die Frässpindel gesetzt wurde. Als nächstes wird der Anlaufring mit der Ausdrehung nach unten, auf das Kugellager aufgesetzt. Um den Anlaufring daran zu hindern, dass er sich bei der Bearbeitung von dem Kugellager wegbewegt, wird die Sicherungsscheibe aufgesetzt, bevor die Spindel mit Ringen gefüttert und festgespannt wird. Es ist darauf zu achten, dass die abgesetzte Seite der Sicherungsscheibe auf dem inneren Kugellagerring aufgesetzt wird.

Die Sicherungsscheibe muss immer auf der Kragenseite des Anlaufrings positioniert werden. Siehe Skizze.



Instructions for use:

Pre-scoring toolset RITZ-FIX

for HolzHer vertical panel-sizing saws

with pre-scoring attachment,

spindle Ø 22mm:

order number 5055.002.22

1 Correct Application

The adjustable grooving / scoring toolset, order number **GUHDO**® 5055.002.22, may only be installed on HolzHer vertical panel-sizing machines with a spigot Ø22 mm for the Ritz-Fix. The toolset must be installed and secured such that it cuts - with the feed - to a depth of between 1 mm and 2 mm.

Please also refer to the machine manufacturers operating manual, the relevant national safety legislation and the European safety standard for machine-tools EN 847-1. This tool must not be used for any application other than that for which it is specifically designed. Its misuse is strictly forbidden.

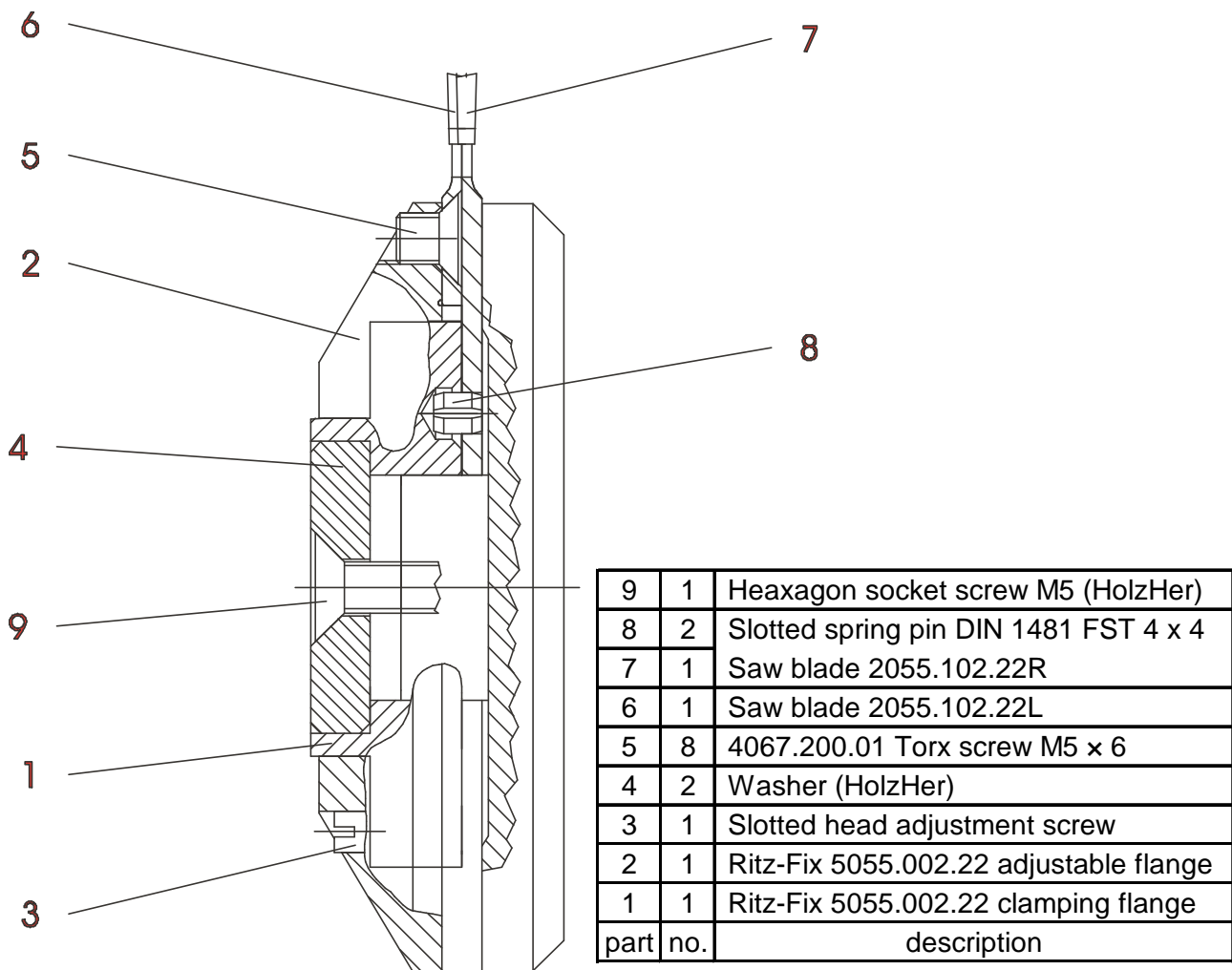


Fig. 1 Crosssection of the mounted toolset,
Ritz-Fix 5055.002.22 with 2055.102.22

2 Description of Function

The construction of the grooving set, specifically intended for the pre-scoring of panels in sizing saws, is shown in fig. 1. The outer grooving-saw blade 2055.102.22L (6) is mounted on an adjustable flange (2), attached to it by 6 Torx - screws (5). The inner grooving-saw blade 2055.102.22R (7) is aligned on the toolset by 2 spring pins (8) and is clamped between a clamping flange (1) and the machines' drive plate. The adjustable flange (2) contains a mechanism enabling the groove width to be set anywhere within the range 2.8mm to 3.6mm by means of the adjuster screw (3). Note! The socket screw is for lubrication purposes only - please do not adjust!!

**The adjuster screw (3) alters the groove width by
0.12 mm per each full turn.**

3 Assembly of the grooving toolset on the drive spigot

The inner grooving-saw blade 2055.102.22R (7) is first assembled with the Ritz-Fix-body, the two spring pins (8) facing the tool body. The complete tool set, pre-assembled with the outer scoring saw blade 2055.102.22L (6) is then pushed onto the drive spigot \varnothing 22 mm. Finally the washer (4) and the hexagon socket head M5 screw (9) secure the assembly onto the spindle (fig. 1). The M5 screw (9) should be tightened in accordance with the manufacturers operating instructions. This screw is tightening the Ritz-Fix and the saw blade 2055.102.22R (7).

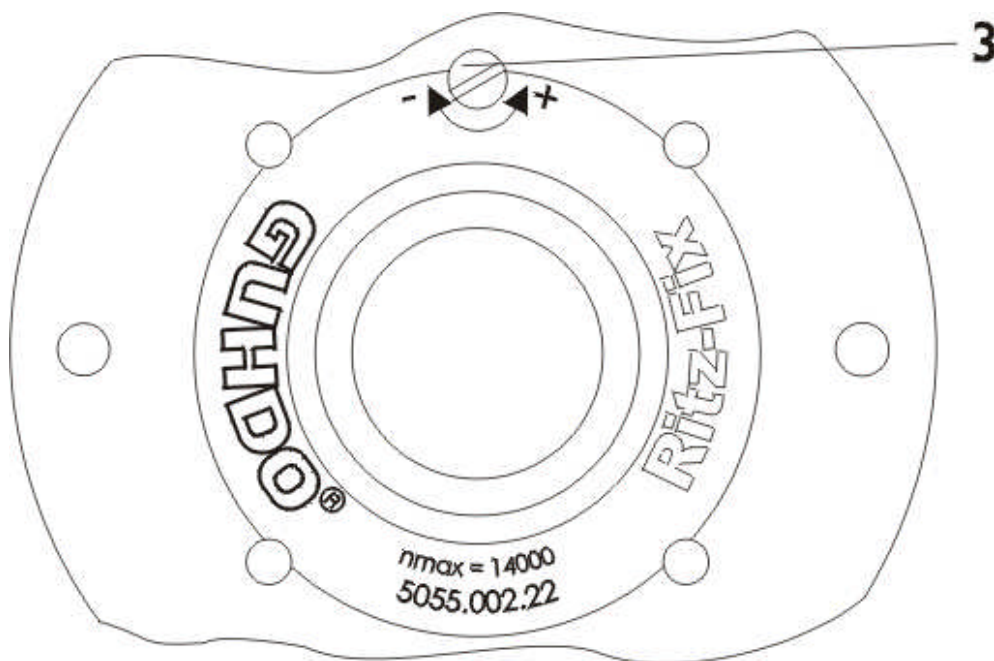


Fig. 2: View of the Ritz-Fix-face

4 Adjusting the groove width

To increase / decrease the groove width, turn the adjuster screw (3) in the appropriate direction (marked + / -) (fig. 2).

Warning!!!: Never apply undue force to the adjuster screw - the adjustment range is limited for safety.

5 Mounting and de-mounting of outer grooving-saw blade 2055.102.22L

Attention! The grooving-saw blade 2055.102.22L (6) can only be mounted in one orientation!! To avoid personal injury, please protect the tungsten carbide saw teeth with a cloth during mounting and de-mounting of this blade. To mount, locate the blade over the projecting part of the clamping flange (1), against the adjustable flange (2) - aligning the blade cut-outs with the larger diameter screw-heads on the adjustable flange. Attach the blade to the adjustable flange by means of the 6 enclosed Torx screws (5) (see Fig. 1), cross-wise tightened. **For operational reasons, this scoring tool must only be fitted with GUHDO blades. This is a strict condition of product guarantees and liability.**

For resharpening the device part-no. 5055.000.10 is recommended.

General Notes

1. **Take care when unpacking!** Sharpened cutting edges may cause injury.
 - 1.1 Careless handling and storage of the tool may damage cutting edges.
2. **Tool change.**
 - 2.1 Disconnect equipment from the mains.
 - 2.2 The tool must be mounted in accordance with the machine manufacturers' manual (correct torque). Ensure that self-release is impossible. **Attention:** The clamping surfaces should be free from dirt, grease, oil and water.
 - 2.3 Check rotation direction and blade clearance - particularly from the saw table - before starting machine.
 - 2.4 Rotating blades should not be stopped with any wood blocks or foreign objects: **the tool could sustain damage or cause injury.**
 - 2.5 Cracked tools should be immediately withdrawn from service and destroyed. Repair of cracked tools is forbidden. **Danger to life!**
 - 2.6 Resharpened tools with an inlay of less than 1 mm cutting material must also be removed from service.
 - 2.7 Manufacturers construction should not be altered by repairs.
 - 2.8 Repairs may only be carried out by the original manufacturer.
3. Saw blades which are contaminated with resin should be cleaned in chemical baths. The concentration and exposure time should be strictly in accordance with the manufacturers data. Excessive concentration or exposure will decay brazing points. **Danger to life!**
 - 3.1 Scoring tools 5055.002.22 which have become contaminated or degraded should be returned to the manufacturer. Cleaning the RITZ-FIX-set in chemical baths is strictly forbidden. Tools damaged through misuse will not be repaired or replaced under guarantee. The manufacturer will decide on the necessary action.

Please observe these instructions for your own safety. Should any additional questions arise, please do not hesitate to contact us.

GUHDO® GmbH, Wermelskirchen, Germany
Phone: ++49 2196/949-0 Fax-No.: ++49 2196/949-100 E-mail: guhdo@guhdo.de

17.09.2009

Ritz-Fix für die Striebig Standard mit Huckepack-Ritzaggregat!

Achtung: Testen, ob Querstrebe in Haube nicht im Weg steht!

Warnung: Vorher auf jeden Fall Maschine nicht einschalten!

Gefahr des Funkenfluges!

1) Montage des Ritz-Fix:

Man nehme das Ritz-Fix nach Zeichnung 5055.002.22 mit dem Durchmesser 75 mm, mit montierten Ritzsägeblättern D=100 mm nach AZ-9253, schiebe diesen Satz auf die gereinigte Spindel des demontierten Ritzaggregates, lege die Unterlegscheibe nach Zeichnung 5055.003.22/10 in das Ritz-Fix hinein und schraube mit der M5-Striebig-Schraube den Satz fest.

2) Einstellung der Ritzbreite

Es wird empfohlen, eine Voreinstellung des Ritzsägensatzes am Ritz-Fix vorzunehmen: Dazu wird die Schnittbreite des verwendeten Hauptsägeblattes mit dem Meßschieber gemessen und die Ritzbreite des Ritz-Fix-Sägensatzes so eingestellt, dass die Ritzbreite ca. 0,1 mm bis 0,15 mm breiter als die des Hauptsägeblattes ist.

Achtung:

Bitte Aggregat in Arbeitsposition fahren und prüfen, ob nicht eine Strebe in der Haube den Ritz-Fix-Flansch berührt. Es darf keine Berührung zwischen Haubenteilen und Ritzwerkzeug stattfinden!

Nach der Montage des Ritzaggregates wird eine Schnittprobe gefahren. Die Breite der Ritzspur sollte erkennbar sein. Die Ritzspur wird dann wie üblich zentrisch zum Hauptsägeblatt korrigiert, die Ritztiefe auf ca. 1,5 bis 2,0 mm eingestellt und dann bei stehenden Sägeblättern - empfohlen wird das Ausschalten der Maschine - die Ritzbreite des Ritzsägeblattes folgendermaßen korrigiert:

Bringen Sie das Ritz-Fix mit der Punkt-Markierung in die untere Position.

Schieben Sie das komplette Sägenaggregat in die obere Position, so dass Sie gut stehend die neue Haubenbohrung (Punkt 3) erreichen können.

Führen Sie von hinten den mit dem Ritz-Fix mitgelieferten Schraubendreher durch die neu angebrachte Haubenbohrung ein.

Finden Sie so die Ritz-Fix-Verstell-Schlitzschraube.

Drehen Sie den Schraubendreher mit der Drehrichtung rechts, vermindert sich die Schnittbreite.

Eine halbe Umdrehung entspricht ca. 0,05 mm.

Prüfen Sie mit einem weiteren Probeschnitt die richtige Einstellung.

Sollten Sie darauf verzichtet haben, eine Bohrung in die Haube eingebracht zu haben (siehe 3)), dann muß das Ritzaggregat wieder demontiert werden und die

Ritzsägen-Schnittbreite extern eingestellt werden. Aber auch das geht noch viel komfortabler und schneller als das Wechseln der Zwischenringe.

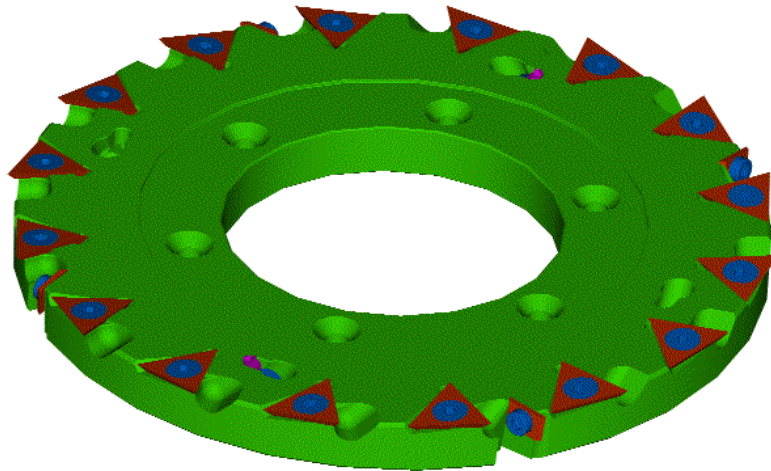
3) Einmalige Vorbereitung:

Man lege eine Unterlegscheibe nach Zeichnung B-518/1 auf die Spindel des Ritzaggregates, montiere dieses, stelle es in Arbeitsposition, bringe die Bohrung der Unterlegscheibe $d=5$ mm auf Teilkreisdurchmesser 47,66 der Unterlegscheibe $D=60$ mm nach Zeichnung B-518/1 in die untere Position, markiere mit einem Stift die Bohrung an der Haube, bohre an dieser Position von hinten (motorseitig) ein Loch $d=5$ mm oder größer in die Haube.

GUHDO®

Bedienungsanleitung

Bedienungshinweise für den Einsatz des Buchrücken-Messerkopfes



Einleitung

Der Buchrücken-Messerkopf 3000.204.16 wurde für Wohlenberg-Bindemaschinen entwickelt und darf nur für diese Maschinen mit den dazu angepassten Gegenmessern eingesetzt werden. Die Bedienungshinweise des Maschinenherstellers sind ebenfalls unbedingt zu beachten.

Einsatzbereich

Der Messerkopf ist mit nur 16 Dreiecks-Wendepunkten ausgestattet, welche stirnseitig schneiden. Aus diesem Grunde ist die Schnitthöhe und Buchdicke begrenzt. Bei einer Buchdicke von 20 mm sollen maximal 5 mm abgefräst werden, bei einer Buchdicke von 40 mm nur ca. 3 mm, die Vorschubgeschwindigkeit ist entsprechend zu reduzieren.

Wartung / Instandsetzung

Das Fräswerkzeug ist in seinem Verschleiß zu überwachen. Dazu ist mindestens wöchentlich die Schneidenabstumpfung zu überprüfen.

Die 16 Stirnschneiden stumpfen an der Schneidenecke ab, so dass die Schnitte unsauber werden.

Die 4 umfangsschneidenden Wendepunkte 7,5x12x1,6 mm stumpfen an der Schneidkante ab. Bei der Inspektion des Werkzeuges ist besonders der Abstumpfungsgrad dieser Wendepunkte zu beobachten. Erfahrungsgemäß müssen nach 1 bis 2 Wochen diese Wendepunkte gedreht bzw. gewechselt werden. Dazu wird die Torx-Großkopfschraube gelöst und die Wendepunkte gedreht bzw. ausgetauscht. Dieses kann evtl. in der Maschine geschehen ohne Ausbau des Werkzeuges. Dabei ist darauf zu achten, dass die Plattensitze keine Papierstaub- und Klebstoffablagerungen

gen aufweisen. Die Torxschraube muß wieder fest angezogen werden, damit sich die Wendeplatte nicht lösen kann.

Die 16 Dreieckswendeplatten ermöglichen 3 Standzeiten. Beim Drehen und Wechseln der Platten ist ebenso wie bei den Umgangs-Wendeplatten zu verfahren. Die Wendeplatten sind in einem zweiseitigen Plattensitz befestigt, der sauber zu halten ist. Beim Befestigen der Wendeplatten ist auf ein sorgfältiges Festdrehen der Torx-Schrauben zu achten, dabei muß die Wendeplatte exakt in dem dafür vorgesehenen Plattensitz platziert werden.

Schrauben, die beschädigt sind, müssen ausgetauscht werden. Es dürfen nur Original-Ersatzschrauben verwendet werden.

Montage des Werkzeuges

Der Buchrückenmesserkopf besitzt auf der Unterseite eine Ausdrehung, welche auf den Aufspannflansch des Antriebsmotors passt. Eine sichere Zentrierung des Werkzeuges ist durch die Bohrung und diese Ausdrehung gegeben. Das Werkzeug wird mit 6 Schrauben auf dem Flansch festgespannt.

Das Gegenmesser muß so an den Schneidendurchmesser angestellt werden, dass niemals eine Schneidenberührung mit Maschinenteilen stattfinden kann.

Beim Einstellen der Motorhöhenposition und des Gegenmessers muß beachtet werden, dass die spitzen Schneidkanten der Hartmetall-Dreieckswendeplatten sehr leicht beschädigt werden können und daher äußerste Sorgfalt bei den Einstellarbeiten angewendet werden muß.

Werkzeugbeschreibung

Allgemeines

Der neue Messerkopf für die fräsende und egalisierende Bearbeitung des Buchrückens wurde speziell für den Einsatz auf Wohlenberg-Bindemaschinen entwickelt. Dazu wurde die bewährte Schneidengeometrie der Buchrückenfräser aus dem Hause GUHDO® GmbH adaptiert und der Buchrückenmesserkopf mit Hartmetall-Dreieckswendeplatten und umfangsschneidenden Rechteckplatten ausgestattet. Die Verwendung von Hartmetall-Standardplatten ermöglicht es, unterschiedliche HM-Sorten zu verwenden, die auf den jeweiligen Einsatzzweck angepaßt werden können.

Konstruktionsbeschreibung

Die Wendeplatten sind in einem besonders ausgearbeiteten Plattensitz gefaßt, um den Wendeplatten den ausreichenden sicheren Sitz und die ordnungsgemäße Späneabfuhr zu geben. Die Befestigung der HM-Wendeplatten durch Schrauben mit Torx-Antrieb sichert das leichte Lösen und Anziehen der Schrauben.

Für einen geräuscharmen Lauf des Werkzeuges wurden die Schneidenüberstände minimiert und eine weitgehend geschlossene Rundform erzielt, ohne die Fräsarbeit zu beeinträchtigen. Besonderes Augenmerk wurde auf eine gute Späneentfernung aus dem Spanraum gelegt. Daher wurden die Spanräume gut verrundet ausgeführt und zur Werkzeugmitte hin möglichst geschlossen, um den gezielten Papierspäneflug in Richtung Absaugstutzen zu ermöglichen und vagabundierende Späne und Staub zu vermeiden.

Die Kennzeichen des neuen Wendeplatten-Buchrücken-Messerkopfes sind:

- 16 +4 auswechselbare Wendeplatten
- 3 Standwege mit einer stirnseitigen Wendeplatte

- Schneller, leichter Plattenwechsel
- Stabiler Grundkörper für lange Standwege
- Hohe Verfügbarkeit durch Wegfall des Nachschärfens
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch Einsatz von Standard-Wendepplatten
- Gute Späneentsorgung
- Passend für Golf- und Master-Binder.

Besonders zu beachten ist, dass dieser Buchrückenmesserkopf nur in Verbindung mit speziell angeschliffenen Gegenschneidern eingesetzt werden soll, um seine volle Leistungsfähigkeit zu erbringen.

GUHDO-Ersatzmesser

stirnseitige HW-Wendemesser:	22x19x2 mm
umfangsseitige HW-Wendemesser	7,5x12x1,5 mm

GUHDO®

Bedienungsanleitung

für HW-WPL-Verstell-Nutfräser Type 4322



Der MEC / mech. Vorschub Nutfräser ist für den Einsatz auf Oberfräs- oder CNC- Maschinen geeignet. Die max. Drehzahl beträgt $n\ 12.000\ \text{min}^{-1}$

Das Werkzeug besteht aus dem Fräsdorn, einer einseitig ausgedrehten Distanzhülse mit einer Höhe von 40 mm, einem Ringsatz, sowie einem oberen und unteren Nutelement mit jeweils $Z\ 2 + V\ 2$, und einem mittleren Nutelement in $Z = 2$.

Zum Lösen der Elemente vom Fräsdorn, entfernen Sie die drei Spannschrauben $M5 \times 20$ aus dem unteren Nutelement und ziehen die gesamte Nuteinheit vom Fräsdorn ab.

Die gewünschte Schnittbreite 4 - 7,5 mm wird mit den beiliegenden Distanzringen eingestellt. Zum Vergrößern der Schnittbreite 7,5 – 15,5 mm wird der Zwischenfräser eingebaut, hierbei muss darauf geachtet werden, dass die Distanzscheiben gleichmäßig über und unter den Zwischenfräser verteilt werden. Bei dem Auswechseln der Schneiden des Zwischenfräasers müssen die Schneidplatten mit dem beiliegenden Kaliber auf einen gleichen seitlichen Schneidenüberstand justiert werden. Das Kaliber wird hierbei mit der Ausfräsung auf die Flanke des Messers und mit den Auflageflächen, auf den Grundkörper des Fräasers gelegt. Das Messer wird nun an die Aussparung des Kalibers geschoben und die Spannschraube wird angezogen. Die 4seitigen Räumerplatten und die Vorschneidwendeplatten können insgesamt 4 x verwendet werden und werden, wenn sie verschlissen sind, einfach weitergedreht.

Das untere Nutelement ist mit einer festen Führungshülse versehen, welche das obere und ggf. das mittlere Nutelement mit den entsprechenden Zwischenringen aufnimmt. Die Führungshülse greift beim Zusammenbau in die Ausdrehung der zuvor genannten Distanzhülse ein.

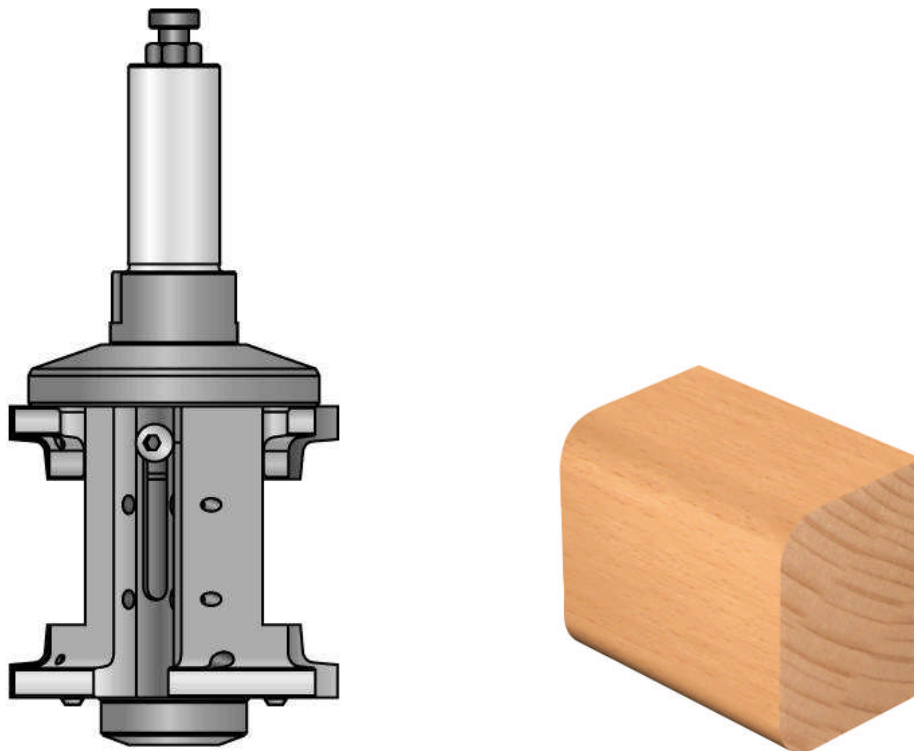
Achtung! Distanzhülse immer mit Ausdrehung nach unten auf dem Fräsdorn montieren.

Um einen festen Sitz der Nutelemente auf dem Fräsdorn zu gewährleisten, belassen Sie die nicht benötigten Zwischenringe immer oberhalb der Nuteinheit auf dem Fräsdorn.

GUHDO®

Bedienungsanleitung

für HW-WPL- Abrund- Füge- und Fasekombination Type 4323



Mit diesem Werkzeug können Füge- und Abrundbearbeitungen an Holzwerkstoffen innerhalb einer Breite von 18 bis 62 mm durchgeführt werden. Die minimale und maximale Materialstärke ist abhängig von den jeweilig eingesetzten Radenplatten.

Bei der Füge- und Fasebearbeitung können Materialstärken zwischen 12 und 62 mm bearbeitet werden.

Die Werkzeug-Einheit ist für Rechts- und Linkslauf geeignet. Die Auslieferung erfolgt immer in Stellung Rechtslauf.

Zur Einstellung auf die gewünschte Holzbreite lösen Sie bitte die beiden Inbus-Schrauben M6 mit dem beiliegenden T-Schlüssel SW 4, und verschieben die beweglich gelagerte Fräseinheit auf das erforderliche Maß. Die am festen Grundkörper angebrachte Skalierung hilft Ihnen bei der exakten Maßfestlegung.

Anschließend beide Schrauben wieder fest anziehen. Bitte beachten, dass die Schrauben in die beiden im Fräsdorn angebrachten Nuten eingreifen.

Zum wechseln der HW-Platten in der beweglichen Einheit lösen Sie wieder beide M6 Schrauben, und fahren die Einheit ganz nach oben. Über Bohrungen im festen Trägerteil erreichen Sie mit dem Fähnchenschlüssel T 15 die beiden Torx-Schrauben. Die Radien-Platten auf der festen Einheit, sowie die HW-Fügeschneiden sind ebenfalls durch Hilfsbohrungen im darüber liegenden Trägerkörper erreichbar.

Umbau auf Linkslauf:

Lösen Sie zuerst die Schrauben der verschiebbaren Fräseereinheit. Bitte weit genug ausschrauben, damit die Schrauben nicht mehr in den beiden Nuten klemmen, und dadurch ein reibungsloses Abnehmen vom Fräsdorn verhindern.

Nun lösen Sie mittels T-Schlüssel SW4 die drei unten im Fräsdorn eingeschraubten Inbus-schrauben M5, entfernen das Druckstück, und ziehen die Fräseereinheit vom Dorn. Halten Sie die Fräseereinheit waagrecht, damit das lose Fräserteil nicht herausrutscht !

Legen Sie die Einheit zur Seite. Bitte Vorsicht mit den HW-Schneiden.

Nun entfernen Sie die noch auf dem Fräsdorn befindliche große Anschlaghaube. Schieben Sie jetzt die Fräseereinheit, bestehend aus der festen und der beweglichen Einheit so auf den Fräsdorn, dass vom Schaft aus gesehen die HW-Schneiden nach links zeigen, und klemmen die bewegliche Fräseer-Einheit leicht fest. Bitte unbedingt darauf achten, dass die beiden Klemmschrauben in die längs angebrachten Nuten des Fräsdornes eingreifen. **Nicht auf der Rundung des Fräsdornes klemmen !**

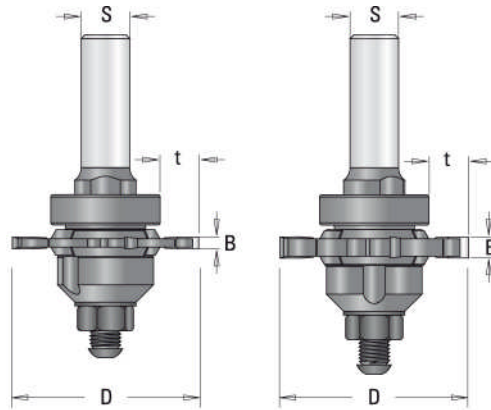
Stellen Sie die Fräseereinheit nun senkrecht, der Schaft dient als Auflage, und setzen die große Anschlaghaube auf die Einheit auf. Darüber setzen Sie das Druckstück mit den drei Befestigungslöchern, und schrauben die Einheit mit den drei M5 Inbus-Schrauben im Fräsdorn fest.

Vor jedem Einsatz alle Schrauben auf festen Sitz prüfen!

GUHDO®

Bedienungsanleitung

für HW-Schaft-Verstell-Nuter Type 7584



Lösen Sie die Feststell-Mutter mittels des mitgelieferten Maulschlüssels, und drehen sie ganz auf. Die gerändelte Verstellbüchse mit den zwei halbrunden Einfräsungen kann nun verdreht werden. Beim Verdrehen dieser Büchse sind in den Einfräsungen Teilstriche ersichtlich. Von Strich zu Strich verstellt sich die Fräsbreite um 0,1 mm. Somit ist eine exakte Einstellung je nach Fräserausführung zwischen der Nutbreite 3,5 bis 5,5 mm bzw. 5,5 bis 10 mm möglich.

Wichtig! Vor jedem Einsatz unbedingt die Feststellmutter gut anziehen!
Falls nach häufigem Einsatz die Skalierstriche nicht mehr gut sichtbar sind, ist eine Reinigung schnell und einfach möglich. Feststellmutter vollständig bis zum Anschlag an die Torx-Großkopf-Begrenzungsschraube lösen, und dann die Verstellelemente mit der Verstellbüchse ganz zusammendrehen.
Jetzt die Verstellbüchse Richtung Feststellmutter von den Nutelementen abziehen. Das Nutelement mit den aufgelaserten Skalierstrichen liegt nun frei, und die Fläche kann mit einem weichen Tuch gereinigt werden.

Lieferbare Ersatzteile:

Anlauf-Kugellager = Art.-Nr. 7050.100.28 D=28,6 mm, Bohrung 12,7 mm

Wechsel des Anlaufagers

Schrauben Sie zuerst die beiden Nutteile ganz zusammen auf die geringste Nutbreite. Dann den Fräser schaftseitig an der Schlüssel­fläche in einen Schraubstock spannen, oder mit einem Maulschlüssel SW 14 mm gegenhalten.

Die Torx - Großkopf-Begrenzungsschraube mit einem Torx - Schlüssel T 15 lösen, und entfernen.

Dann die Spannmutter mit dem zum Fräser gehörenden Maulschlüssel lösen und abschrauben.

Unterlegscheibe entnehmen.

Gerändelte Verstellbüchse abziehen, (geht etwas schwer).

Unteres Nut-Element zusammen mit der integrierten Gewinde-Verstell-hülse vom Fräsdorn abnehmen.

Nun das obere Nutelement **abschrauben**, und ebenfalls vom Fräsdorn abnehmen.

Lager-Distanzscheibe abnehmen, und Lager entfernen.

Den Einbau in umgekehrter Reihenfolge vornehmen und dabei das obere Nutelement wieder **gut festschrauben !**

NOVA-WPL-Oberfräser Grundkörper Z2

Fräser A

Für den Fall, daß sich der Fräser in der Maschine befindet ist die Maschinenspindel zu blockieren.
Ist das Werkzeug außerhalb der Maschine, halten Sie den Fräser bitte an den flachen Seiten des Spannkopfes.

1. Lösen Sie die Spannmutter(7) bitte mit beiliegendem Maulschlüssel.
Nehmen Sie den Federring(6), das Kugelagat(5), die Sicherheitsspannkappe(3)/(4) und die Profilplatten(2) vom Grundkörper(1) ab.

2. Reinigen Sie das Werkzeug mit Pressluft und einer weichen Bürste.

3. Wählen Sie die gewünschten Profilplatten(2) aus und führen diese in die Platensitze ein. Achten Sie darauf, daß die Nuten in den Platten auf die Stifte im Grundkörper passen.

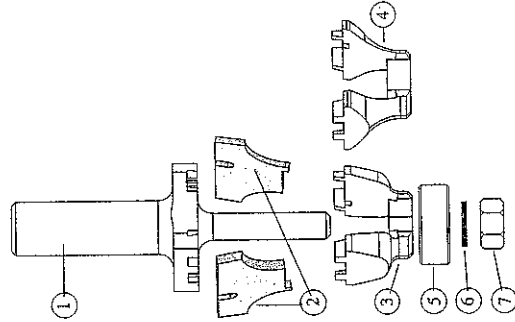


4. Wählen Sie die passende Sicherheitsspannkappe(3)/(4) aus. Auf gleiche Markierung wie auf den Profilplatten ist zu achten. Setzen Sie die Spannkappe(3)/(4) ohne Gewaltanwendung auf den Grundkörper(1). Die Platten müssen exakt in die Spannruten im Spannkopf passen.

5. Montieren Sie nun das Kugelagat(5) und den Federring(6).

6. Halten Sie das zusammengefügta Werkzeug an den Seiten am Spannkopf zusammen und schrauben Sie dann die Spannmutter(7) auf. Ziehen Sie die Mutter mit dem Maulschlüssel fest.

7. Stellen Sie sicher, daß alle Teile passend im Spannkopf anliegen und mit der Spannmutter(7) fest und sicher verspannt sind.



Fräser B

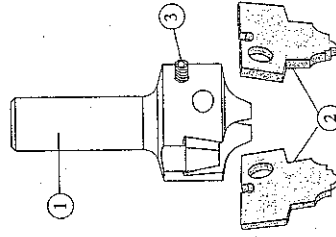
Für den Fall, daß sich der Fräser in der Maschine befindet ist die Maschinenspindel zu blockieren.
Ist das Werkzeug außerhalb der Maschine, halten Sie den Fräser am Spannschaft. Drehen Sie die Schrauben dann soweit heraus, bis Sie die Profilplatten entnehmen können.

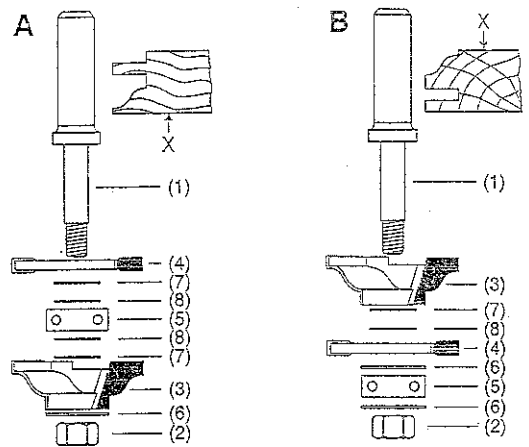
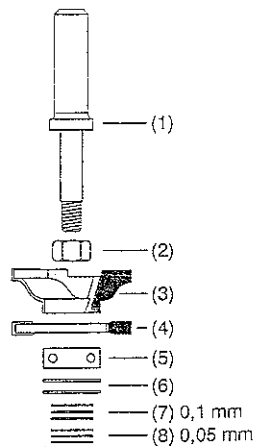
1. Lösen Sie die Spannschrauben(3) mit beiliegendem Inbusschlüssel leicht auf beiden Seiten.

2. Reinigen Sie das Werkzeug mit Pressluft und einer weichen Bürste.
Wählen Sie die gewünschten Profilplatten(2) aus und schieben diese seitlich in den Fräserkopf ein. Achten Sie darauf, daß die Nuten in den Platten auf die Stifte im Grundkörper(1) passen und daß die Spannschraube(3) durch das Loch in der Profilplatte auf den Spannkopf spannt. Dadurch ist die Profilplatte(2) gegen Herausfallen gesichert.

3. Ziehen Sie die Schrauben(3) an und drücken Sie die Platten(2) gleichzeitig leicht nach innen und unten in den Fräserkopf.

4. Stellen Sie sicher, daß alle Teile passend im Spannkopf(1) anliegen und mit den Spannschrauben(3) fest und sicher verspannt sind.





Nut- und Feder - Profilfräs Werkzeug

- **Achtung:** Ziehen Sie die Mutter (2) stets fest an!
- Um das Fräsen zu erleichtern, sollten die Fräser (3) und (4) stets so montiert sein, dass ihre Schneiden um 90° zueinander versetzt sind. (Bei Auslieferung sind die Fräser (3) und (4) parallel zueinander montiert).
- Mit den Distanzscheiben (7) und (8) können geringe Maßabweichungen ausgeglichen werden. Dies ist insbesondere nach einem Umbau des Fräs Werkzeuges wichtig.

- (1) Welle
- (2) Mutter
- (3) Profilfräser
- (4) Nutfräser
- (5) Kugellager
- (6) Unterlegscheiben
- (7) (8) Distanzscheiben

Aufbau A = Feder-Profil

Aufbau B = Nut-Profil

X = Oberseite

- Für ein gutes Arbeitsergebnis sollten Sie zuerst die Stirnseiten des Werkstückes fräsen (Aufbau A, quer zur Holz-Faserrichtung). Wenn Sie mit den Längsseiten beginnen (Aufbau B, in Holz-Faserrichtung), besteht die Gefahr von Ausrissen an den Ecken.
- Empfohlene Werkstückdicke: 19-22 mm

GUHDO®

Bedienungsanleitung

Für Konterprofilfräser 4079



Der HW WP Konterprofil-Fräser ermöglicht mit einem Grundkörper, die Aufnahme von 4 verschiedenen Konterprofilmessern. Profil und Konterprofil sind in einem Messer enthalten das wird durch ändern der Spindelhöhe eingestellt. Im Oberen Teil wird das Federprofil, im unteren Teil wird das Nutprofil erzeugt. So werden Materialdicken bis zu 27 mm realisiert.

