

DE – Anleitung zum Einbau

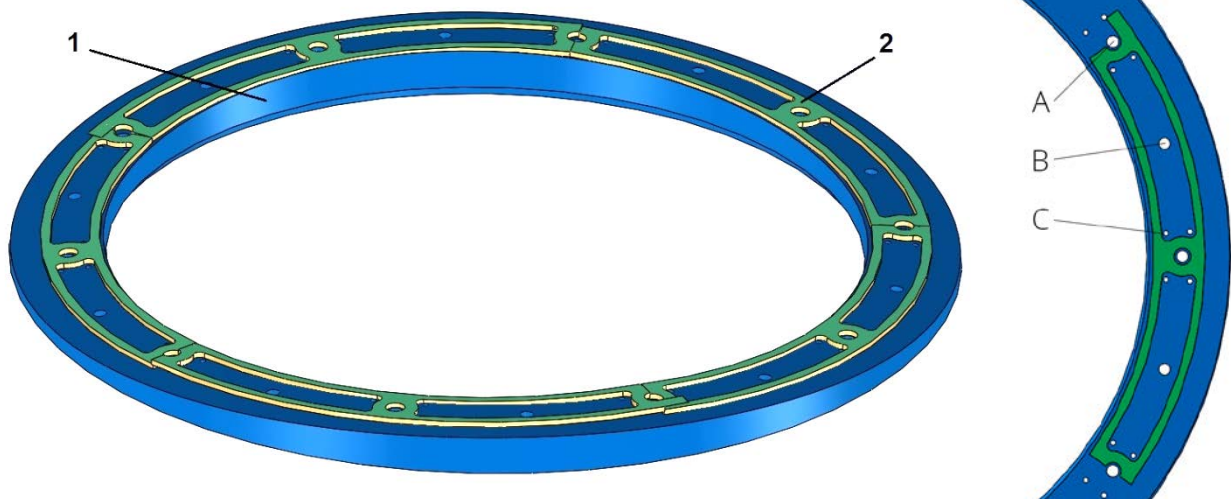
## Rotoclear S3 – Kit gebogene Scheibe

Einige Werkzeugmaschinen haben Türen mit gebogenen Scheiben unterschiedlicher Radien. Diese müssen mit einem Zwischenflansch abgebildet werden, so dass sich das Produkt Rotoclear S3 montieren lässt. Dazu muss ein Flansch, dessen Kontur dem Innenradius der gekrümmten Scheibe entspricht, gefertigt werden.

Sie benötigen:

- Rotoclear S3 – Kit gebogene Scheibe Bestellnummer: 93549
- DC-Fix Folie
- CAD-Modell und Zeichnung zum Download unter: [www.rotoclear.de/rotoclear-s3/kits](http://www.rotoclear.de/rotoclear-s3/kits)

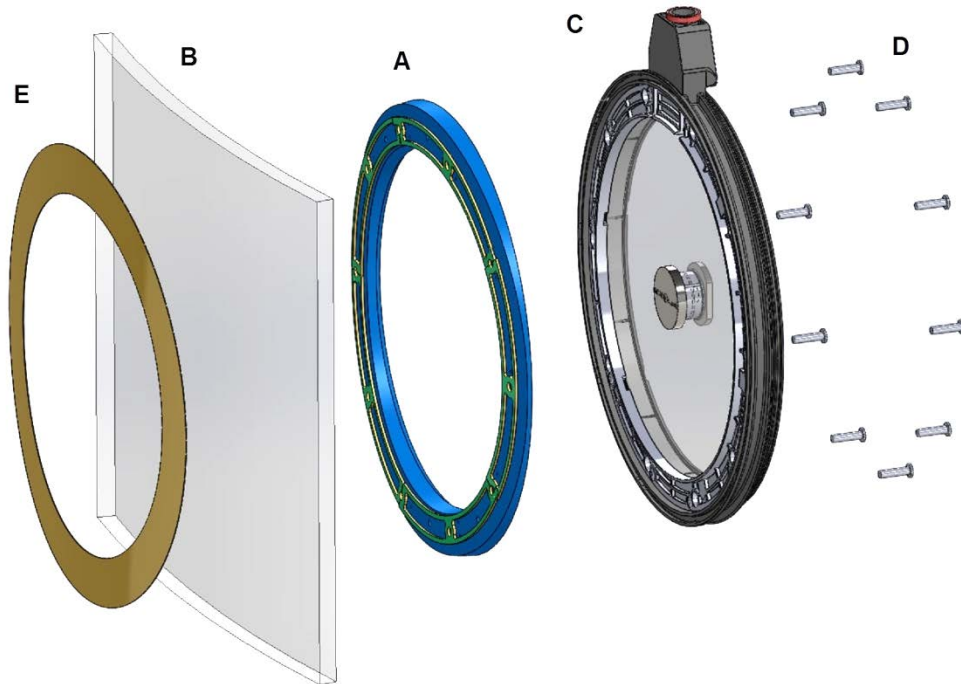
Vorbereitung:



1 – Adapterflansch mit individuellem Radius, 2 – Klebepad,  
A – Gewinde, B – Einfüllbohrung, C – Kontrollbohrung

1. Adapterflansch gemäß Zeichnung P11500\_226\_01 bzw. CAD-Modell aus AlMg3 selbst fertigen. Der Radius des Adapterflansches ist 1,5 mm kleiner auszuführen als der Innenradius der Scheibe.
2. Klebepads (5x) auf der gekrümmten Fläche so anbringen, sodass die große Bohrung im Zentrum der Tasche und die 4 Kontrollbohrungen jeweils in den Ecken liegen.

## Montage:



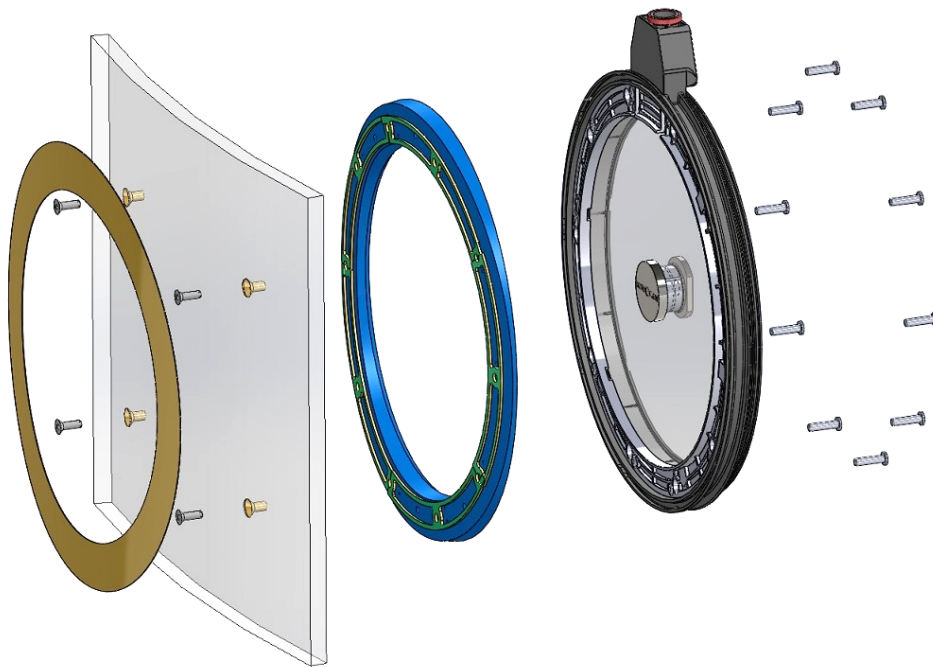
A – Adapterflansch, B – gebogene Scheibe, C – Rotoclear S3,  
D – Zylinderschrauben (M5x25 TX10 VA superflacher Kopf), E – Blende

3. Rotoclear S3 kann auch bei installierter Maschinenscheibe montiert werden.
4. Maschinenscheibe innen am Ort der Montage großflächig mit Isopropanol oder Terostat 450 reinigen. Mit trockenem, sauberem und fusselfreiem Tuch rückstandsfrei nachreinigen.
5. Position des Rotoclear S3 festlegen und mit Marker auf der Innenseite der Maschinenscheibe die äußere Begrenzung und die horizontale Lage markieren.
6. Eine DC-Fix Folie auf die Montagefläche kleben und mit Adapterflansch und einem Cutter innen und außen bündig die Folie vorsichtig einritzen.
7. An der Ringfläche die Folie abziehen und diese einschichtig mit Terostat 8519 P (Henkel) primern. Mindestens 10 min ablüften lassen.
8. Schutzfolie (5x) von den Klebepads auf der Rückseite des Adapterflansches entfernen. Adapterflansch wird positionsgenau und ausgerichtet auf der geprimerten Fläche fixiert und fest angedrückt. Bitte bedenken Sie bei der Positionierung, dass Rotoclear S3 nur so installiert werden kann, dass die Anschlussbox oben oder unten sitzt.
9. 2K-Kleber Terostat MS 9399 in Dosierpistole einlegen und mit Mischdüse bestücken.  
Ein Strang 2K-Kleber in Länge der Mischdüse auspressen und entsorgen. Der Kleber ist jetzt gut vermischt und blasenfrei. Die Austrittsgeschwindigkeit mit einem zweiten Strang des Klebers testen. Beachten Sie die Verarbeitungshinweise des Herstellers.
10. Die Mischdüsen-spritze in die große Bohrung einführen und vorsichtig so lange Kleber einpressen, bis dieser aus allen vier kleinen Bohrungen in den Taschenecken austritt. Wiederholen Sie den Vorgang neun Mal, bis alle Taschen gefüllt sind. Die Klebung gleicht Toleranzabweichungen am Radius der Scheibe aus.
11. Zusätzlich wird mit dem 2K-Kleber eine Kehlnaht als Dichtung zwischen Adapterflansch und Scheibe erzeugt. Der Kleber wird mit einem Spülmittel glatt abgezogen. Alle Klebestellen müssen auf der

geprimerten Fläche liegen. Direkter Kontakt des Klebers beeinflusst die Eigenschaften des Polycarbonats und müssen sofort mit einem geeigneten Lösungsmittel beseitigt werden.

12. Der Flansch darf während der Aushärtung nicht belastet oder in der Position verrückt werden. Wartezeit vor Belastung mindestens 6 Stunden (90% der Endfestigkeit sind dann erreicht).
13. Die an den kleinen Bohrungen ausgetretenen Klebereste mit einem Messer abschneiden und die Scheibe im und um den Ring säubern.
14. Rotoclear S3 kann nun montiert werden. Verwenden Sie hierzu die beiliegenden Zylinderschrauben (M5x25 TX10 VA superflacher Kopf). Folgen Sie weiter der Betriebsanleitung für Rotoclear S3. Diese finden Sie auch unter [www.rotoclear.de](http://www.rotoclear.de). Rotoclear S3 kann nur so installiert werden, dass die Anschlussbox oben oder unten sitzt.
15. Schneiden Sie aus einer weiteren DC-Fix Folie einen Ring mit Außendurchmesser 300mm und Innendurchmesser 220mm aus und kleben diesen als Blende auf die Außenseite der gekrümmten Scheibe. Vergessen Sie nicht die Fläche vorher zu reinigen.

Sollten Sie eine zusätzliche Absicherung wünschen, so können Sie vier Bohrungen mit Schrauben sichern. Diese Sicherung dient ausschließlich ihrem Sicherheitsbedürfnis. Die Klebung ist ausreichend.



## Sicherheitshinweis!

Bei Einbau mit zusätzlicher Sicherung durch Schrauben begrenzt sich der Einsatz auf Bearbeitungszentren definiert nach DIN EN 12417.