

KLINGER® Ringschneidemaschine

Ringe »schnell mal selbst schneiden«



Mit der Ringschneidemaschine von KLINGER sind Sie immer vor Überraschungen sicher.

Sie fertigen selbst Ringe von 80 – 1250 mm, in jeder Stärke im Handumdrehen.

KLINGER –
in Dichtungen weltweit führend

KLINGER® Ringschneidemaschine

Ringe »schnell mal selbst schneiden«

Einrichten der Maschine

Zuerst stellen Sie den Zentrierbolzen 1 auf den gewünschten Ringdurchmesser. Benutzen Sie dazu das angebaute Bandmaß, indem Sie es gleich am Zentrierbolzen befestigen. An der Messerposition können Sie den eingestellten Radius ablesen.

Legen Sie danach die Schneideunterlage auf den Zentrierbolzen und stellen Sie am kleinen Handrad 2 die Messertiefe so ein, daß sie nur in die Unterlage schneidet, aber die darunterliegende Gegenrolle in der Schiene niemals erreichen kann. Diese Einstellung sichern Sie mit der Kontermutter.

Danach drehen Sie die Messerhöhe in die Ausgangsstellung zurück.

Schneiden

Jetzt können Sie mit dem Ringschneiden beginnen. In das Plattenstück haben Sie bereits mit dem mitgelieferten Locheisen ein Zentrierloch geschlagen.

Mit dem Drehen des großen Handrads 3 bewegen Sie das Rundmesser 4 und damit auch das Plattenstück. Wie tief Sie das Messer pro Materialumdrehung mit dem kleinen Handrad schrittweise absenken, hängt von der Dicke und Härte der jeweiligen Platte ab, der Idealwert liegt zwischen 0,5 und 2 mm.

Sie bekommen beim Arbeiten ein Gefühl dafür.

Ein Tipp aus der Praxis

Bei Ringgrößen ab 750 mm Außendurchmesser entfernen Sie am Plattenzuschnitt vorher die Ecken, damit sich das Material beim Schneiden unbehindert drehen läßt.

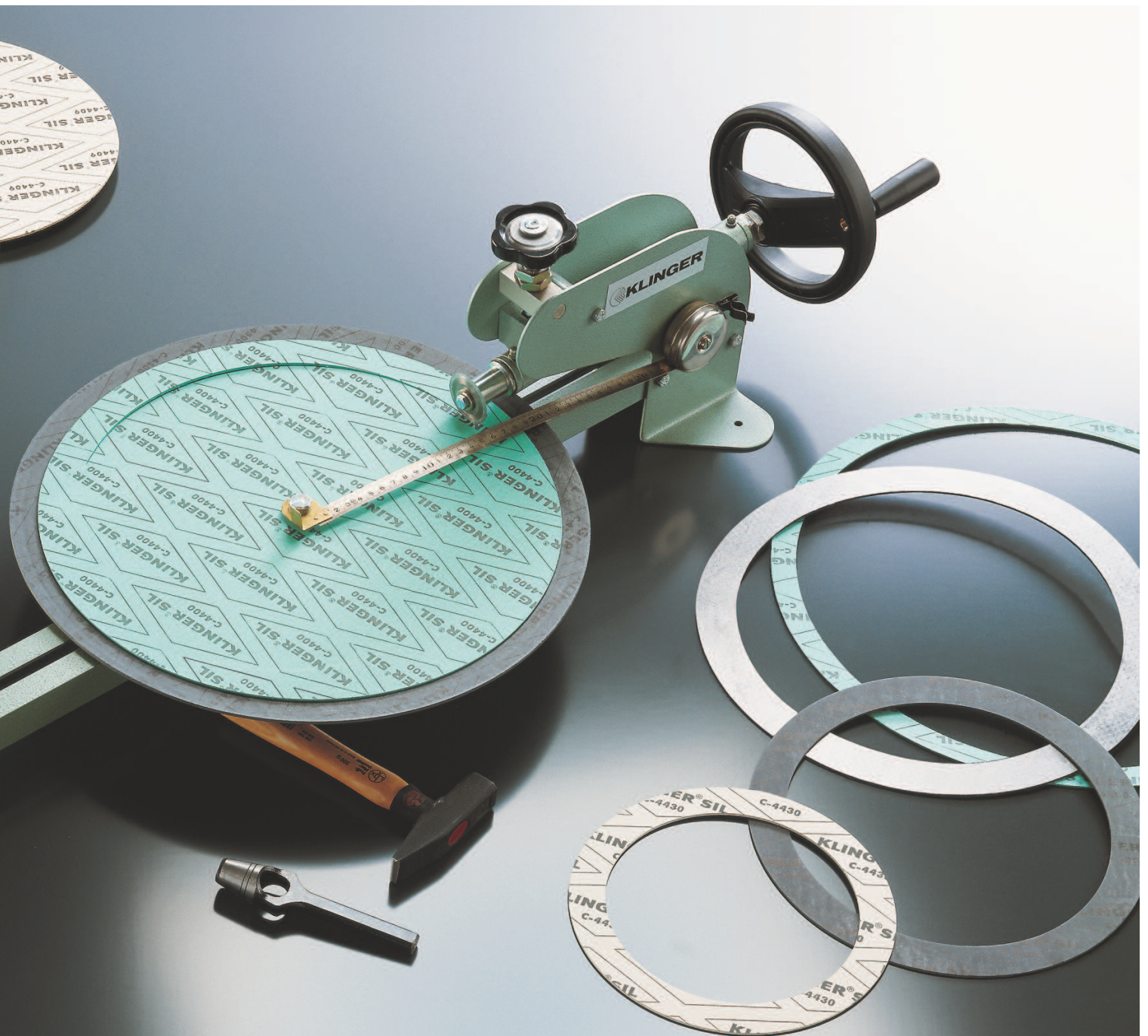


Ersatzmesser und Wartung

Das Rundmesser ist ein Verschleißteil. Sie können es schleifen oder einfach durch ein neues austauschen.

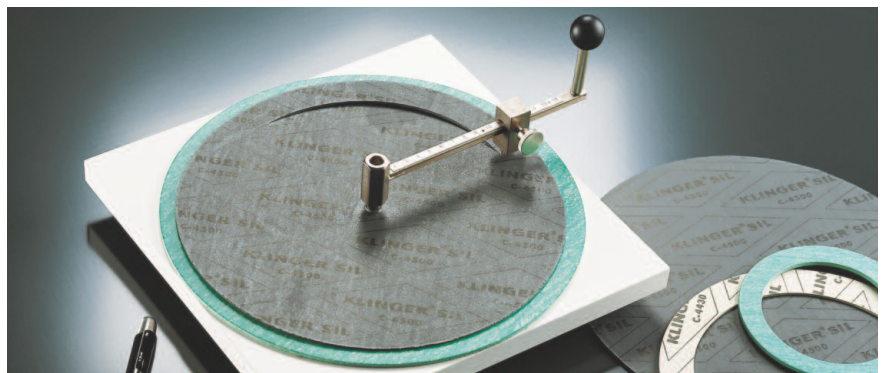
Das mitgelieferte Ersatzmesser finden Sie am kleinen Handrad. Es ist mit der Mittelschraube befestigt.

Gelegentlich sollte die Messerwelle geschmiert werden. Dazu sind zwei Nippel vorhanden.



Unsere »Kleine« für den schnellen Service unterwegs

Ideal für mobile Werkstätten:
 Raumsparender Transport,
 schnelle Montage und einfache
 Handhabung.
 Komplett mit Schneideunterlage,
 Zentrierbolzen, Klinge und Schneid-
 zirkel.
 Schneidet alles von 300 mm
 Außendurchmesser bis 25 mm
 Innendurchmesser.



KLINGER® Ringschneidemaschine

Die technischen Daten auf einen Blick

Die mitgelieferte Schneideunterlage ist 3 mm dick und hat einen Durchmesser von 400 mm.

Lieferbare Durchmesser:
400, 700, 1270 mm.

Neu:
Rundmesser aus speziell
gehärtetem Stahl

Die Ringschneidemaschine wurde ursprünglich zum Schneiden von Dichtungsplatten ohne metallische Einlage entwickelt, wie z.B. KLINGERSIL® oder KLINGER®top-chem Produkte.

Grundsätzlich ist es auch möglich, Dichtungsplatten mit Spießblecheinlage, wie z.B. KLINGER® graphit-Laminat und KLINGER® milam zu schneiden.

Dabei muss jedoch mit einem erhöhten Verschleiß des Schneidrades gerechnet werden.

Das Schneidergebnis wird auch vom handwerklichen Geschick des jeweiligen Anwenders beeinflusst.

Tipp aus der Praxis:

Generell ist es wichtig, beim Beginn des Schneidens das Schneidmesser nicht mit dem Einstellrad durch das zu schneidende Material zu drücken. Man lässt das Messer zuerst nur leicht eine Schneidrinne in die Oberfläche bringen. Damit erzeugt man eine gewisse Führung. Dann kann man das Schneidmesser etwas tiefer stellen und eine weitere Umdrehung der Platte führt dazu, etwas tiefer in das Material einzudringen. So geht man Schritt für Schritt vor und schneidet immer

Maße und Gewichte

Länge max.	1100 mm
Höhe max.	250 mm
Breite max.	170 mm
Gewicht	6,5 kg

Arbeitsbereich

Ringdurchmesser min., je nach Materialstärke	ca. 80 mm
Ringdurchmesser max.	1250 mm
Ringbreite min., je nach Werkstoffart	bis 1 mm
Ringbreite max.	160 mm
Schnitttiefe max., je nach Werkstoffart	bis 9 mm



tiefer in das Material – aber nach jedem zustellen immer erst eine Runde schneiden!

Diese Vorgehensweise führt dazu, dass das Führungsloch in der Mitte der Platte nicht aufgeweitet wird, was zu einem falschen Schneidradius führen würde. Besonders wichtig ist das bei empfindlichen Materialien, wie z.B. Graphitplatten.

Beim Schneiden von Dichtungsplatten mit Spießblecheinlage und bei Dichtungsplatten mit einer Dicke von mehr als 3 mm ist es sehr

zweckmäßig, etwa nach der Hälfte der Materialstärke den Zuschnitt zu drehen (also nicht voll durchzuschneiden) und die Arbeit auf der Rückseite fortzusetzen und zu beenden.

Auf alle Fälle muss darauf geachtet werden, dass das Schneidrad nicht auf die Kugelaufgabe auftrifft. Dies muss ggf. durch die Einstellung der gekonterten Anschlagmutter auf der Einstellspindel des Schneidrades abgesichert werden.

Zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001:2008

Technische Änderungen
vorbehalten.
Stand: September 2015

KLINGER GmbH
 Rich.-Klinger-Straße 37
 D-65510 Idstein
 Tel (06126) 4016-0
 Fax (06126) 4016-11/-22
 e-mail: mail@klinger.de
<http://www.klinger.de>

