

Bedienungsanleitung Axminster Exzenter-Spiraling-Futter

Sicherheitshinweise

Um sichere und reibungslos mit dem Axminster Exzenter-Spiraling-Futter arbeiten zu können, beachten Sie bitte folgende Hinweise.

1. Drehen Sie das Werkstück in der Drechselbank immer erst einmal per Hand, bevor Sie die Maschine einschalten. Bei exzentrischen Arbeiten ist das noch wichtiger, als bei „normalen“ runden Drehteilen.
2. Nutzen Sie geeigneten Gesichts- und Augenschutz.

Beginnen Sie mit sehr langsamen Rotationsgeschwindigkeiten. Mit steigender Erfahrung und besserem Verständnis der Zusammenhänge von Holzart und –dichte und den Masseverhältnissen beim exzentrischen Arbeiten können Sie optimale Arbeitsdrehzahlen nutzen.



Befestigen des Werkstückes

Lösen Sie zunächst die Innensechskantschraube in der Mitte des Exzenter-Spiraling-Futters. Nehmen Sie die Spiraling-Einheit (Aluminiumscheibe mit 3 Befestigungsbohrungen und Teilmarkierungen am Umfang) ab. Schrauben Sie Ihr Werkstück durch die 3 Befestigungsbohrungen direkt an diese Spiraling-Einheit. Wenn Sie Holzverlust durch die Schraubenlöcher vermeiden möchten, können Sie auch ein Hilfsfutter aus Holz an die Spiraling-Einheit schrauben. An dieses Hilfsfutter kleben Sie dann Ihr Werkstück mit einem geeigneten Klebstoff. Die Befestigungsschrauben sollten immer quer zu den Holzfasern eingeschraubt werden, um den notwendigen Halt zu gewährleisten.

Befestigen Sie die Spiraling-Einheit mit dem Werkstück danach wieder am Exzenter-Spiraling-Futter. Das Exzenter-Spiraling-Futter mit dem Werkstück können Sie nun an den AXMINSTER Aufsatzbacken Typ C befestigen.

Exzentrisch dreheln

Im Stahlring des Exzenter-Spiraling-Futters befinden sich auf einer Seite eine und auf der gegenüberliegenden Seite neun Gewindebohrungen. Zu Beginn der Arbeit muss der Aluminiumring so am Stahlring befestigt werden, dass eine Innensechskantschraube in der einzelnen Gewindebohrung und die andere in der mittleren der neun Gewindebohrungen befestigt wird. (Null-Stellung).

Drehen Sie in dieser Null-Stellung Ihr Werkstück zunächst rund.

Um nun eine exzentrische Form zu erreichen, lockern sie die einzelne Innensechskantschraube auf der einen Seite des Stahlringes, lösen Sie die Innensechskantschraube auf der gegenüberliegenden Seite, verdrehen sie die Ringe und Befestigen Sie sie wieder in einer Position neben der Null-Stellung. Vorm erneuten Einschalten der Drechselbank beachten Sie bitte unbedingt oben stehende Sicherheitshinweise! Es stehen Ihnen auf diese Weise neun verschiedene Einstellmöglichkeiten zur Verfügung.

Spiraling Einstellung

Durch das Verdrehen der Spiraling-Einheit, stehen Ihnen weitere Verstellmöglichkeiten zur Verfügung. Das Werkstück kann dabei in 12 Positionen um seine eigene Achse gedreht werden. Nehmen Sie dafür das Exzenter-Spiraling-Futter vom Vier-Backenfutter, lösen Sie die Innensechskantschraube in der Mitte des Exzenter-Spiraling-Futters und drehen Sie die Spiraling-Einheit in die gewünschte Position. Durch den Passtift können die 12 Positionen exakt wiederholt werden.