

RICHTLIJNEN BOVENFREZEN JSO-TR GEREEDSCHAPPEN

Hieronder vindt u de belangrijkste richtlijnen* voor het gebruik van de bovenfrezen van het merk JSO-TR. Al onze frezen voldoen aan de eisen van de EU veiligheidsnorm EN 847-1. Dit houdt o.a. in dat de frezen spaandikte begrensd moeten zijn, dat op frezen het maximale toerental staat vermeld en het type doorvoer (MAN of MEC) is aangegeven.

Bij het gebruik van een frees in de bovenfreesmachine raden wij u aan onderstaande punten in acht te nemen.

Voor het frezen:

- 1) Controleer de frees in zijn geheel en kijk of de snijvlakken van de frees nog scherp en onbeschadigd zijn. Botte en/of beschadigde frezen mogen **niet** in gebruik worden genomen. Laat de frees slijpen of vervang deze indien nodig.
- 2) In het geval van een frees met wisselschacht en/of lager; controleer of deze goed vast zitten. Zo niet, zorg ervoor dat dit wel het geval is.
- 3) In het geval van een frees met een lager; controleer of deze nog goed draait. Deze kan namelijk tijdens het frezen 'vollopen'. Vervang deze indien nodig.
- 4) In het geval van een keermesfrees; controleer of de mesjes vast zitten en alle onderdelen onbeschadigd zijn i.v.m. eventueel onbalans van de frees. Zo niet, herstel dit waar nodig.
- 5) Op onze frezen staat de minimale inspanndiepte aangegeven op de schacht. De schacht moet minimaal tot het ◀ teken in de spantang gespannen worden. Is dit niet meer zichtbaar dan geldt de vuistregel: minimaal 2x diameter schacht + 7 mm inspannen. Bij twijfel adviseren wij de frees zo ver mogelijk in te spannen.
- 6) Zorg ervoor dat de frees strak ingespannen** wordt. Let erop dat de **machine** vóór het gebruik **uitstaat!** Anders bestaat er kans op verwonding!
- 7) Zet nu de machine aan en controleer of de frees geen abnormaal geluid maakt. Bij zeer veel geluid of een flinke trilling adviseren wij u de frees en/of machine te controleren.

Tijdens het frezen:

- 8) Houdt rekening met het maximale toerental. Dit staat op de schacht of freeskop vermeld. Probeer dit zo veel mogelijk te benaderen. Een machine die te langzaam draait zal ook geen goed freesresultaat geven. Laat de machine eerst goed op toeren komen voordat u de frees tegen het materiaal zet!
- 9) Zorg voor een gelijkmatige doorvoer. Te lang op één plek frezen (langzaam) kan mogelijk voor brandsporen zorgen. Te snel (duwen) kan zorgen voor een kromming of breuk van de frees.
- 10) Wij adviseren een maximale freesdiepte, groef of sponning, van 10 mm. Indien u dieper moet frezen adviseren wij dit in meerdere keren/fases te doen. Te veel in één handeling willen wegfrezen zorgt voor breukgevaar.
- 11) Afhankelijk van het materiaal en hoeveel er gefreesd wordt is het belangrijk punten 1 t/m 4 in de gaten te blijven houden. Standtijd en slijtage zijn afhankelijk van vele factoren. **Controleer uw frees regelmatig!**

RICHTLIJNEN BOVENFREZEN JSO-TR GEREEDSCHAPPEN

Na het frezen:

- 12) Controleer wederom de frees en herhaal de stappen 1 t/m 4. Reserveonderdelen zoals lagers, mesjes en schroefjes, maar ook hulpmiddelen zoals torx-sleutels zijn bij al onze verdelers te verkrijgen. Gebruik enkel originele onderdelen.

Extra aandachtspunten:

- Onze houtfrezen mogen enkel gebruikt worden op machines t.b.v. de houtbewerking.
- Frezen waarop MEC staat mogen enkel voor machinale doorvoer worden gebruikt en onder geen beding op een machine met handdoorvoer.
- Gebruik onze frezen op hout, houten materialen en materialen met vergelijkbare verspaaneigenschappen. Win advies in bij uw dealer wat de beste frees is voor het gebruik op het door u te verwerken materiaal.
- Bij het gebruik van onze frezen adviseren wij veiligheidsmaatregelen te treffen zoals het gebruik van handschoenen, een veiligheidsbril, stofkap en gehoorbescherming.
- Gebruik enkel originele onderdelen en maak deze na het gebruik schoon.
- Controleer bij het gebruik altijd de machine instelling en de eventuele draairichting. Verklein de kans dat gereedschappen los kunnen raken. Zorg ervoor dat u ook de handleiding van uw machine heeft gelezen en houdt u ook aan deze voorschriften.
- Zorg ervoor dat tijdens het inspannen van de frezen zowel de schacht als spantang schoon zijn van stof, vet, olie en water om onbalans en slippen te voorkomen.
- Het schoonmaken van frezen moet met de juiste middelen gebeuren om bijvoorbeeld roesten te voorkomen.
- Het naslijpen mag enkel door professionals worden uitgevoerd en hierbij moeten de voorschriften van de fabrikant in acht worden genomen.
- Het herstellen of aanpassingen aanbrengen op onze gereedschappen adviseren wij enkel door de fabrikant te laten uitvoeren. Alles dient aan de veiligheidsnormen te blijven voldoen.

* Aan deze richtlijnen kunnen geen rechten worden ontleend. Naast bovenstaande richtlijnen is het belangrijk dat u zich ook aan de richtlijnen van uw machine houdt. Wees voorzichtig met het gebruik en tref de juiste voorzorgsmaatregelen, zoals handschoenen en een veiligheidsbril. Twijfelt u over de staat of het gebruik van een frees neem dan in alle gevallen contact op met uw dealer.

** Niet goed inspannen kan voor onbalans zorgen en/of ervoor zorgen dat de frees gaat slippen in de spantang. Let op; een 'slechte' spantang kan ook zorgen voor onbalans en is onderhevig aan slijtage.