



RAMPA®

Good idea. Let's make it!

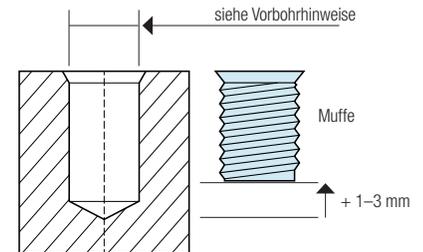
DREHERANLEITUNG TYP 515

Sehr geehrter RAMPA-Kunde,

wir freuen uns, dass Sie sich für unseren hochwertigen RAMPA-Dreher Typ 515 entschieden haben und möchten vor dem ersten Gebrauch auf einige technische Details hinweisen.

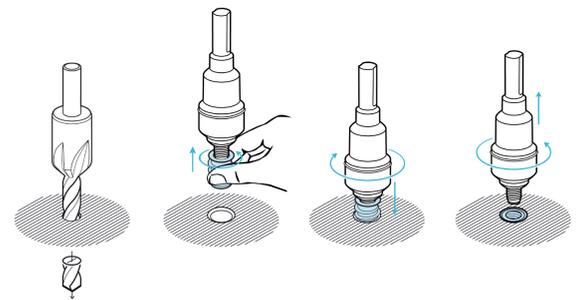
Vorbereitende Maßnahmen zur Nutzung

- Generell muss immer eine Vorbohrung vorhanden sein.
- Die richtigen Vorbohrhinweise finden Sie auf unseren Produktseiten im Katalog oder auch in unserem Shop unter www.rampa.com.
- Um den Einschraubvorgang zu vereinfachen, empfehlen wir die Vorbohrung mit einer Senkung von mindestens 0,3 x 45° zu versehen.
- Für die Verarbeitung von RAMPA-Muffen empfehlen wir die Verwendung von:
 - Akku-Schraubern
 - Akku-Bohrschraubern
 - Verarbeitungsmaschinen (Ständerbohrmaschinen sind nur bedingt geeignet)
- Sollte eine Ständerbohrmaschine verwendet werden, ist darauf zu achten, dass diese eine Gewindeschneideinrichtung mit automatischer Drehrichtungsumkehr aufweist.
- Die Verwendung eines Vorschubs ist nicht zulässig!



Verarbeitungshinweise

1. Spannen Sie den RAMPA-Dreher Typ 515 in Ihre Maschine ein.
2. Die RAMPA-Muffe muss über das Innengewinde aufgenommen werden. Dabei ist zu berücksichtigen, dass die RAMPA-Muffe keinen Innensechskanttrieb aufweist.
3. Es ist darauf zu achten, dass die RAMPA-Muffe komplett aufgeschraubt wird (bis diese an der Dreherhülse anliegt).
4. Außerdem ist darauf zu achten, dass die Drehachse der Maschine zur Mittelachse der Vorbohrung ausgerichtet ist. Die Schräglage der Drehachse sollte einen Winkel von 3° nicht überschreiten.
5. Standardmäßig sind RAMPA-Muffen mit einem Außenrechtsgewinde versehen (Rechtslauf der Maschine).
6. Nach dem Einschraubvorgang ändern Sie die Drehrichtung auf Linkslauf. Der Dreher Typ 515 löst sich nun von der Muffe. Stellen Sie sicher, dass der Dreher komplett aus der Muffe geschraubt ist.
7. Die Einschraubgeschwindigkeit sollte 250 min⁻¹ nicht überschreiten. Je kürzer die Muffe ist, desto langsamer sollte eingeschraubt werden.



FAQs – Häufig gestellte Fragen

Fehler / Problem	Lösung / Tipp
Gewindestift locker	- Madenschrauben überprüfen
RAMPA-Muffe bleibt auf dem Dreher haften	- Einschraubgeschwindigkeit verringern - Muffen komplett aufschrauben - Abschalt Drehmoment zu hoch - Tiefenanschlag löst zu spät aus - Drehergewindestift verschlissen - Drehergewindestift entfetten/entölen
RAMPA-Muffe schief eingedreht	- Prüfen der Ausrichtung der Maschine - Vorbohrung hat eine Senkung - Schräg angesetzter Akkuschauber - Muffe ist nicht komplett aufgeschraubt
Dreher gibt ratternde Geräusche von sich	- Axiallager auf Leichtgängigkeit/ Gängigkeit überprüfen
Federring ist gebrochen	- Gewindestift zu weit herausgedreht