

# RECORD POWER

ESTABLISHED 1909®

## Übersetzung der Original-Betriebsanleitung

# SC3 Spann- und Spreitzfutter Set & SC4 Professionelles Spann- und Spreitzfutter Set



Version 3.7

April 2022



Zur Registrierung dieses Produktes besuchen Sie unsere Website unter

[www.recordpower.info](http://www.recordpower.info)

Es ist wichtig, dass Sie Ihr Produkt so schnell wie möglich registrieren, um einen einwandfreien Kundendienst zu bekommen und Anspruch auf die vollen **5 Jahre Garantie** haben. Ihre gesetzlichen Rechte werden davon nicht betroffen. Für detaillierte Kontaktdaten schauen Sie bitte auf der Rückseite.



Immer eine Schutzbrille bei Verwendung von Holzbearbeitungsmaschinen tragen.



Lesen Sie die Betriebsanleitung genau durch und machen Sie sich mit der Maschine vertraut.

### Wichtig

Zu Ihrer eigenen Sicherheit lesen Sie die Anweisungen sorgfältig vor der Montage oder Verwendung dieses Produktes. Bewahren Sie dieses Handbuch für künftige Verwendung auf.

# Inhalt

- 1 Symbolerklärung
- 2 Gesundheits & Sicherheitshinweise
- 3 Zusätzliche Gesundheits & Sicherheitshinweise für Drechselbänke
- 4 Record Power Garantie
- 5 Sichere Verwendung des Spannfutters
- 6 Vorgesehene Verwendung der Drechselbank
- 7 Lieferumfang
- 8 Einsatz
- 9 Wartung
- 10 Ersatzteilliste & Diagramm
- 11 Anwendung der Backen
- 12 **62321** 35 mm Standard Spannbacken
- 13 **62313** 50 mm Standard Spannbacken
- 14 **62329** 100 mm geriffelte Schwerlast-Spannbacken
- 15 **62317** 130 mm Schwalbenschwanz Spannbacken
- 16 **62322** 75 mm Schwalbenschwanz Spannbacken
- 17 **62323** Lange Nase Spannbacken
- 18 **62327** verlängerte Spannbacken mit 9 mm Bohrung
- 19 **62336** Mini Zapfenspannbacken mit 13 mm Bohrung
- 20 **62337** Kugelschreiberspannbacken
- 21 **62572** 50 mm ( 2" ) Planscheibenringe
- 22 **62574** 100 mm 4" Planscheibenring
- 23 **62356** kleine Planscheibensegmente – bis zu 200 mm Schalen
- 24 **62377** große Planscheibensegmente bis zu 295mm Schalen
- 25 **62378** RP Kunststoffspannbacken

# 1. Symbolerklärung

Die unten dargestellten Symbole und ihre Bedeutungen können im gesamten Handbuch in Betracht kommen.

Bitte stellen Sie sicher, dass Sie die entsprechenden Maßnahmen ergreifen, wo immer die Warnhinweise verwendet werden.

## Verbindliche Anweisungen



Lesen und verstehen Sie die Betriebsanleitung, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen.



Hinweis für eine Anweisung, die besondere Aufmerksamkeit erfordert



Schutzbrille tragen



Verwendung von Atemschutzgeräten



Gehörschutz tragen



Sicherheitsschuhe tragen



Schutzhandschuhe tragen

## Warnhinweise



Unmittelbare Gefahren, die zu einer ernsten Verletzung von Personen oder Beschädigung der Maschine führen können



Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung



Risiko von Verletzungen durch Heben von schweren Gegenständen



Gefahrenhinweis von schweren Verletzungen durch Flugobjekte



Warnung vor feuergefährlichen Stoffen

# 2. Gesundheits & Sicherheitshinweise

**Vergewissern Sie sich, dass Sie alle Anweisungen in diesem Handbuch sorgfältig lesen, bevor Sie dieses Produkt montieren, installieren und verwenden. Bewahren Sie dieses Handbuch für künftige Verwendung an einem sicheren Ort auf.**

**ACHTUNG:** Zu Ihrer eigenen Sicherheit sollten Sie nicht versuchen, diese Maschine zu bedienen, bis sie vollständig montiert und nach diesen Anweisungen installiert ist.

**WARNUNG:** Beim Gebrauch von Elektrowerkzeugen immer die grundlegenden Vorsichtsmaßnahmen befolgen, um die Gefahr von Bränden, Stromschlägen und Personenschäden zu reduzieren.

## Sichere Bedienung

### 1. Verwenden Sie persönliche Schutzausrüstung (PSA)

- Bei dem Betrieb von Maschinen können Fremdkörper in Ihre Augen gelangen, was zu schweren Augenschäden führen kann. Schutzbrillen oder anderer geeigneter Augen- oder Gesichtsschutz muss jederzeit verwendet werden. Alltägliche Brillen haben nur schlagfeste Linsen. Es sind keine Schutzbrillen und geben keinen zusätzlichen seitlichen Schutz.
- Verwenden Sie Atemschutzausrüstung (Staubmaske etc.), falls während der Bearbeitung Staub entsteht. Belastungen durch hohen Konzentrationen von Staub, die durch die Bearbeitung von Hartholz, Weichholz und künstlichen Verbundplatten entstehen, können zu schweren gesundheitlichen Problemen führen. Einige importierte Harthölzer verbreiten einen stark reizenden Staub, der ein brennendes Empfinden verursachen kann. Die Verwendung von Atemschutzgeräten ist keine Alternative zur Verwendung von Staubabsaugern. Sie sollte nur als zusätzlicher Schutz verstanden werden.
- Der Einsatz von Ohrstöpseln oder Gehörschutz wird empfohlen, wenn die Maschine in Betrieb ist, insbesondere dann, wenn der Geräuschpegel über 85 dB liegt.
- Tragen Sie geeignete Schutzhandschuhe beim Umgang mit Werkzeugen oder Messern. Handschuhe sollten nicht getragen werden, wenn Sie die Maschine bedienen, da sie sich von den beweglichen Teilen der Maschine verfangen können.
- Rutschfeste Sicherheitsschuhe werden empfohlen, wenn Sie die Maschine bedienen und mit großen Werkstücken hantieren.

### 2. Tragen Sie angemessene Kleidung

- Tragen Sie keine lose Kleidung, Krawatten oder Schmuck, die sich in beweglichen Teilen der Maschine

verfangen können.

- Krempeln Sie lange Ärmel bis oberhalb des Ellbogens auf.
- Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz oder setzen Sie eine Mütze auf.

### 3. Sicherheitshinweise

- Erkennen und lesen Sie alle Warnhinweise an der Maschine
- Es ist wichtig, dass alle Aufkleber mit Gesundheits- und Sicherheitshinweisen nicht entfernt, unkenntlich gemacht oder abgedeckt werden. Ersatzaufkleber erhalten Sie bei unserer Kundendienstabteilung.

### 4. Machen sie sich mit der Maschine vertraut

- Wenn Sie nicht gründlich mit dem Betrieb der Maschine vertraut sind, lassen Sie sich Ratschläge von Ihrem Vorgesetzten, Lehrmeister oder einer anderen qualifizierten Person geben oder kontaktieren Sie Ihren Händler für Informationen zu Schulungen. Verwenden Sie dieses Gerät nicht, bis eine angemessene Ausbildung unternommen wurde.

### 5. Vorsicht beim Verschieben oder Positionieren der Maschine

- Einige Maschinen können sehr schwer sein. Stellen Sie sicher, dass der Unterboden im Einsatzbereich der Maschine tragfähig ist.
- Die Maschine und die einzelnen Bauteile können schwer sein. Wenden sie immer eine sichere Hebetchnik an und suchen Sie Hilfe beim Heben schwerer Bauteile. In einigen Fällen kann es erforderlich sein, mechanische Vorrichtungen zu verwenden, um die Maschine innerhalb des Arbeitsbereiches zu positionieren.
- Einige Maschinen haben wahlweise einen Radsatz, damit sie, wenn notwendig, in der Werkstatt manövriert werden können. Es sollte darauf geachtet, dass dieser nach den Anweisungen installiert wird.
- Bedingt durch die Art der Konstruktion einiger Maschinen, können diese einen hohen Schwerpunkt haben, welches diese instabil macht, wenn sie verschoben werden. Extreme Vorsicht ist beim Verschieben jeder Maschine geboten.
- Sollte ein Transport der Maschine notwendig sein, gelten sämtliche Vorsichtsmaßnahmen betreffend der Montage und Handhabung der Maschine. Stellen sie zusätzlich sicher, dass jegliche Fahrzeuge und manuelle Transportgeräte ausreichend belastbar sind.

### 6. Die Maschine sollte zu jeder Zeit waagrecht und stabil stehen

- Wenn ein Untergestell oder Unterschränk für die

# 2. Gesundheits & Sicherheitshinweise

Maschine vorhanden ist, stellen Sie immer sicher, dass die Maschine mit den gelieferten Befestigungen fest montiert wird.

- Falls die Maschine zur Nutzung auf einer Werkbank geeignet ist, vergewissern Sie sich, dass die Werkbank gut konstruiert ist und das Gewicht der Maschine tragen kann. Die Maschine sollte immer sicher mit geeignetem Befestigungsmaterial auf der Werkbank befestigt sein.
- Wo möglich, sollten auf dem Fußboden stehende Maschinen immer so am Boden montiert werden, die der angemessenen Bauart des Bodens entspricht.
- Der Boden sollte fehlerfrei und eben sein. Alle Füße der Maschine sollten auf der Bodenoberfläche anliegend befestigt werden. Wenn dies nicht der Fall ist, positionieren Sie die Maschine an eine besser geeignete Stelle oder verwenden Ausgleichsscheiben zwischen den Füßen und der Bodenoberfläche, um einen stabilen Stand der Maschine zu gewährleisten.

## 7. Entfernen Sie Einstellschlüssel und Schraubenschlüssel

- Stellen Sie sicher, dass alle Werkzeugschlüssel und Einstellwerkzeuge vor dem Einschalten der Maschine „ON“ entfernt werden. Es besteht die Gefahr von schweren Verletzungen oder Schäden an der Maschine durch herausfliegende Gegenstände.

## 8. Vor dem Einschalten der Maschine „ON“

- Entfernen Sie alle Gegenstände (Werkzeuge, Restabfallstücke etc.) vom Maschinentisch.
- Stellen Sie sicher, dass sich keine Überreste zwischen dem Werkstück und dem Tisch und der Arbeitsauflage befinden.
- Stellen Sie sicher, dass das Werkstück nicht gegen das Sägeblatt oder Schneidwerkzeug gedrückt wird, oder dieses berührt.
- Prüfen Sie alle Klemmen, Haltevorrichtungen und Anschläge, um sicherzustellen, dass sie fest sind und sich nicht während der Bearbeitung bewegen.
- Planen sie den Ablauf, wie Sie das Werkstück die gesamte Bearbeitungszeit über festhalten und zuführen.

## 9. Während der Bearbeitung

- Vor Arbeitsbeginn, beobachten Sie die laufende Maschine. Wenn ungewohnte Geräusche oder übermäßige Vibrationen auftreten, schalten Sie die Maschine sofort „OFF“ (AUS) und trennen sie vom Stromnetz. Starten Sie die Maschine nicht wieder, bis die Ursache des Problems herausgefunden und korrigiert wurde.

## 10. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber

- Sicherheitsabstände können als Abstände zwischen Maschinen und Hindernissen betrachtet werden, die einen sicheren Betrieb jeder Maschine ohne Einschränkung ermöglichen. Bedenken Sie vorhandene und voraussichtliche Maschinenanforderungen, die Größe des Materials, dass von jeder Maschine bearbeitet wird und den Freiraum für zusätzliche Gestelle und / oder Arbeitstische. Bedenken Sie auch den jeweiligen Stellplatz der einzelnen Maschinen zueinander für eine effiziente Materialhandhabung. Achten Sie darauf, dass Sie genügend Platz für den sicheren Betrieb Ihrer Maschinen in jeder vorhersehbaren Bedienung haben.
- Unaufgeräumte Arbeitsbereiche und Werkbänke schaffen ein Risiko von Unfällen Halten Sie Werkbänke übersichtlich und aufgeräumt und entfernen Sie Werkzeuge, die nicht mehr in Gebrauch sind.
- Vergewissern Sie sich, dass die Bodenfläche sauber gehalten wird und frei von Staub und Schmutz, was Stolper- oder Rutschgefahr verursachen kann.

## 11. Berücksichtigen Sie die Umgebungseinflüsse am Arbeitsplatz

- Setzen Sie das Gerät nicht Regen oder feuchten Bedingungen aus.
- Halten Sie den Arbeitsbereich gut beleuchtet und stellen Sie sicher, dass künstliche Beleuchtung zur Verfügung steht, wenn nicht genügend natürliches Licht vorhanden ist, um den Arbeitsbereich wirksam zu beleuchten. Die Beleuchtung sollte hell genug sein, um Schatten und Augenbelastung zu vermeiden.
- Verwenden Sie das Gerät nicht in explosionsgefährdeten Umgebungen, z.B. in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub.
- Hohe Staubeentwicklung durch die Bearbeitung von Holz, kann zu Brand- oder Explosionsgefahr führen. Verwenden Sie immer eine Staub- Absauganlage, um das Risiko zu minimieren.

## 12. Halten Sie andere Personen (und Tiere) fern

- Das Gerät ist so konzipiert, dass sie nur von einer Person bedient werden kann.
- Lassen Sie Personen, insbesondere Kinder, nicht das Gerät oder das Verlängerungskabel berühren (falls verwendet) und halten Sie sie aus dem Arbeitsbereich fern.
- Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen. Schalten Sie die Stromversorgung aus und lassen Sie die Maschine nicht unbeaufsichtigt, bis sie zu einem völligen Stillstand kommt.

## 2. Gesundheits & Sicherheitshinweise

- Wenn der Arbeitsbereich unbeaufsichtigt verlassen wird, sollten alle maschinellen Einrichtungen ausgeschaltet „OFF“ und vom Stromnetz getrennt sein.

### 13. Sichere Aufbewahrung ungenutzter Maschinen

- Ungenutzte Maschinen sollten an einem trockenen Ort, außerhalb der Reichweite von Kindern gelagert werden. Lassen Sie keine Personen die Maschinen bedienen, die nicht mit dieser Anleitung oder mit der Maschine vertraut sind.

### 14. Übernehmen Sie sich nicht

- Wählen Sie eine Arbeitsposition, in der Ihr Körper ausgeglichen bleibt und führen Sie das Werkstück in die Maschine ein, ohne sich zu überstrecken.
- Sorgen Sie immer für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht..

### 15. Stromnetz Versorgung

- Elektrische Schaltungen sollten für jede Maschine zweckbestimmend oder stark genug sein, um die Motorbelastungen auszuhalten. Steckdosen sollten in der Nähe jeder Maschine so angeordnet sein, dass die Strom- oder Verlängerungskabel große Verkehrsbereiche nicht behindern. Beachten Sie die örtlichen elektrischen Richtlinien für die ordnungsgemäße Installation neuer Beleuchtung, Steckdosen oder Schaltungen.
- Das Gerät muss an eine geerdete Stromversorgung angeschlossen werden.
- Die Stromversorgung muss mit einem Überlastungsschutz ausgerüstet sein, welcher einen Schutz gegen Kurzschluss, Überlast und Erdschluss bietet.
- Die elektrische Spannung der Maschine muss mit der Spannung des Stromnetzes übereinstimmen.
- Der Anschlussstecker der Maschine muss immer in die Steckdose passen. Der Stecker darf in keiner Weise verändert werden. Wenn ein Ersatzstecker benötigt wird, sollte er von einer sachkundigen Person montiert werden und dem ordnungsgemäßen Typ und der Belastbarkeit der Maschine entsprechen.
- Wenn Sie sich nicht sicher über alle elektrischen Anschlüsse sind, wenden Sie sich immer an einen qualifizierten Elektriker.

### 16. Vermeiden Sie ein unbeabsichtigtes Anlaufen der Maschine

- Die meisten Maschinen sind mit einem Nullspannungsschutzschalter ausgerüstet, um ein unbeabsichtigtes Einschalten zu verhindern.

Im Zweifelsfall immer vor dem Anschluss an die Stromversorgung sicherstellen, dass der Maschinenschalter in der Position „OFF“ ist. Dies bedeutet, dass die Maschine nach einem Stromausfall oder Einschalten der Stromversorgung nicht automatisch startet, bis Sie erst wieder den Startschalter betätigen.

### 17. Einsatz im Freien

- Ihre Maschine sollte nicht im Freien verwendet werden.

### 18. Verlängerungskabel

- Wenn möglich, wird die Verwendung von Verlängerungskabeln nicht empfohlen. Wenn die Verwendung eines Verlängerungskabels unvermeidlich ist, dann sollte es einen minimalen Kernquerschnitt von 2,5mm<sup>2</sup> haben und sich auf eine maximale Länge von 3 Metern beschränken.
- Verlängerungskabel sollten nicht im direkten Arbeitsbereich verlegt werden, um eine Stolpergefahr zu vermeiden.

### 19. Schutz vor elektrischem Schlag

- Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen, wie von Rohren und Heizkörpern. Es besteht ein erhöhtes Risiko eines elektrischen Schlags, wenn Ihr Körper geerdet ist.

### 20. Immer im bestimmungsgemäßen Leistungsbereich der Maschine arbeiten

- Bediener-sicherheit und Maschinenleistung werden ernsthaft beeinträchtigt, wenn versucht wird, die Maschine über seine Grenzen hinaus zu bedienen.

### 21. Missbrauchen Sie nicht das Netzkabel

- Ziehen Sie niemals am Netzkabel, um es von der Steckdose zu trennen. Verwenden Sie stets den Stecker.
- Halten Sie das Netzkabel fern von Hitze, Öl und scharfen Kanten.
- Benutzen Sie nicht das Netzkabel, um die Maschine zu Tragen oder zu Bewegen.

### 22. Sichern Sie das Werkstück

- Vergewissern Sie sich, dass das Werkstück vor Gebrauch der Maschine sicher gespannt ist.
- Bei Arbeiten innerhalb von 300 mm des Bearbeitungsbereichs, verwenden Sie immer einen Schiebestock, um das Werkstück an den Sägeblatt oder an das Schneidwerkzeug zu führen. Der Schiebestock sollte eine Mindestlänge von 400 mm haben. Wenn der Schiebestock beschädigt wird, ersetzen Sie ihn umgehend.
- Verwenden Sie zusätzliche Stützen (Rollenträger etc.) für alle langen Werkstücke, die zum Kippen neigen,

## 2. Gesundheits & Sicherheitshinweise

wenn sie nicht auf der Tischplatte gehalten werden können.

- Verwenden Sie keine andere Person als Ersatz für eine Tischverlängerung, oder als zusätzliche Unterstützung für ein Werkstück, das länger oder breiter als der Arbeitstisch ist, oder als Hilfe für die Zufuhr, Abstützung oder Zugriff des Werkstücks.
- Versuchen Sie nicht mehr als ein Werkstück zur gleichen Zeit zu bearbeiten.
- Positionieren Sie beim Zuführen des Werkstücks in Richtung Sägeblatt oder Schneidwerkzeug niemals Ihre Hände in direkter Linie mit der Schneidbahn. Vermeiden Sie gefährliche Bedienung und Handpositionen, wo bei einem plötzlichen Ausrutschen Ihre Hand oder Finger in den Bearbeitungsbereich geraten können.

### 23. Seien Sie aufmerksam und konzentriert

- Sicherheit ist eine Kombination aus gesunden Menschenverstand und Wachsamkeit des Betreibers zu jeder Zeit, wenn die Maschine verwendet wird.
- Bedienen Sie alle Maschinen mit äußerster Sorgfalt und benutzen Sie die Maschine nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.

### 24. Verwenden Sie das richtige Werkzeug für die Arbeit

- Benutzen Sie die Maschine nicht für andere Zwecke, für die sie nicht geeignet ist.
- Bei der Auswahl von Ersatzschneidwerkzeugen und Sägeblättern, achten Sie immer darauf, dass diese für das zu bearbeitende Material, welches Sie verwenden möchten, geeignet sind. Falls Sie Zweifel haben, wenden Sie sich zur weiteren Beratungen an den Hersteller.

### 25. Anschließen einer Staubabsaugung

- Verwenden Sie immer eine Staubabsaugung. Die Absaugung sollte geeignete Abmessung und Leistung für die Maschine haben, an der sie angeschlossen wird und ein Filterniveau je nach der Art der aufgenommenen Abfälle. Bitte entnehmen Sie im entsprechenden Abschnitt des Handbuchs die Details über die spezifischen Anforderungen der Staubabsaugung für diese Maschine.
- Die Absaugung sollte vor dem Start der Maschine, an der sie angeschlossen ist, eingeschaltet „ON“ werden. Die Absaugung sollte noch für 30 Sekunden laufen gelassen werden, nachdem die letzte Bearbeitung beendet ist, um jeglichen Restmüll aus der Maschine zu entfernen.

### 26. Vergewissern Sie sich, dass die Maschine sachgemäß geschützt ist

- Benutzen Sie niemals die Maschine, wenn eine der Standard- Sicherheitsschutzeinrichtungen und maschinelle Ausstattung entfernt oder beschädigt ist.
- Bei einigen Maschinen sind Sicherheitsverriegelungen eingebaut, um zu verhindern, dass die Maschine ohne diese Schutzeinrichtungen benutzt werden kann. Versuchen Sie niemals, diese Verriegelungseinrichtung zu überbrücken oder zu verändern, damit die Maschine ohne die Schutzeinrichtungen eingesetzt werden kann.

### 27. Pflegen Sie Ihre Maschine mit Sorgfalt

- Dieses Handbuch gibt klare Anweisungen zur Montage, Aufstellung und Inbetriebnahme der Maschine und auch Details über alltägliche und vorbeugende Wartung, die regelmäßig durch den Anwender durchgeführt werden soll.
- Denken Sie immer daran, die Maschine abzuschalten und den Netzstecker von der Stromversorgung zu trennen, bevor Sie irgendwelche Einricht- oder Wartungsarbeiten durchführen.
- Befolgen Sie die Anweisungen für die Pflege von Zubehörteilen und Verbrauchsmaterial.
- Verwenden Sie keine Druckluft, um die Maschine zu reinigen. Benutzen Sie immer einen Bürste, um den Staub an schwer zugänglichen Stellen zu lösen und eine Absaugung, um die Abfälle aufzunehmen.
- Überprüfen Sie elektrische Kabel regelmäßig, und, wenn sie beschädigt sind, lassen Sie sie von einer autorisierten Servicestelle oder vom qualifizierten Elektriker reparieren.
- Kontrollieren Sie Verlängerungskabel (falls verwendet) regelmäßig und ersetzen Sie sie, wenn sie beschädigt sind.

### 28. Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber

- Einwandfrei gewartete Schneidwerkzeuge lassen sich leichter handhaben und laufen weniger fest.
- Schneidwerkzeuge und Sägeblätter können während des Gebrauchs heiß werden. Seien Sie deshalb äußerst vorsichtig beim Umgang und lassen Sie sie vor dem Wechsel, Einstellen oder Schärfen abkühlen.

### 29. Trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung

- Bei Nichtgebrauch, vor der Wartung, Sägeblattwechsel etc. trennen Sie immer die Maschine von der Stromversorgung.

### 30. Auf beschädigte Teile überprüfen

- Vor Inbetriebnahme der Maschine muss

## 2. Gesundheits & Sicherheitshinweise

sorgfältig überprüft und festgestellt werden, dass sie im einwandfreien Zustand ist und seiner bestimmungsgemäßen Funktion entspricht.

- Überprüfen Sie die Ausrichtung der beweglichen Teile, Schwergängigkeit von beweglichen Teilen, Beschädigungen von Teilen und sonstige Bedingungen, die den einwandfreien Betrieb der Maschine beeinträchtigen können.
- Beschädigte Schutzeinrichtungen oder andere Teile müssen sachgemäß durch eine anerkannte Fachwerkstatt repariert oder ausgewechselt werden, soweit nichts anderes in der Betriebsanleitung angegeben ist.
- Benutzen Sie die Maschine nicht, falls sich der Schalter nicht „ON“ und „OFF“ schalten lässt.
- Lassen Sie defekte Schalter von einem Fachmann ersetzen.

### **31. ACHTUNG!**

Der Gebrauch von jeglichen Zubehör- oder Anbauteilen, anders als in dieser Betriebsanleitung oder von unserer Firma empfohlen, kann Personenschäden, Beschädigung der Maschine und die Aufhebung des Garantieanspruches bedeuten.

### **32. Lassen Sie Ihre Maschine durch einen Fachmann reparieren**

- Diese Maschine entspricht den entsprechenden Sicherheitsanforderungen und Normen für diesen Maschinentyp, wenn sie in Übereinstimmung mit dieser Anweisung, mit allen Standard-Schutzeinrichtungen und maschinellen Ausstattungen verwendet wird. Reparaturen sollten nur von einem Fachmann unter Verwendung von Originalersatzteilen durchgeführt werden. Bei Nichtbeachtung kann es zu erheblichen Gefahren für den Benutzer führen und der Garantieanspruch entfällt.

### **33. Achtung! Der Motor kann während des Betriebs heiß werden**

- Es ist normal, dass bei einigen Maschinen die Motoren während des Gebrauchs heiß werden. Vermeiden Sie das Berühren des Motors während der Benutzung.



# 3. Zusätzliche Gesundheits & Sicherheitshinweise für Drechselbänke

## Sichere Bedienung

### Machen sie sich mit der Maschine vertraut

- Bearbeitungen mit Drechselbänken haben eine lange Historie von schweren Unfällen. Die schwersten Unfälle ereigneten sich durch das Herausfliegen von Werkstücken aus der sich in Betrieb befindlichen Drechselbank. Andere Unfälle können durch das Erfassen von loser Kleidung von dem sich drehenden Werkstück ereignen, oder Hände klemmen sich zwischen dem drehenden Werkstück und den feststehenden Teilen der Drechselbank ein.

### 2. Vor dem Einschalten der Maschine „ON“

- Bevor ein Werkstück an einer Planscheibe befestigt wird, bereiten Sie es so rund wie möglich vor. Dies verringert Vibrationen beim Drechseln. Für weitere Anweisungen gehen Sie bitte zu dem Abschnitt mit dem Titel **‘Vorgesehene Verwendung der Drechselbank’**.
- Stellen Sie die Handstahlauflage auf richtige Höhe und Abstand zum Werkstück ein und überprüfen Sie, dass alle Befestigungen gesichert sind.
- Überprüfen Sie, dass die Größe des Werkstückes sich innerhalb des sicheren Arbeitsvermögens der Drechselbank, wie in der Bedienungsanleitung beschrieben, befindet.
- Wählen Sie die passende Drehzahl für die Größe und Art des Werkstückes aus. Die langsamste Drehzahl ist die sicherste Drehzahl, um ein neues Werkstück zu beginnen.
- Drehen Sie das Werkstück immer von Hand, bevor Sie die Drechselbank anschalten, um sicherzustellen, dass es nicht mit der Handstahlauflage in Kontakt kommt. Sollte das Werkstück die Handstahlauflage während des Betriebs berühren, könnte es auseinander brechen und aus der Drechselbank geschleudert werden.
- Wenn eine Planscheibe verwendet wird, stellen Sie sicher, dass das Werkstück mit Schrauben von geeignetem Durchmesser Länge gut befestigt ist.
- Entfernen Sie jegliche lose Äste und Rinde vom Werkstück, bevor es auf der Drechselbank eingespannt wird.
- Wenn ein Werkstück zwischen die Zentren gespannt wird, vergewissern Sie sich immer, dass der Reitstock passend eingestellt und gesichert wurde. Vergewissern Sie sich, dass der Spannhebel der Pinole vollständig festgezogen wurde.

### 3. Während des Betriebs der Drechselbank

- Vermeiden Sie, dass der Drehstahl sich in das

Werkstück eingräbt, was zum Auseinanderbrechen oder Herausfliegen des Werkstückes aus der Drechselbank führen könnte. Stellen Sie die Handstahlauflage immer auf die richtige Höhe ein. Für weitere Anweisungen gehen Sie bitte zu dem Abschnitt mit dem Titel **‘Vorgesehene Verwendung der Drechselbank’**.

- Vor Bearbeitung eines neuen Werkstückes, welches nicht mittig eingespannt oder unrund ist, stellen Sie die Maschine auf die langsamste Drehzahlein und erhöhen Sie die Drehzahl schrittweise, während das Werkstück durch das Abnehmen von Material ausgeglichener wird. Die Drechselbank zu schnell laufen zu lassen, könnte das Werkstück aus der Drechselbank schleudern, oder Ihnen das Werkzeug aus der Hand reißen.
- Lagern Sie Drehstähle immer an einem sicheren Ort außerhalb des Arbeitsbereiches der Drechselbank. Greifen Sie niemals über ein drehendes Werkstück nach Drehstählen oder Zubehörteilen.
- Versuchen Sie niemals die Position der Handstahlauflage einzustellen, während die Maschine läuft. Schalten Sie die Maschine immer ‘OFF’ (AUS) und warten Sie, bis das Werkstück zum Stillstand kommt, bevor Sie versuchen, jegliche Einstellungen vorzunehmen.
- Spannen Sie kein Werkstück ein, welches ein Übermaß an Rissen, losen Ästen und Rinde hat.
- Halten Sie zu jeder Zeit den Drehstahl gut fest und unter Kontrolle. Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Äste und Fehlstellen im Werkstück frei liegen.
- Beenden Sie sämtliches Handschleifen, bevor Sie das Werkstück aus der Drechselbank nehmen. Überschreiten Sie nicht die für den letzten Schneidvorgang gewählte Drehzahl. Für weitere Anweisungen gehen Sie bitte zu dem Abschnitt mit dem Titel **‘Vorgesehene Verwendung der Drechselbank’**.
- Versuchen Sie nicht, ein Werkstück, welches auf einer Planscheibe gedreht wurde, wieder einzuspannen, es sei denn Sie wollen absichtlich exzentrisch drehen. Sie können ein auf einer Planscheibe gedrehtes Werkstück nicht wieder einspannen und erwarten, dass es rund läuft, da das Holz sich geweitet oder zusammengezogen haben wird.
- Spannen Sie kein zwischen den Zentren gedrehtes Werkstück erneut ein, falls die original Zentren verändert oder entfernt wurden, es sei denn, Sie

# 3. Zusätzliche Gesundheits & Sicherheitshinweise für Drechselbänke

wollen absichtlich exzentrisch drehen.

- Falls Sie ein Werkstück erneut einspannen, stellen Sie die Maschine immer auf die langsamste Drehzahl ein und erhöhen Sie die Drehzahl schrittweise, während das Werkstück durch das Abnehmen von Material ausgeglichener wird.
- Seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie ein Werkstück, welches zwischen den Zentren gedreht wurde, an eine Planscheibe anbauen, oder wenn Sie eine Planscheiben-Dreharbeit zwischen den Zentren für nachfolgende Bearbeitungen einspannen. Vergewissern Sie sich, dass die Drechselbank auf die langsamste Drehzahl eingestellt ist, bevor Sie 'ON' (EIN) schalten.
- Versuchen Sie nicht, irgendwelche Bearbeitungen vorzunehmen, wenn Sie das Werkstück in der Hand halten.
- Bauen Sie keine Reibahle, Fräser, Rundbürste, Polierscheibe, Bohreinsatz oder andere Werkzeuge in die Spindel des Spindelstocks ein.
- Vergewissern Sie sich, dass der Drehstahl zu jeder Zeit Kontakt mit der Handstahlauflage hat und gut aufliegt, bevor das Werkzeug an das Werkstück geführt wird.
- Wenn die Halterung der Handstahlauflage nicht verwendet wird (z.B. beim Schmirgeln), sollte sie vom Spindelstock wegbewegt und die Handstahlauflage entfernt werden.

## 4. Wartung

- Bevor jegliche Wartung durchgeführt und insbesondere wenn die Maschine gereinigt wird, entfernen Sie immer sämtliche Zubehörteile und Werkzeuge von der Maschine.
  - Stellen Sie immer sicher, dass jegliche, an der Drechselbank verwendete Zubehörteile sauber gehalten werden und frei von Rost und Harzablagerungen sind.
  - Halten Sie alle Drehstähle scharf und in guter Kondition. Überprüfen Sie, dass die Handgriffe sicher und nicht gespalten oder beschädigt sind.
5. Diese Maschine fällt unter den Geltungsbereich des "Health & Safety at Work etc. Act 1974" (Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz, etc. Act 1974) und die "Provision & Use of Work Equipment Regulations 1998" (Bereitstellung und Benutzung von Arbeitsmitteln Vorschriften für Geräte 1998). Darüber hinaus ist in den obigen Bestimmungen die Beseitigung oder Kontrolle von Holzstaubrisiken und die „Control of Substances Hazardous to Health (COSHH) Regulations 2002“ (Vorschrift für die Kontrolle von gesundheitsgefährdenden Stoffen (COSHH) 2002) enthalten. Wir empfehlen, dass Sie sich damit befassen und diese Vorschriften befolgen.
- Weitere Hinweise können Sie von der 'The Health & Safety Executive' (Gesundheits- und Sicherheitsdirektion) und deren Webseite [www.hse.gov.uk](http://www.hse.gov.uk) und von dem autorisierten Händler in Ihrem Land erhalten (Einzelheiten auf der Rückseite der Bedienungsanleitung).

# 4. Record Power – Garantieleistung

„**Produkte**“ bezieht sich auf die Produkte, welche von Record Power unter Einhaltung dieser Allgemeinen Bedingungen verkauft werden;

„**Record Power**“ ist eine GmbH mit der Firmen - Registrierungsnummer 4804158, und die registrierte Firmenadresse lautet: Centenary House,

11 Midland Way, Barlborough Links, Chesterfield, Derbyshire, S43 4XA und vertreibt seine Produkte über ein Netzwerk von Vertragshändlern;

„Autorisiertes Vertriebsunternehmen“ ist die benannte Importfirma in Ihrer Region, die in der Regel über ein Netzwerk von autorisierten Händlern verkaufen. Details über autorisierte Vertriebsunternehmen für bestimmte Länder finden Sie in der Betriebsanleitung oder unter [www.recordpower.info](http://www.recordpower.info);

„Vertragshändler“ sind Einzelhändler oder ein Handelsbetrieb, die berechtigt sind, Record Power Produkte an Endverbraucher zu verkaufen.

## 1 Garantie

1.1 Record Power garantiert, dass für einen Zeitraum von 5 Jahren ab Verkaufsdatum die Bauteile der qualifizierenden Produkte (siehe Abschnitte 1.2.1 bis 1.2.9 ) frei von Mängeln durch fehlerhafte Konstruktion oder Herstellung sind.

1.2 Während dieser Zeit repariert oder ersetzt Record Power, ihr autorisiertes Vertriebsunternehmen oder die Vertragshändler alle Teile kostenlos, die sich in Übereinstimmung mit den Absatz 1.1 als fehlerhaft erweisen, unter der Bedingung, dass:

1.2.1 Sie das Verfahren im Schadensfall wie unten in Abschnitt 2 aufgeführt befolgen;

1.2.2 Record Power, unser autorisiertes Vertriebsunternehmen oder Vertragshändler eine angemessene Möglichkeit nach Erhalt der Beanstandungsnotiz geben werden, um das Produkt zu prüfen;

1.2.3 wenn Sie von Record Power, unserem autorisierten Vertriebsunternehmen oder Vertragshändler dazu gebeten werden, das Produkt auf eigene Kosten zum Record Power Betriebsstätte oder zu einem anderen zugelassenen Gewerbe, wie zu unseren autorisierten Händlern oder Vertragshändlern zurückgeben, um die Prüfung durchzuführen;

1.2.4 die besagte Störung nicht durch den industriellen Einsatz, unbeabsichtigte Beschädigung, normaler Verschleiß, mutwillige Zerstörung, Vernachlässigung, falsche elektrische Anschlüsse, ungewöhnliche Arbeitsbedingungen,

Nichteinhaltung unserer Anweisungen, Missbrauch, Veränderung oder Reparatur des Produkts ohne unsere Zustimmung verursacht wurde;

1.2.5 das Produkt nur im Hausgebrauch verwendet worden ist;

1.2.6 der Fehler sich nicht auf Verbrauchsmaterialien wie Schneiden, Kugellager, Antriebsriemen oder andere Verschleißteile bezieht, die aller Voraussicht nach in unterschiedlichen Zeitabständen je nach Nutzung auftreten (für die vollständigen Einzelheiten kontaktieren Sie Record Power oder Ihr lokales autorisiertes Vertragsunternehmen);

1.2.7 das Produkt von Ihnen oder von einem Vorbesitzer nicht zur Vermietung verwendet wurde;

1.2.8 das Produkt von Ihnen gekauft wurde, da die Garantie von einem Privatverkauf nicht übertragbar ist.

1.2.9 wenn das Produkt von einem Einzelhändler gekauft wird, ist die 5 Jahres Garantie übertragbar und beginnt mit dem ersten Verkaufsdatum des Produkts und im Falle eines Garantieanspruchs ist der Nachweis des ursprünglichen Kaufdatums erforderlich, um die Garantiezeit zu bestätigen.

## 2 Verfahren im Schadensfall

2.1 Zunächst wenden Sie sich bitte an den autorisierten Vertragshändler, der Ihnen das Produkt geliefert hat. Unserer Erfahrung nach werden viele anfänglichen Probleme mit Maschinen, die auf vermutete fehlerhafte Teile zurückgeführt wurden, in Wirklichkeit durch korrekte Einstellung oder Anpassung der Maschinen gelöst. Ein guter autorisierter Vertragshändler sollte in der Lage sein einen Großteil der Probleme schneller zu lösen, als die Bearbeitung einer Inanspruchnahme der Garantie zu veranlassen.

2.2 Jeglicher Schaden an dem Produkt, der eine mögliche Inanspruchnahme der Garantie ergibt, muss dem autorisierten Vertragshändler, von dem Sie das Produkt gekauft haben, innerhalb von 48 Stunden nach Eingang gemeldet werden.

2.3 Wenn der autorisierte Vertragshändler, der das Produkt an Sie geliefert hat, nicht in der Lage sein sollte, Ihre Anfrage zu erfüllen, sollte ein Garantieanspruch direkt an Record Power

# 4. Record Power – Garantieleistung

oder das autorisierte Vertragsunternehmen erfolgen. (Einzelheiten über das autorisierte Vertragsunternehmen in Ihrem Land finden Sie in Ihrer Betriebsanleitung oder unter [www.recordpower.info](http://www.recordpower.info)).

Der Anspruch selbst sollte in einem Schreiben mit Datum, Ort des Kaufs, und eine kurze Erklärung des Problems, das zum Anspruch führt, aufgeführt sein. Der Anspruch selbst sollte in einem Schreiben mit Datum, Ort des Kaufs (vorzugsweise mit Kaufbeleg), und eine kurze Erklärung des Problems, das zum Anspruch führt, aufgeführt sein. Wenn Sie eine Telefonnummer oder E-Mail-Adresse hinzufügen, kann es die Inanspruchnahme der Garantie beschleunigen.

- 2.4 Bitte beachten Sie, dass es wichtig ist, dass das Schreiben der Inanspruchnahme der Garantie Record Power oder das autorisierte Vertragsunternehmen spätestens am letzten Tag dieser Garantie erreicht. Verspätete Ansprüche werden nicht berücksichtigt.

## 3 Haftungsbeschränkungen

- 3.1 Wir liefern nur Produkte für den häuslichen und privaten Gebrauch. Sie stimmen zu, dass Sie das

Produkt nicht für kommerzielle, gewerbliche oder wiederverkäufliche Zwecke verwenden und wir keine Haftung für den entgangenen Gewinn, Geschäftsverlust, Betriebsausfall oder Verlust von Geschäftschancen übernehmen.

- 3.2 Diese Garantie verleiht keinerlei Rechte, mit Ausnahme derjenigen, die oben ausdrücklich beschrieben wurden und deckt keine Ansprüche für Folgeschäden oder Beschädigungen. Diese Garantie wird als zusätzliche Leistung angeboten und hat keinen Einfluss auf Ihre gesetzlichen Rechte als Verbraucher.

## 4 Bemerkung

Diese Garantie gilt für alle Produkte, die von einem Vertragshändler von Record Power innerhalb des Vereinigten Königreichs Großbritannien und Nordirland gekauft wurden. Garantiebedingungen können in anderen Ländern abweichen - bitte erkundigen Sie sich bei dem autorisierten Vertragsunternehmen in Ihrem Land (Einzelheiten über das autorisierte Vertragsunternehmen in Ihrem Land finden Sie in Ihrer Betriebsanleitung oder unter [www.recordpower.info](http://www.recordpower.info)).

# 5. Sichere Verwendung des Spannfutters

1. Die Maschine sollte von der Stromversorgung getrennt werden, wenn ein Spannfutter an- oder abgebaut wird.
2. Bedienen Sie die Maschine nicht mit montiertem Spannfutter, es sei denn, dass Werkstück ist positioniert, da sich sonst die Bauteile gefährlich lösen könnten.
3. Bevor sie die Maschine starten, vergewissern sie sich, dass das Werkstück sicher im Spannfutter gesichert ist, dass sich keine losen Bauteile im Spannfutter befinden und das das Spannfutter fest am Spindelkopf der Maschine befestigt wurde.
4. Drehen Sie das Werkstück von Hand, um sich zu vergewissern, dass nichts seinen Rundlauf behindert, überprüfen Sie, dass alle anderen Maschinenteile (insbesondere die Handauflage) sicher festgeklemmt wurden.
5. Halten Sie sich von dem Pfad der Drehbewegung beim Starten und beim ersten Ansetzen des Werkzeugs fern. Sollten Zweifel bestehen, ob es sicher ist fortzufahren - halten Sie die Maschine an und prüfen Sie, ob das Werkstück noch sicher befestigt ist.
6. Das Spannfutter sollte niemals rückwärts laufen

gelassen werden, da es sich dadurch gefährlich lösen könnte.

7. Größere Werkstücke sollten auf der langsamsten Stufe laufen, bis der Bediener ausreichende Erfahrung hat, um die Drehzahl sicher zu erhöhen.
8. Seien Sie beim Drechseln vorsichtig, dass Sie das Spannfutter nicht berühren, insbesondere in der Nähe der Lücken zwischen den Spannbacken.
9. Schmirgeln Sie keine spiralförmigen Werkstücke, während die Maschine läuft. Dies ist eine sehr gefährliche Methode, da die Spirale als Schnellvorschubmechanismus wirkt und Alles in die Wendel über die Gesamtlänge lenkt.
10. Wenn schweres, un rundes Holz gedrechselt wird, ist die Sicherheit der Befestigung höchst wichtig. Da jedoch jedes Stück Holz einzigartig ist, ist es schwierig, präzise Regeln festzulegen. Es wird empfohlen, das ein Neuling zum Drechseln großer Durchmesser zuerst Erfahrungen mit kleineren Arbeiten sammeln sollte - und sich schrittweise bis zur maximalen Größe, die er erreichen möchte, hocharbeitet. Überprüfen Sie regelmäßig die Sicherung des Holzes, erlangen Sie Wissen darüber, was ausreichend ist und was nicht, für die spezielle ausgeführte Arbeit.

# 6. Vorgesehene Verwendung der Drechselbank

## Bestimmungsgemäße Verwendung der Drechselbank

Die Drechselbank wurde für Drechseln von Holz zwischen den Spitzen oder auf dem Spindelstock (mit geeignetem Zubehör), zum Sanden oder Auftragen von Farben/Lacken entwickelt. Sie darf nicht für einen anderen Zweck verwendet werden. Bei Nichtbeachtung erlischt die Garantie und kann dem Benutzer schwere Verletzungen zufügen.

## Arbeitsschutz

Lesen Sie bitte die Gesundheits- und Sicherheitshinweise in dieser Bedienungsanleitung und die speziellen Gesundheits- und Sicherheitshinweise bezüglich des Drechsels. Zusätzlich wird empfohlen sicherzustellen, dass der Arbeitsbereich ausreichend mit einer Staubabsaugung und einem Luftfilterungssystem ausgestattet ist.



Atemschutzausrüstung sollte auch verwendet werden, um die Lunge so wenig wie möglich gefährlichem Feinstaub auszusetzen. Ermitteln Sie stets die Eigenschaften des zum Drechseln verwendeten Holzes und seien Sie besonders vorsichtig, wenn Sie mit gefährlichen und krebserregenden Materialien arbeiten.



Augenschutz muss stets getragen werden. Bedingt durch die Eigenschaften des Drechsels, Holzspäne, Staub und Splitter können bei hohen Drehzahlen abgeworfen werden, was geeigneten Augenschutz notwendig macht.

## Befestigen von Holz an einer Planscheibe oder einem Spannutter

Bevor Sie ein Werkstück an eine Planscheibe oder Spannutter anbauen (nicht mitgeliefert), ist es empfehlenswert, das Holz so gut wie möglich in eine zylindrische Form zu bringen, siehe **Abb. 6.1**. Drechseln von unwüchsigem Holz erhöht Drechselbank Vibrationen, das Risiko, dass es von der Drechselbank geworfen wird, erhöhtes Risiko von Eingraben des Holzmeißels und macht die korrekte Positionierung der Handauflage bedingt durch unterschiedliche Abstände schwierig.

## Einspannen von Holz zwischen den Spitzen

Wenn zwischen den Spitzen gedrechselt wird, ist es notwendig, das Holz korrekt und sicher einzuspannen, so dass das Risiko, dass es aus der Drechselbank

Abb. 6.1

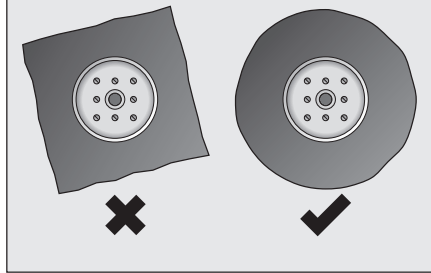
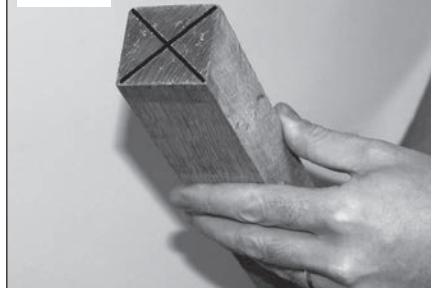


Abb. 6.2



# 6. Vorgesehene Verwendung der Drechselbank

geschleudert wird, reduziert wird. Es ist weiterhin absolut notwendig, das Holz so mittig wie möglich einzuspannen. Dies reduziert den Aufwand des notwendigen Schruppens und vergrößert auch den möglichen Durchmesser des fertigen Werkstückes.

1. Wenn ein quadratisches oder rechteckiges Rohprofil verwendet wird, markieren Sie zwei Linien, eine von jeder gegenüberliegenden Seite zur Anderen, an jedem Ende des Rohlings. Die Stelle, an der die Linien sich überschneiden, ist die Mitte des Rohlings. Siehe **Abb. 6.2**. Wenn unregelmäßig geformtes Holz verwendet wird, ist ein Zentrumsfinder ein außerordentlich wertvolles Werkzeug.

2. Nehmen Sie den mitgelieferten 4-Zack Mitnehmer und halten Sie seine Spitze direkt auf den Mittelpunkt eines der Enden des Rohlings. Schlagen Sie den 4-Zack Mitnehmer mit angemessener Kraft mit einem weichen Hammer (entweder aus Plastik, Gummi oder Holz), bis er ins Holz greift. Siehe **Abb. 6.3**.

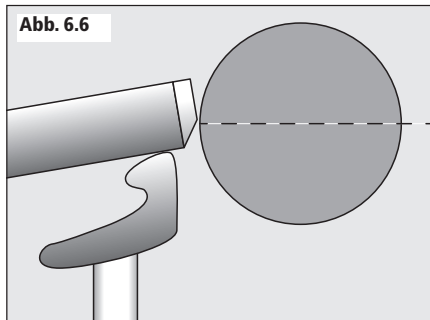
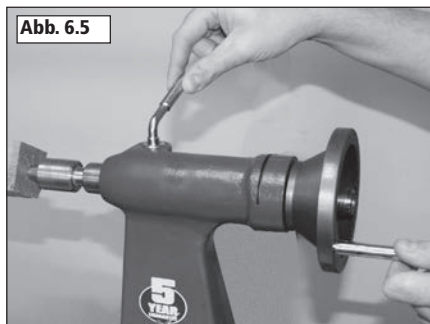
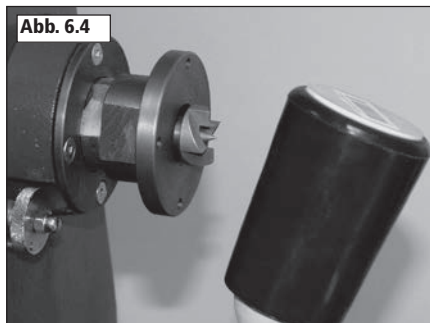
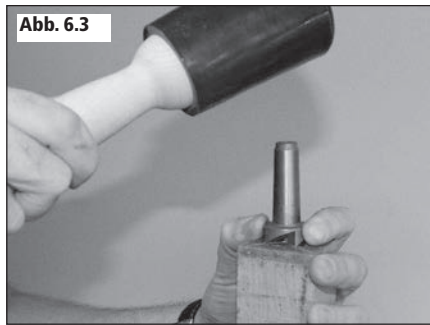
3. Stecken Sie den 4-Zack Mitnehmer vorsichtig in die Spindelstock-Spindel der Drechselbank, **Abb. 6.4** und vergewissern Sie sich durch festes Schlagen mit einem Klöpfel, dass er richtig in der Spindel sitzt.

4. Schieben Sie den Reitstock auf dem Bett nach oben, bis die Reitstockspitze fast das andere Ende des Rohlings berührt. Verriegeln Sie den Reitstock in dieser Position und benutzen Sie das Handrad, um die Reitstockspitze auszufahren, bis es den Rohling fest mit der Spitze festhält. Siehe **Abb. 6.5**. Benutzen Sie dann den Reitstock-Spannhebel, um die Position zu arretieren. Der Rohling ist nun erfolgreich eingespannt und zum Drechseln bereit.

## Positionieren der Handauflage

Es ist äußerst wichtig, sicherzustellen, dass die Handauflage korrekt positioniert ist, bevor Sie die Drechselbank einschalten. Bringen Sie die Handauflage nahe an das Holz, mit genügend Raum, um den Holzmeißel mit Leichtigkeit zu bewegen. Drehen Sie das Holz von Hand, um sicherzustellen, dass es die Handauflage nicht berührt. Wenn die Drechselbank ohne dies zu überprüfen gestartet wird und das Holz berührt die Handauflage, besteht das Risiko, dass das Holz aus der Drechselbank geschleudert wird und Verletzungen verursacht. Versuchen Sie niemals, die Position der Handauflage während des Betriebs der Drechselbank zu verändern.

Die Höhe der Handauflage ist auch wichtig und variiert, abhängig vom verwendeten Holzmeißel. Wenn eine Schruppröhre verwendet wird, sollte die Schneidkante mit der Mitte des Werkstücks in Kontakt kommen, siehe **Abb. 6.6**. Wenn ein schräger Flachmeißel verwendet



# 6. Vorgesehene Verwendung der Drechselbank

wird, sollte die Schneidkante etwa  $\frac{3}{8}$ " (10 mm) oberhalb der Mitte angesetzt werden, siehe **Abb. 6.7**. Die Schneidkante einer Spindelformröhre sollte mit dem Werkstück etwa  $\frac{3}{8}$ " (10 mm) unterhalb der Mitte in Kontakt kommen, siehe **Abb. 6.8**.

## Verwendung der Schruppröhre

Der erste Schritt beim Dreheln zwischen den Spitzen ist ausnahmslos das 'Vorschruppen' des Rohlings. Dies beinhaltet das Herunterdrehen eines viereckigen Rohlings auf eine zylindrische Form mit einer Schruppröhre, vorbereitet zum Formen des Endstückes. Schruppröhren sind normalerweise so geschliffen, dass sie einen  $45^\circ$  Winkel haben. Unter Verwendung der Handauflage als Auflage für die Schneide, führen Sie die Schneide in einem Winkel an das Werkstück, siehe **Abb. 6.9**.

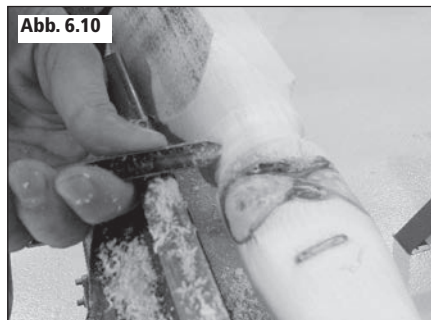
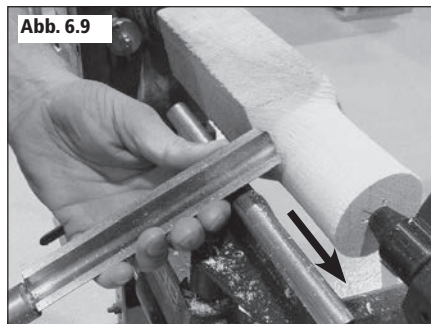
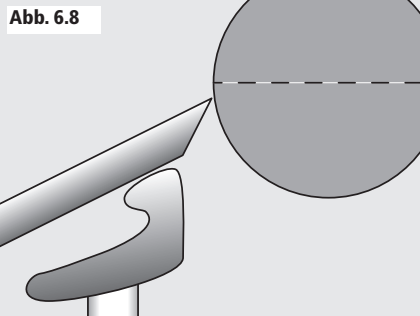
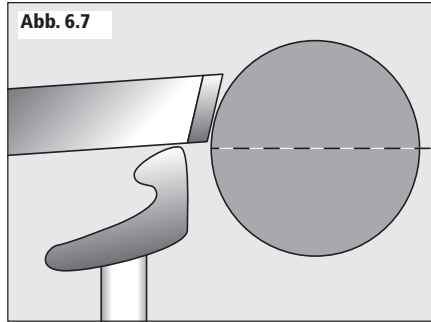
Wenn die Schruppröhre an das Werkstück geführt wird, sollte die abgeschrägte Kante schaben, ohne zu schneiden. Um damit zu schneiden, heben Sie den Griff des Werkzeugs, um die Schneidkante mit dem Holz in Kontakt zu bringen. Bewegen Sie die Schneide in leichten Durchgängen nach außen, in Richtung der Kante des Holzes, in welche die Schneide zeigt, **Abb. 6.9**. Bewegen Sie das Werkzeug niemals zurück, da dieses das Risiko erhöht, das Holz zu zersplittern und Verletzungen zu verursachen.

## Verwendung der Spindelformröhre

Eine Spindelformröhre wird zum Formen des Endprofils eines Spindelstabes verwendet und kann feinere Arbeiten ausführen, als eine Schruppröhre. Es wurde speziell für das Schneiden von Wölbungen und Kehlen entwickelt. Die Schneide sollte gerade unterhalb der Mitte des Holzes in Kontakt kommen. Legen Sie sie auf die Handauflage und führen Sie die Schneide in einem Winkel zum Werkstück, **Abb. 6.10**, und schaben Sie die abgeschrägte Kante am Holz. Heben Sie den Griff des Werkzeugs, um die Schneide zum Dreheln anzulegen. Wie mit der Schruppröhre, machen Sie kontrollierte und leichte Durchgänge und versuchen Sie, nicht zu viel Holz auf einmal abzunehmen. Versuchen Sie niemals, eine Spindelformröhre für Arbeiten an einer Schüssel oder Aushöhlarbeiten zu verwenden, da der Winkel der Schneidkante des Meißels zu flach ist und ihn in das Werkstück eingräbt, oder Ihnen das Werkzeug aus der Hand reißen wird.

## Verwenden des schrägen Flachmeißel

Schräge Flachmeißel sind in zwei Ausführungen erhältlich. Flach und Oval. Das gewölbte Profil ist von Vielen bevorzugt, da es bessere Ergebnisse einfacher erzeugt. Schräge Flachmeißel sind ideal, um Wulste zu dreheln, Profile zu verbessern und sie können zum Erzeugen einer glatten Oberfläche des Werkstückes



# 6. Vorgesehene Verwendung der Drechselbank

verwendet werden. Der schräge Flachmeißel sollte horizontal an das Werkstück geführt werden, mit der Schneide auf der Handauflage liegend, **Abb. 6.11**, und wie vorher mit der abgeschrägten Kante am Werkstück schaben und durch anheben des Griffs sorgfältige, kontrollierte Schnitte ausführen.

## Weitere Einsatzmöglichkeiten

Die obigen Richtlinien geben Ihnen grundlegende Anweisungen zu einigen der gebräuchlichsten Drechselmethoden. Es sind eine große Auswahl von speziellen Meißeln und vielen ergänzenden Zubehörteilen für Record Power Drechselbänke erhältlich, was es ermöglicht, eine enorme Vielfalt an Arbeiten auszuführen. Für weitere Hinweise zu fortgeschrittenen, sicheren und effektiven Drechselarbeiten, nehmen Sie bitte an einer fachlichen Schulung teil.



## Drehzahlen der Drechselbank

Um die möglichst sichere Verwendung zu gewährleisten, ist es wichtig zu wissen, welche Drehzahlen am Besten zu welchen Aufgaben passen. Im Allgemeinen, die langsameren Drehzahlen sollten für die anfängliche Drechselarbeit und das Schruppen aus großen Stücken verwendet werden und die langsamste Drehzahl, wenn große Stücke unwuchtig sind. Dies verringert die Möglichkeit, dass das Werkstück aus der Drechselbank geschleudert wird.

Mittlere Drehzahlen sind sehr gut für allgemeine Drechselarbeiten geeignet, welche keine großen Belastungen auf die Spindel der Drechselbank ausübt, zum Beispiel wenn die Konturen von Spindelstäben und einigen kleinen Schüsseldrechselarbeiten gefertigt werden.

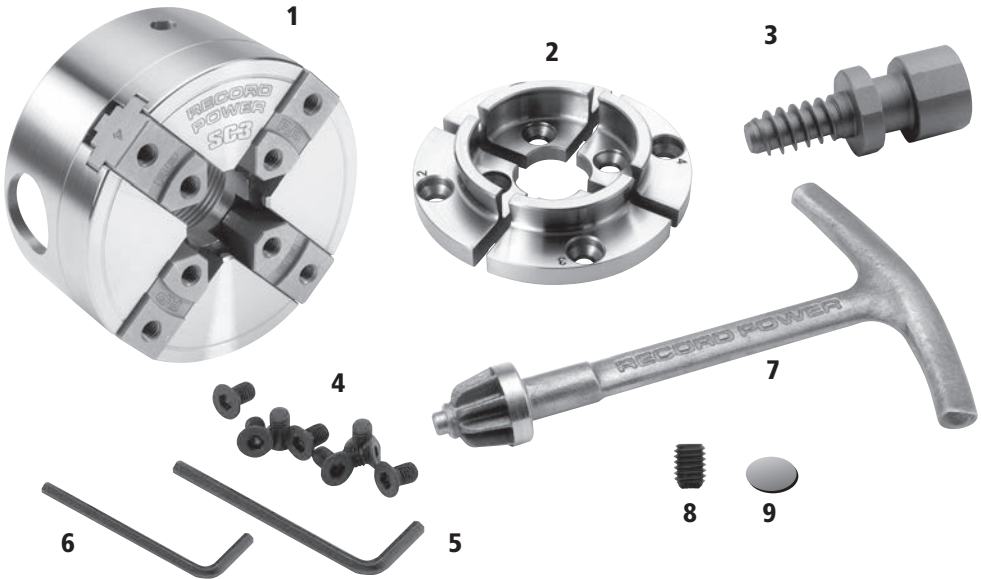
Die höchsten Drehzahlen sollten nur für Arbeiten mit kleinen Durchmessern verwendet werden, wo die Größe des Werkstücks relative klein ist und dadurch ein kleineres Risiko von Beschädigungen darstellt. Besondere Vorsicht ist geboten, wenn auf den höchsten Drehzahlen gedrechselt wird, wo nur ein relativ geringer Druck ausgeübt wird.

Beim Sanden sollte man vorsichtig sein, dass man nicht die Hand des Bedieners oder das Werkstück verbrennt. Es wird empfohlen, nicht die für den letzten Drechselvorgang gewählte Drehzahl zu überschreiten. Sollten Zweifel bestehen, wählen Sie eine langsame Drehzahl.



# 7. Lieferumfang

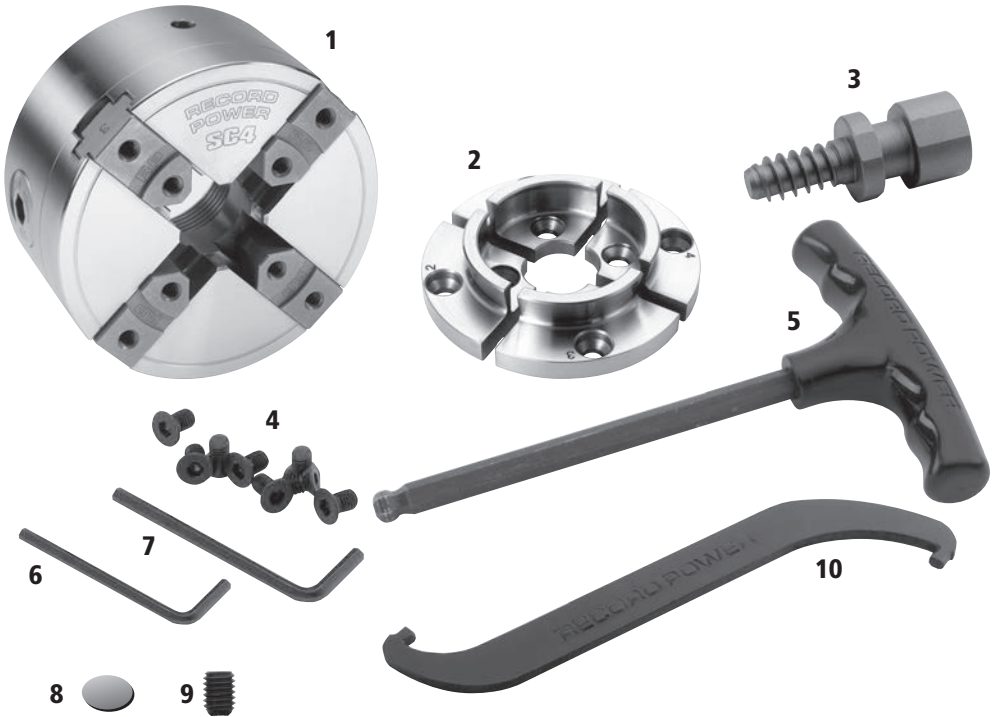
## SC3 Spann- und Spreitzfutter Set



- 1 SC3 Spann- und Spreitzfutter
- 2 Standard Backen 50 mm (2")
- 3 Schraubeneinsatz
- 4 M6 x 10 mm Imbus- Senkkopfschrauben 8x
- 5 4 mm Imbusschlüssel
- 6 3 mm Imbusschlüssel
- 7 SC3 Futterschlüssel
- 8 M6 x 6 mm Madenschraube (Abdrehsicherung)
- 9 Schutzscheibe (Leder)

# 7. Lieferumfang

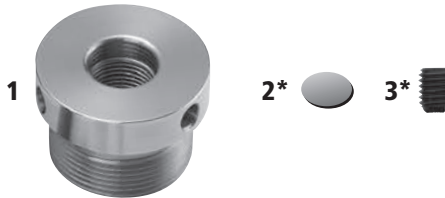
## SC4 Professionelles Spann- und Spreitzfutter Set



- 1 SC4 Professionelles Spann und Spreitzfutter
- 2 Standard Backen 50 mm (2")
- 3 Schraubeneinsatz
- 4 M6 x 10 mm Imbus- Senkkopfschrauben 8x
- 5 SC4 Futterimbusschlüssel
- 6 3 mm Imbusschlüssel
- 7 4 mm Imbusschlüssel
- 8 Schutzscheibe (Leder)
- 9 M6 x 6 mm Madenschraube (Abdrehsicherung)
- 10 Spezialschlüssel zum abschrauben des Futter von der Spindelaufnahme

# 7. Lieferumfang

## Futtereinsatz



- 1 Futtereinsatz
- 2 Abdeckscheibe\*
- 3 M6 x 6 mm Madenschraube\*

\* Die Madenschraube und die Abdeckscheibe werden nur bei folgenden Gewindegrößen mitgeliefert:

**62125** Adapter für Gewindeaufnahme M33 x 3,5 ISO

**62132** Adapter 1-1/4" x 8 TPI UNS-RH für DVR-XP & 1624-44 Drechselbänke

**62133** Adapter 1" x 8 TPI UNC RH

Die Futtereinsätze sind in folgenden Aufnahmegrößen erhältlich:

**62113** Adapter M20 x 1.5 RH

**62125** Adapter RH M33 x 3.5 ISO

**62128** Adapter 3/4" x 16 TPI UNF RH

**62130** Adapter RH M30 x 3.5 RH

**62132** Adapter 1-1/4" x 8 TPI UNS-RH für DVR-XP & 1624-44 Drechselbänke

**62133** Adapter 1" x 8 TPI UNC RH

**62152** Adapter M18 x 2.5 RH

**62157** Adapter blank. Kann bis zu einer Bohrung von 30mm aufgebohrt werden

# 8. Einsatz

Die SC3 und SC4 Drechselfutter werden mit einem Korrosionsschutzöl ausgeliefert um rosten zu verhindern. Entfernen sie vor der Verwendung dieses Öl mit einem einfachen fettlösendem Mittel und einem weichen Tuch.

Einige Drechselfutter haben ein Direktgewinde auf der Rückseite, das mit einer kompatiblen Drechselbank übereinstimmt. Das bedeutet das Drechselfutter kann direkt auf die Spindelnase aufgeschraubt werden (**Abb.8.1**). Vergewissern sie sich dass das Drechselfutter bis zum Anschlag aufgeschraubt wird. Die hintere Fläche des Drechselfutters soll an der Schulter der Spindelnase anstehen. Bevor sie das Drechselfutter aufschrauben kontrollieren sie dass die Aufnahme des Gewindes mit dem der Spindelnase übereinstimmt.

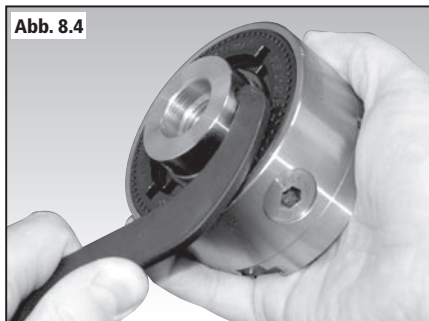
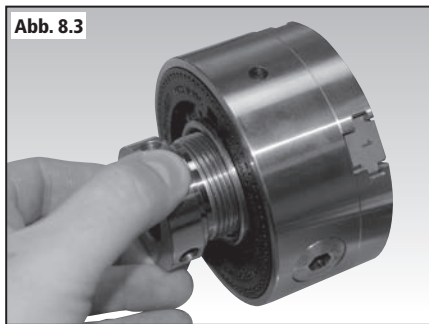
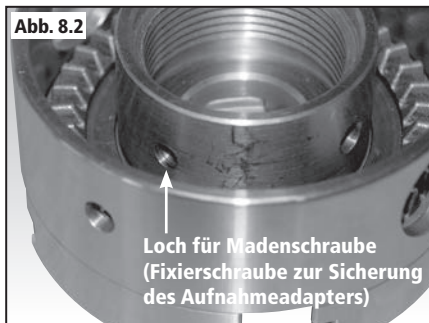
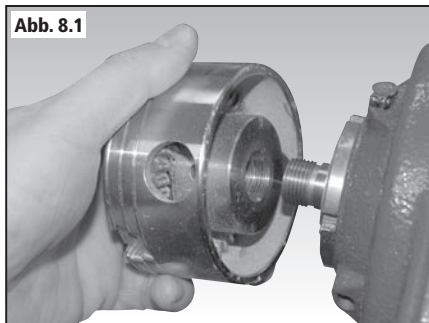
Das SC3 Drechselfutter mit der M33 x 3.5 mm Direktaufnahme und 1" x 8 TPI Aufnahme kann auf Drechselbänken mit Links- Rechtslauf verwendet werden, da es durch die Madenschraube gegen ablaufen gesichert werden kann. Wenn die Drechselbank im Gegenlauf arbeitet, muss sichergestellt sein, dass das Drechselfutter gegen das ablaufen von der Spindel durch die Madenschraube fixiert ist. Wenn das Drechselfutter bis zum Anschlag auf die Spindelnase aufgeschraubt ist, platziere die Schutzscheibe im seitlichen Loch Im Drechselfutter und schraube sodann die M6 x 6 Madenschraube fest, (**Abb. 8.2**). Wenn das Drechselfutter bis zum Anschlag auf die Spindelnase aufgeschraubt ist, platziere die Schutzscheibe im seitlichen Loch Im Drechselfutter und schraube sodann die M6 x 6 Madenschraube fest, (**Abb. 8.2**).



**Achtung! Nur die Versionen M33 x 3,5 oder 1 1/4" x 8 TPI der Direktgewindefutter können im Rückwärtslauf verwendet werden. Andere Gewindeausführungen haben keine Gewindebohrung für die Sicherungsschraube und können nicht sicher verwendet werden, wenn die Drehrichtung umgekehrt wird.**

Die Versionen mit Gewindeeinsatz der Drechselfutter müssen mit einem Gewindeeinsatz verwendet werden, der zu der Drechselbank passt, auf der sie verwendet werden sollen. Bevor sie das Drechselfutter benutzen müssen sie den Aufnahmeadapter an der Rückseite des Drechselfutters, in das vorhandene M40 x 2 mm Gewinde einschrauben.

Versichere dich dass das Gewinde im Drechselfutter und vom Aufnahmeadapter frei von Staub und Schmutz sind, schraube den Aufnahmeadapter dann in den hinteren Teil des Drechselfutters, **Abb 8.3**, bis der Flansch der Aufnahme am Drechselfutter ansteht. Fixiere es dann



# 8. Einsatz

durch spannen mit dem Spezialschlüssel, **Abb. 8.4**.

Die Madenschraube muss nun festgeschraubt werden um zu verhindern, dass sich der Aufnahmeadapter beim Arbeiten mit anderer Drehrichtung nicht vom Drechselfutter löst. Im normalen Gebrauch zieht sich der Adapter von selbst fest.

An der Seite des Futterkörpers ist eine Bohrung um die Madenschraube zum klemmen, **Abb. 8.5**. An der Rückseite des Futters ist eine Nute die auch Zugang zu dieser Bohrung gewährt, dadurch können sie die Madenschraube einfach positionieren, **Abb. 8.5**. Das SC4 Drechselfutter wird mit einer Lederschutzscheibe und einer Madenschraube geliefert, diese benötigen sie um den Gewindeeinsatz im Futterkörper zu sichern.

Legen sie die Lederschutzscheibe so in die Bohrung, dass sie das Gewinde schützt. Siehe **Abb. 8.6**.



**ACHTUNG: Die Schutzscheibe aus Leder verhindert, dass das Gewinde des Aufnahmeadapters durch die Madenschraube verletzt wird.**

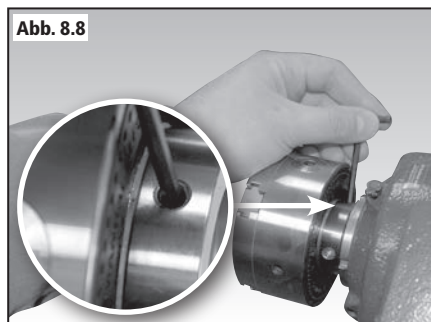
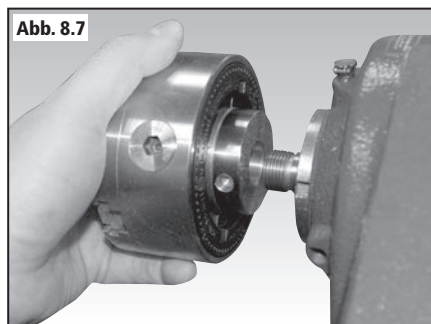
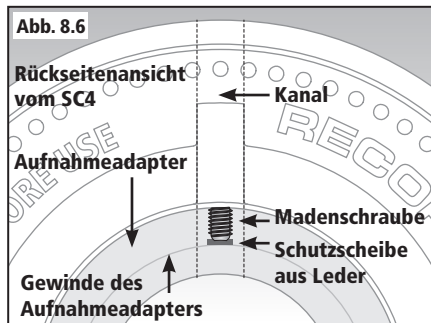
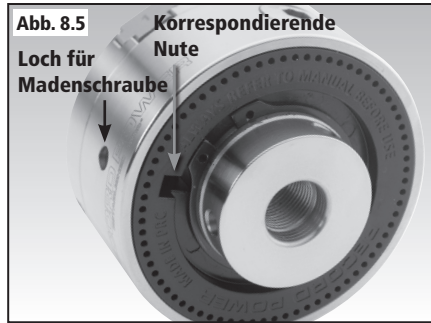
Schrauben sie nun die Madenschraube in dieses Loch mit der Seite an jener der Imbusschlüssel angesetzt werden kann nach aussen. **Abb. 8.6**.

Ziehen sie die Madenschraube nun mit einem 3 mm Imbusschlüssel fest an, sodass der Aufnahmeadapter gegen verdrehen gesichert ist.

Das Futter kann nun auf die Spindel der Drehelbank vorsichtig aufgeschraubt werden (**Abb. 8.7**) bis der Aufnahmeadapter an der Schulter der Hauptspindel ansteht.

Aufnahmeadapter mit gewissen Gewindegrößen sind mit einer Gewindebohrung am Kragen ausgestattet und werden mit einer Schutzscheibe aus Leder und einer Madenschraube M6 x 6 mm geliefert. Dies ermöglicht das fixieren des Aufnahmeadapters an der Hauptspindel und dadurch kann auch bei umgedrehter Drehzahl gearbeitet werden. Finde die Liste jener Aufnahmeadapter im Kapitel Lieferumfang.

Wenn die Drehelmaschine im Gegenlauf verwendet wird, muss das Drechselfutter unbedingt auf der Spindel fixiert werden um es vor unerwünschtem ablaufen zu schützen. Wenn das Drechselfutter fest auf der Spindel aufgeschraubt ist, plazieren sie die Schutzscheibe aus Leder in der Bohrung im Aufnahmeadapter und schraube dann die Madenschraube M6 x 6 fest, **Abb.8.8**.



# 8. Einsatz



**ACHTUNG:** Verwenden sie nur die dafür vorgesehenen Aufnahmeadapter für Arbeiten im Gegenlauf. Aufnahmen die diese Sicherungsmöglichkeit nicht haben sind für Arbeiten im Gegenlauf nicht geeignet.

## Fixieren der Standard Backen am SC3 & SC4

Vor dem Arbeiten mit dem Drechselfutter müssen die Backen aufgeschraubt werden. Die verstellbaren Backen im Futterkörper sind nummeriert (**Abb. 8.9**). Auch die Backen die aufgeschraubt werden sollen sind nummeriert **Abb. 8.10**.

Beide Futter sind mit einem Zahnkranz Mechanismus ausgestattet der das Verstellen der Grundbacken ermöglicht. Das SC3 wird mit einem Futterschlüssel wie in **Abb. 8.11** gezeigt ausgeliefert.

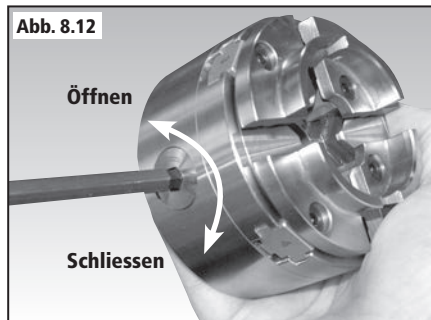
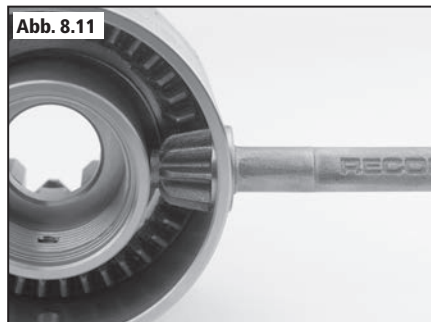
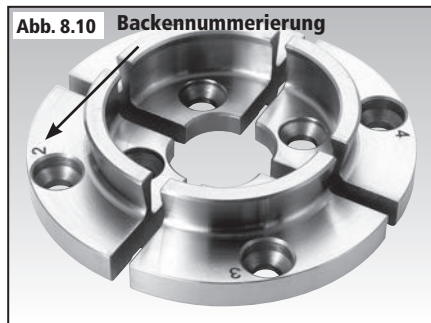
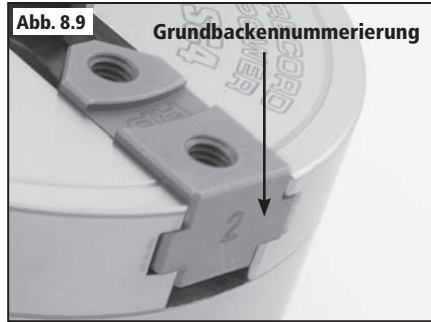
Das SC4 Futter wird mit einem 8 mm Imbusschlüssel mit Kugelkopf wie in **Abb. 8.12** ausgeliefert. In beiden Fällen werden die Schlüssel im Uhrzeigersinn gedreht um die Backen zu schließen bzw. gegen den Uhrzeigersinn gedreht um sie zu öffnen.



**Bitte beachten sie:** Der Grundbacken mit der Nummer 1 stoppt an einem Anschlag um nicht über den Futterkörper hinauszustehen (Gefahrenquelle) Versuchen sie nie mit Gewalt die Backen weiter zu öffnen.



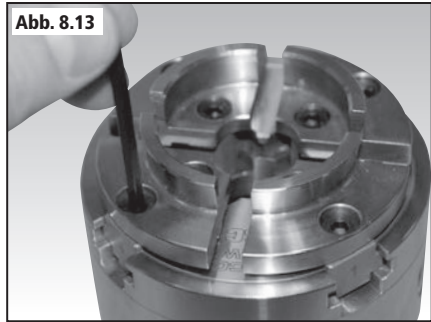
**ACHTUNG:** Wenn die die Standardbacken zum Spannen oder zum Spreitzen verwenden oder den Schraubeneinsatz benutzen, dann starten sie die Maschine immer in der kleinst möglichen Drehzahl. Erhöhen sie die Drehzahl nur, wenn sie sicher sind dass das Werkstück nicht aus dem Futter fliegt. Für weitere Informationen lesen sie bitte das Kapitel: Vorgesehene Verwendung der Drechselbank oder machen sie eine professionelle Schulung.



# 8. Einsatz

**Wichtig:** Die Standard 50 mm (2") Backen sind flexibel einsetzbar und für den generellen Gebrauch. Sie sind aber nicht für alle Drechselarbeiten verwendbar. Record Power bietet eine komplette Serie von unterschiedlichen Backen für alle Bearbeitungen an. Stellen sie sicher, dass sie immer die richtigen Backen für ihre Anwendung verwenden.

Bevor sie die Backen befestigen, stellen sie sicher dass sie frei von Staub und Spänen sind. Es wird empfohlen die Senkkopfschrauben M6 x 6 mm mit etwas Öl einzulassen, damit sie gegen Rost geschützt sind.



**Wichtig!** Sowohl das SC3 als auch das SC4 Futter werden mit sehr strengen Toleranzvorgaben gefertigt um einen ein Höchstmass an Genauigkeit zu gewährleisten. Bei beiden Futter ist die Axiale Rundlaufgenauigkeit maximal 0,1 mm und die radiale Rundlaufgenauigkeit maximal 0,15 mm. Um die bestmögliche Rundlaufgenauigkeit zu erreichen müssen die Backen korrekt montiert werden.

Fixiere die Backen auf den korrespondierenden Grundbacken wie in **Abb. 8.13**, gezeigt. Ziehen sie die Schrauben noch nicht fest an sodass ein verschieben der Backen noch möglich ist. Nun Schliessen sie die Backen komplett, sodass sich die leicht aufgeschraubten Backen selbst Zentrieren und dadurch die höchste Rundlaufgenauigkeit erreichen. Achten sie beim festschrauben, dass sie das Gewinde nicht beschädigen. Das festziehen der Schrauben erfolgt mit den 4 mm Imbusschrauben.

Sobald die Backen am Futterkörper befestigt sind, schrauben sie das komplette Drechselfutter auf die Spindelnase.



**ACHTUNG:** Vergessisern sie sich immer ob das Werkstück ausreichend durch das Futter gehalten wird und nicht herausfliegt.

# 8. Einsatz



## Kompatibilität der Backen von anderen Herstellern

Die RECORD POWER SC-Reihe ist ein exklusives System, das die bisher von uns verkauften Systeme verbessern soll. Um unseren Kunden die das frühere System „Record Power – Nova Serie“ G3 oder Supernova 2 besitzen die uneingeschränkte Möglichkeit zu geben auf das neue System zu wechseln, wurde dieses so entwickelt dass sowohl die alten Backen auf die neuen Futter passen, sowie die neuen Backen auf die alten Futter. Dabei ist folgendes zu beachten:

**SICHERHEIT** – Es ist wichtig das folgende Montagebeschreibung wie beschrieben beachtet wird. Wenn sie den beschriebenen Prozess befolgen, aber die Backen (egal von welchem Hersteller) nicht korrekt auf den Führungsbacken aufliegen, nicht korrekt wie in dieser Anleitung erläutert zentrieren oder nach der Zentrierung nicht sicher verschraubt wurden, dann sollten die Backen nicht gebraucht werden, bis diese Probleme gelöst sind.

NOVA Futter öffnen und schließen umgekehrt wie die RECORD POWER SC Futter. Wir haben unsere Drechselfutter der Intuition folgend so entwickelt dass sie wenn sie den Schlüssel im Uhrzeigersinn drehen schließen. Daher ist bei der Verwendung von NOVA Backen auf RECORD POWER SC Futtern zu beachten, dass die Nummerierung der Backen von NOVA unterschiedlich zu der Nummerierung der RECORD POWER SC Backen und Gleitbacken sind.

## Fixieren von NOVA Backen auf RECORD POWER SC Futtern

NOVA Backe 1 und 3 sollen mit Backenföhrung 1 und 3 an dem RECORD POWER SC Futter so wie bei der Verwendung von originalen RECORD POWER Backen übereinstimmen. Die Backe mit der Nummer 2 soll aber auf der Backenföhrung mit der Nummer 4 montiert werden und Backe Nummer 4 auf der Backenföhrung mit der Nummer 2 (das ist genau gegengleich zu dem wie sie die originalen RECORD POWER Backen am RECORD POWER Futter montieren, denn dort müssen die jeweiligen Nummern bei Backen und Backenföhrung genau übereinstimmen).

Andere Hersteller haben auch Futter und Backen

mit derselben Montagespezifikation hergestellt, wenn sie solche Backen von anderen Herstellern verwenden, kontrollieren sie die Richtung der Backenföhrungsbewegung wie folgt:

**RECORD POWER SC Futter** – Der Futterschlüssel wird im Uhrzeigersinn gedreht um das Futter zu schließen und gegen den Uhrzeigersinn um es zu öföfnen. Hersteller die die gleiche Drehrichtung zum Schließen oder Öföfnen haben und über die gleiche Backenaufnahmespezifikation verfögen können die Backen in der gleichen Weise wie die RECORD POWER Futter aufnehmen. Backennummer entspricht in diesem Fall auch der Nummer der Föhrungsbacken. Stellen sie sicher, dass sie die Betriebsanleitung des jeweiligen Herstellers beachten und prüfen sie den einwandfreien Sitz der Backen vor Gebrauch. Sollten sie irgendwelche Bedenken haben, klären sie das Bitte mit dem jeweiligen Hersteller vorher ab.

**NOVA Futter** – Der Futterschlüssel wird gegen den Uhrzeigersinn gedreht um die Backen zu schließen und im Uhrzeigersinn um sie zu öföfnen. Andere Hersteller verwenden eventuell auch dieses System. In diesem Fall muss Backe Nummer 1 und 3 mit Backenföhrung Nummer 1 und 3 zusammenpassen aber Backe Nummer 4 sollte auf Backenföhrung Nummer 2 und Backe Nummer 2 auf Backenföhrung Nummer 4 befestigt werden.

Record Power stellt die Futter auf CNC Maschinen her, die richtige Metallurgie und das korrekte Design, verleihen unserem Futter die erforderlichen Toleranzen und Attribute die für das Holzdrechseln notwendig sind. Wir haben hohe Qualitätsstandards und garantieren einen problemlosen Gebrauch, wenn die Verwendung wie in der Anleitung beschrieben erfolgt, selbst wenn sie Backen von anderen Herstellern verwenden. Wichtig ist dass wir die Garantie nur für die eigenen Backen und Futter übernehmen können. Für Backen und Futter anderer Hersteller können wir keine Garantie übernehmen. Bitte nehmen sie Kontakt mit dem jeweiligen Hersteller auf um die Garantie zu klären.



**Für detaillierte Information des Gebrauchs der verschiedenen Backen aus unserem Programm lesen sie die jeweilige Stelle in dieser Anleitung.**



# 9. Wartung

Das SC3 und SC4 benötigt nur sehr geringe Wartung. Überprüfen sie die Futter regelmässig auf Beschädigungen. Wenn nötig tauschen sie beschädigte oder abgenutzte Teile bevor sie das Futter wieder verwenden.

Abhängig von der Häufigkeit des Gebrauches, reinigen sie die Futter gründlich von Staub und Harz. Speziell das SC3 da dieses eine offenliegende Rückseite hat. Kontrollieren sie speziell mögliche Verunreinigungen am Zahnkranz des SC3.

Das SC4 hat an der Rückseite eine Abdeckung die den Zahnkranz und Ritzel vor Staub und Schmutz schützt. Es ist aber empfehlenswert auch dieses Futter immer wieder von Staub und Verunreinigungen zu säubern.



**Bitte beachten sie: Wenn das SC3 oder SC4 schwergängig zu verstellen geht ist in der Regel ein verstauben oder verschmutzen die Schuld. Daher empfehlen wir regelmässiges Reinigen um dieses Problem zu verhindern. Sollte dieses Problem trotz säubern bestehen, kontaktieren sie den Record Power Kundendienst in ihrer Nähe.**

## Reinigen des SC3

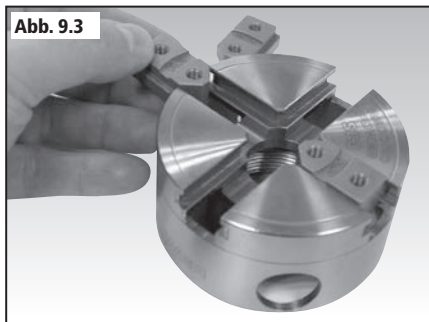
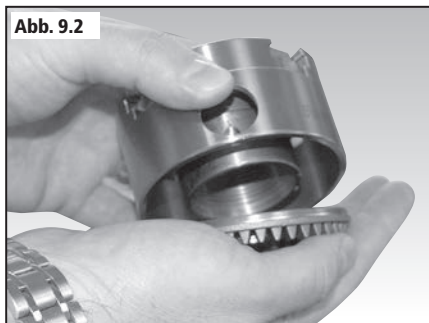
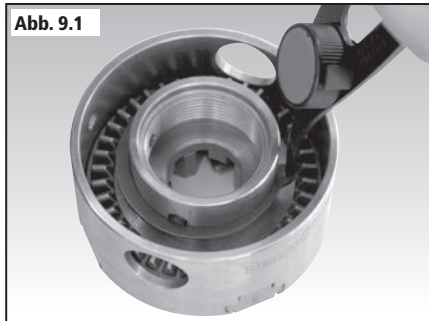
Entfernen sie den Sicherungsring der den Zahnkranz im Futterkörper festhält mit einer dafür Sicherungsringzange **Abb.9.1**.



**ACHTUNG: Tragen sie eine Schutzbrille wenn sie das tun, denn der Sicherungsring kann von der Zange springen.**

Drehen sie dann das Futter so, dass die Hinterseite nach unten zeigt. Nun löst sich der Zahnkranz und sie können diesen aus dem Futterkörper entnehmen. **Abb.9.2**. Stellen sie sicher, dass sie bei dieser Arbeit keine Teile beschädigen.

Entfernen sie nun alle 4 Grundbacken **Abb.9.3** durch seitliches herausziehen aus dem Futterkörper. Wenn das Futter nun komplett zerlegt ist, entfernen sie alle Schmiermittel, Staub und Verschmutzungen von allen Teilen. Wenn alles Sauber ist fetten sie den Zahnkranz mit einem frischen Allzweckfett.



# 9. Wartung

## Zusammenbau des SC3



**Wichtig: Führen sie die Grundbacken gegen den Uhrzeigersinn numerisch aufsteigend wieder in die dafür vorgesehenen Nuten.**

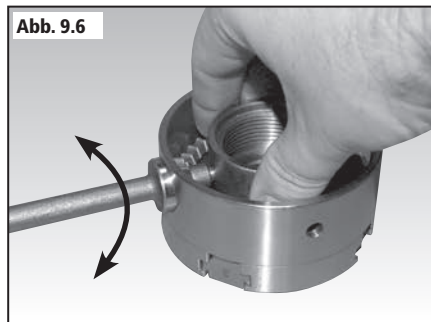
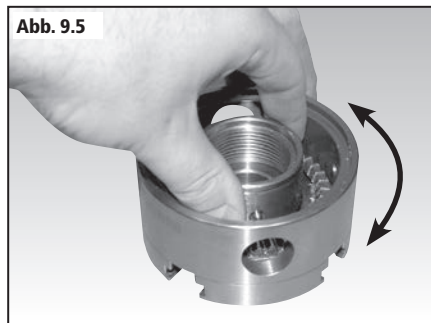
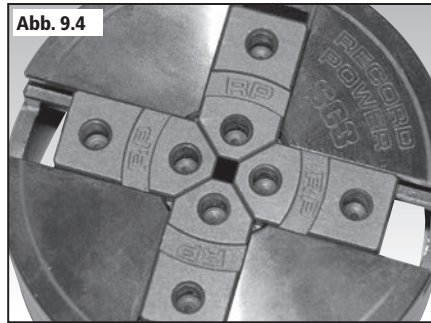
Der Zahnkranz muss später in der richtigen Reihenfolge die einzelnen Grundbacken aufgreifen können. Die Nuten sind nicht nummeriert, das heist sie können bei jeder beliebigen Nute beginnen.

Bevor sie nun den Zahnkranz montieren, stellen sie sicher dass alle Grundbacken symmetrisch in der Innersten Position sind **Abb. 9.4**.

Legen sie das Drechselfutter mit den Backen nach unten auf eine gerade saubere Fläche, platzieren sie nun den Zahnkranz wieder im Futterkörper und verdrehen in so lange von Seite zu Seite bis er in seine Position fällt, **Abb. 9.5**.

Um zu prüfen ob der Zahnkranz richtig mit den Grundbacken zusammenpasst, verdrehen sie den Zahnkranz mit der Hand und beobachten dabei ob sich die Grundbacken bewegen. Wenn mehr Kraft notwendig ist können sie auch den Futterschlüssel zu Hilfe nehmen während sie den Zahnkranz von Hand in Position halten. **Abb. 9.6**.

Sobald der Zahnkranz richtig positioniert ist, prüfen sie die Grundbacken ob sie noch immer symmetrisch angeordnet sind und bringen dann den Sicherungsring wieder an.



# 9. Wartung

## Reinigen des SC4

Wenn es sich bei dem Drehselbfutter um eine Einsatzversion handelt, entfernen Sie die Blindschraube und die Lederschutzscheibe, die den Einsatz am Futterkörper befestigen.



**ACHTUNG: Wenn sie das so nicht machen kann es zu Beschädigungen am Gewinde des Adapter kommen.**

Entfernen sie nun den Aufnahmeadapter. Das ist nicht zwingend erforderlich aber es erleichtert den Zugang zur Abdeckung an der Futterrückseite.

Entfernen sie den Sicherungsring der die Abdeckung haltet mit einer Sicherungsringzange, **Abb.9.7**.

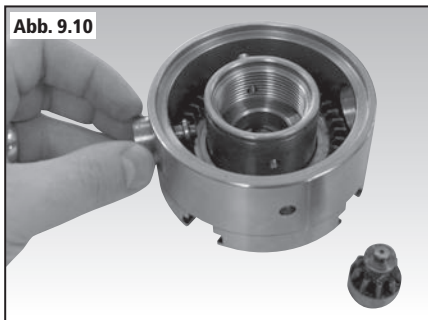
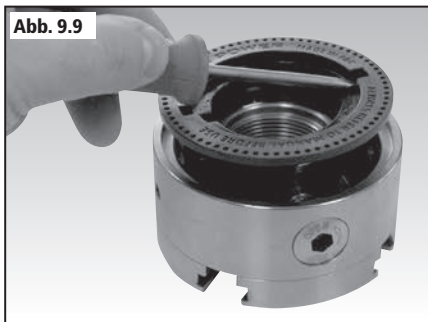
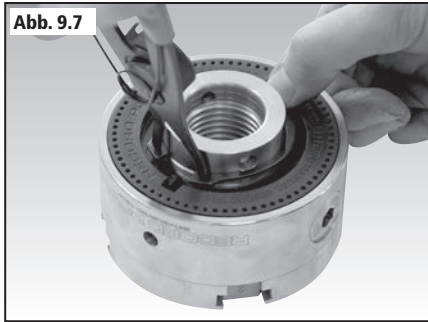


**ACHTUNG: Tragen sie eine Schutzbrille, da der Sicherungsring von der Zange springen kann.**

Um die rückwertige Abdeckung vom Futter zu entfernen, plazieren sie einen Schlitzschraubenzieher in eines der Nuten wie in **Abb. 9.8** gezeigt, und hebeln sie die Abdeckung vorsichtig heraus. Es kann sein dass sie diesen Vorgang auch an der anderen gegenüberliegenden Nut wiederholen müssen.

Sobald sie gelöst ist, entfernen sie die Abdeckplatte wie in **Abb. 9.9**.

Entfernen sie nun die Ritzel wie in **Abb. 9.10** gezeigt. Dies kann von Hand geschehen oder sie nehmen einen Schlitzschraubenzieher oder ähnlichen zu Hilfe.



# 9. Wartung

Wenden sie nun das Futter vorsichtig, sodass die Grundbacken nach oben zeigen. In dieser position fällt nun der Zahnkranz aus dem Futterkörper. Stelle sicher dass dies zu keinen Beschädigungen führt, **Abb 9.11**.

Entferne nun alle 4 Grundbacken wie in **Abb. 9.12** gezeigt durch seitliches herausdrücken aus dem Futterkörper. Sobald das Futter komplett zerlegt ist, entferne Schmutz, Staub und Fett von allen Teilen. Fette den Zahnkranz mit frischem Allzweckfett ein bevor sie mit dem Zusammenbau beginnen.

## Zusammenbau des SC4



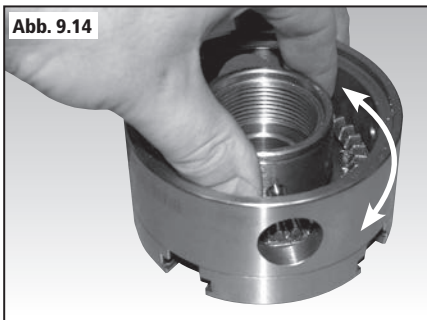
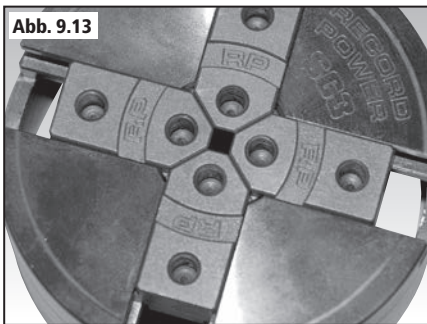
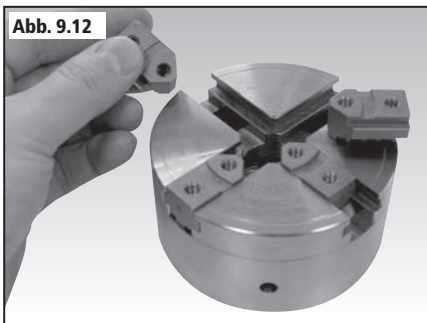
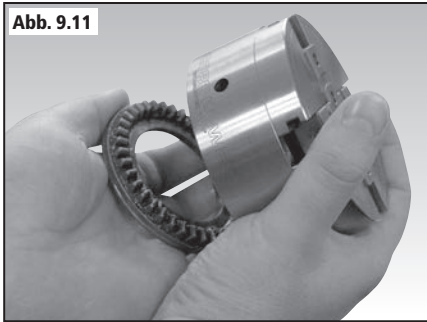
**Wichtig: Führen sie die Grundbacken gegen den Uhrzeigersinn numerisch aufsteigend wieder in die dafür vorgesehenen Nuten.**

Der Zahnkranz muss später in der richtigen Reihenfolge die einzelnen Grundbacken aufgreifen können. Die Nuten sind nicht nummeriert, das heist sie können bei jeder beliebigen Nute beginnen.

Bevor sie nun den Zahnkranz montieren, stellen sie sicher dass alle Grundbacken symmetrisch in der Innersten Position sind **Abb. 9.13**.

Legen sie das Drechselfutter mit den Backen nach unten auf eine gerade saubere Fläche, platzieren sie nun den Zahnkranz wieder im Futterkörper und verdrehen in so lange von Seite zu Seite bis er in seine Position fällt, **Abb 9.14**.

Stecken sie nun die Ritzel wieder in ihre Position durch die Löcher im Futter.

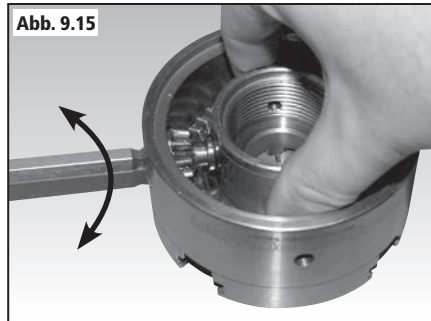


# 9. Wartung

Um zu prüfen ob der Zahnkranz richtig mit den Grundbacken zusammenpasst, verdrehen sie den Zahnkranz mit der Hand und beobachten dabei ob sich die Grundbacken bewegen. Wenn mehr Kraft notwendig ist können sie auch den Futterschlüssel zu Hilfe nehmen während sie den Zahnkranz von Hand in Position halten.

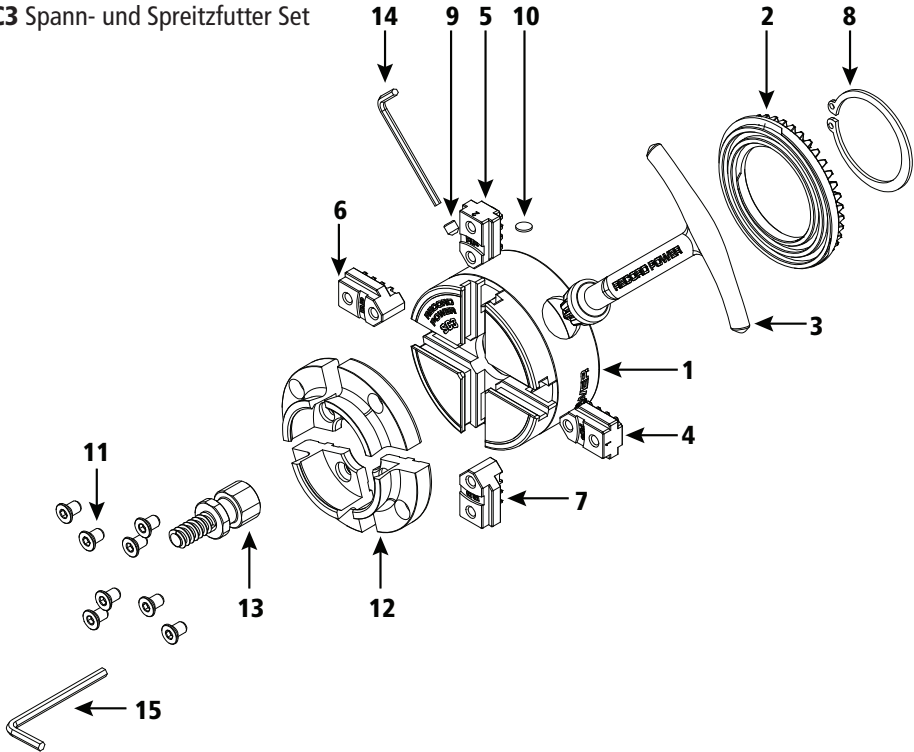
## **Abb. 9.15.**

Sobald der Zahnkranz richtig positioniert ist, prüfen sie die Grundbacken ob sie noch immer symmetrisch angeordnet sind und bringen dann den Sicherungsring wieder an.



# 10. Ersatzteilliste & Diagramm

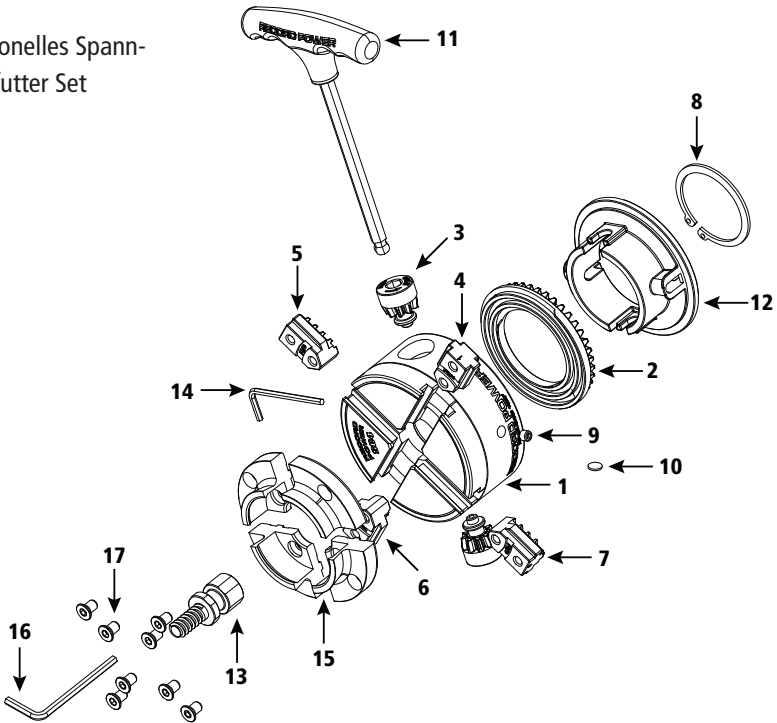
## SC3 Spann- und Spreitzfutter Set



Teilenummer	Beschreibung	Menge
1	61028 Futterkörper RH $\frac{3}{4}$ " 16 TPI UNF	1 } Nur eine Version geliefert
	61025 Futterkörper RH M33 x 3.5 mm ISO	
	61033 Futterkörper RH 1" 8 TPI UNC	
2	66032 Zahnkranz	1
3	6101 Zahnkranzfutterschlüssel	1
4	62023 Grundbacken 1	1
5	62024 Grundbacken 2	1
6	62025 Grundbacken 3	1
7	62026 Grundbacken 4	1
8	EC50 Sicherungsring	1
9	GC0606 M6 x 6 mm Madenschraube	1
10	3379 Schutzscheibe aus Leder	1
11	CH0610 M6 x 10 mm Senkkopf- Imbusschraube	8
12	62313 Standardbacken Set	1
13	62833 Schraubeneinsatz	1
14	AK03 3 mm Imbusschlüssel	1
15	AK04 4 mm Imbusschlüssel	1

# 10. Ersatzteilliste & Diagramm

**SC4** Professionelles Spann- und Spreitzfutter Set

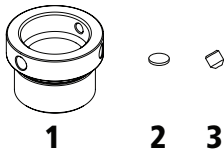


Teilenummer	Beschreibung	Menge
1	66035 Futterkörper	1
	62065 Futterkörper RH M33 x 3.5 mm ISO	1
2	66032 Zahnkranz	1
3	66016 Ritzel	2
4	62023 Grundbacken 1	1
5	62024 Grundbacken 2	1
6	62025 Grundbacken 3	1
7	62026 Grundbacken 4	1
8	EC50 Sicherungsring	1
9	GC0606 M6 x 6 mm blind set screw	1
9	GC0606 M6 x 6 mm Madenschraube	1
10	3379 Schutzscheibe aus Leder	1
11	3326 8 mm T Griff Imbusschlüssel	1
12	3313 Abdeckplatte	1
13	62833 Schraubeneinsatz	1
14	AK03 3 mm Imbusschraube	1
15	62313 Standardbacken Set	1
16	AK04 4 mm Imbusschlüssel	1
17	CH0610 M6 x 10 mm Senkkopf- Imbusschraube	8

} Nur eine Version geliefert

# 10. Ersatzteilliste & Diagramm

## Futtereinsatz



- 1 Futtereinsatz
- 2 Abdeckscheibe\*
- 3 M6 x 6 mm Madenschraube\*

\* Die Madenschraube und die Abdeckscheibe werden nur bei folgenden Gewindegrößen mitgeliefert:

**62125** Adapter für Gewindeaufnahme M33 x 3,5 ISO

**62132** Adapter 1-1/4" x 8 TPI UNS-RH für DVR-XP & 1624-44 Drechselbänke

**62133** Adapter 1" x 8 TPI UNC RH

**62113** Adapter M20 x 1.5 RH

**62125** Adapter RH M33 x 3.5 ISO

**62128** Adapter 3/4" x 16 TPI UNF RH

**62130** Adapter RH M30 x 3.5 RH

**62132** Adapter 1-1/4" x 8 TPI UNS-RH für DVR-XP & 1624-44 Drechselbänke

**62133** Adapter 1" x 8 TPI UNC RH

**62152** Adapter M18 x 2.5 RH

**62157** Adapter blank. Kann bis zu einer Bohrung von 30mm aufgebohrt werden



# 11. Anwendung der Backen

Verwendung des Schraubeneinsatzes  
Der standard Schraubeneinsatz  
**62833** geliefert mit SC3 und SC4  
Drechselfutter kann mit folgenden  
Backen verwendet werden:



- 62321** 35 mm Standard Spannbacken
- 62313** 50 mm Standard Spannbacken
- 62317** 130 mm Schwalbenschwanz Spannbacken

Der lange Schraubeneinsatz **62832** kann mit folgenden Backen verwendet werden:

- 62329** 100 mm geriffelte Schwerlast – Spannbacken
- 62322** 75 mm Schwalbenschwanz Spannbacken

Der Schraubeneinsatz ist Ideal zum Fixieren von Schlüsselrohlingen.

Der Schraubeneinsatz wird durch die Backen so am Schaft des Schraubeneinsatzes gehalten dass die Schraube wie in **Abb. 11.1** abgebildet von der Innenseite der Backen, vorsteht.

Stelle sicher dass die angeflachten Stellen in Richtung der Backenführungen zeigen so wie in **Abb. 11.2** abgebildet und und fixiere dann die Backen. **Abb. 11.3** zeigt das Futter von der Hinterseite.

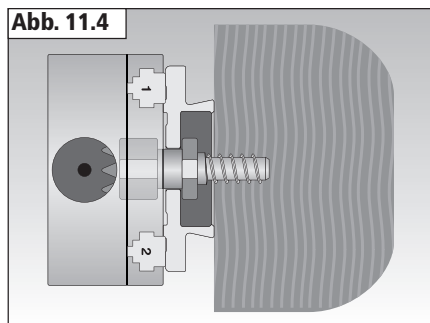
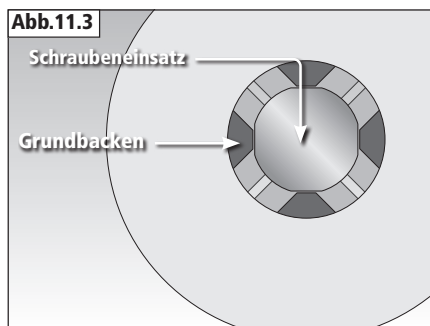
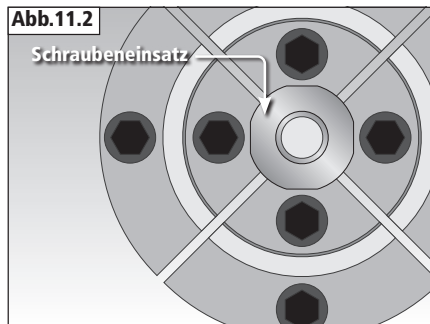
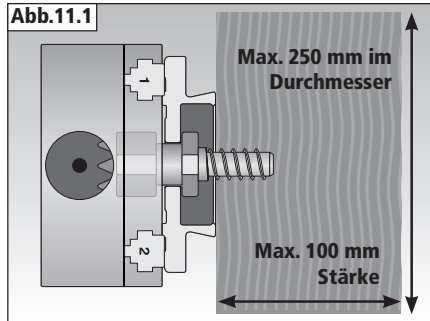
Finde das Zentrum des Werkstückes und bohre dort ein 17 mm tiefes 7 mm Loch für Weichholz oder 8 mm Loch für Hartholz.

Schraube nun das Werkstück so auf den Schraubeneinsatz bis es an den Backen anliegt, wie in **Abb. 11.1** abgebildet.

Die Aussenseite der Schüssel kann nun wie in **Abb. 11.4** gezeigt gedrechselt werden.



**WARNUNG:** Verwende den Schraubeneinsatz nur für Werkstücke mit einem Durchmesser von max-imal 250mm und 100 mm Tiefe, **Abb.11.1**.



# 11. Anwendung der Backen

Drehseln sie nun entweder eine Aussparung oder einen Zapfen am Boden der Schüssel. Dies erlaubt dann das Spannen oder Spreitzen des Werkstückes um die Innenseite fertig zu drehseln.

## Drehseln der Aussparung

Der Durchmesser der Aussparung soll so gewählt sein dass die Backen nur wenig geöffnet werden müssen bis sie spannen. So erreichen sie den größtmöglichen Kontakt zwischen Backen und Werkstück und damit den Besten Griff. Werden die Backen zu weit geöffnet haben sie weniger Kontakt und weniger Griff, siehe **Abb. 11.5**.

Drehseln sie tiefere Aussparungen für größere Werkstücke um den Griff der Backen zu erhöhen.

Drehseln sie die Aussparung mit einem Winkel an der Seite der die Schwalbenschwanzform der Backen hat. Siehe **Abb. 11.6**. Fixiere dann das Werkstück mit den Backen und drehsle die Innenseite.

## Drehsle einen zylindrischen Zapfen

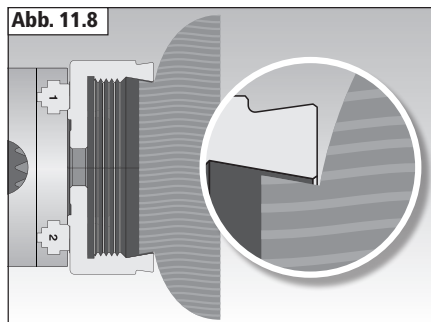
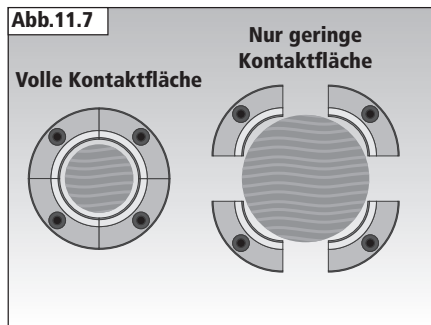
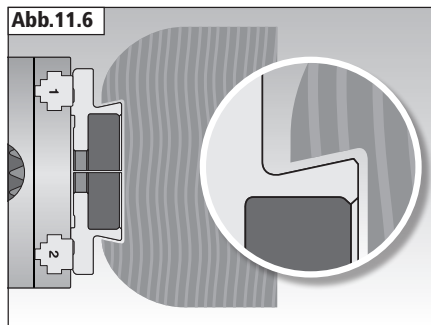
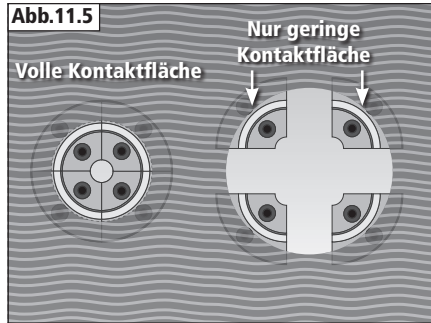
Der Durchmesser des Zapfens soll so sein dass die Backen in fast geschlossenem Zustand spannen. So erreichen sie die bestmögliche Spannkraft durch größtmöglichen Kontakt mit den Backen. Wenn die Backen zu weit geöffnet werden müssen haben sie weniger Kontakt und Spannkraft, siehe **Abb. 11.7**.

Drehsle einen höheren Zapfen für größere Werkstücke um den Griff zu verbessern.

Drehsle den Zapfen in einem Winkel an der Aussenseite der mit der inneren Schwalbenschwanzform der Backen übereinstimmt. Wie abgebildet in **Abb. 11.8**. Spanne nun das Werkstück im Drehselhalter und drehsle die Innenseite.



**Warnung: Halte den Zapfen nie nur mit den Grundbacken. Diese sind hier um die passenden Back-en zu halten. Verwende nur originale oder passende Backen um das Werkstück zu halten.**



# 11. Anwendung der Backen

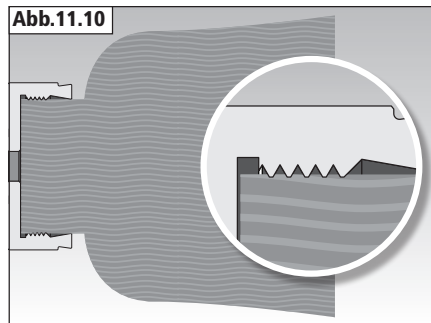
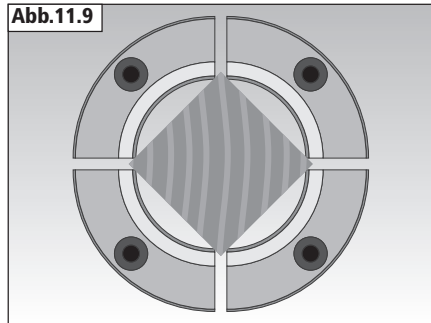
## Drechseln von quadratischen Teilen

Quadratische Zapfen können wie in **Abb. 11.9.** gezeigt gehalten werden.

Bringen sie die innere Verzahnung der Backen in Aktion

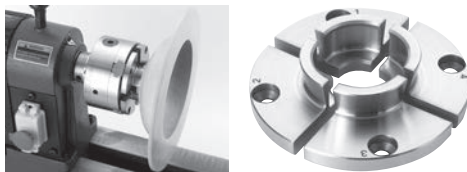
Einige Backen haben besonders tief ausgeformte Verzahnung um einen festen Griff des Holzes zu gewähren. Das ist ideal beim Drechseln von großen schweren Teilen. Hier braucht man einen starken Zapfen um alles fest im Griff zu haben, siehe **Abb. 11.10.**

Nasses Holz kann auch auf diese Weise gedrechselt werden. Es wird empfohlen diese Stellen zwischen den Spitzen zylindrisch zu drechseln. So erhöht sich die Spannkraft von den Zähnen an den Backen.

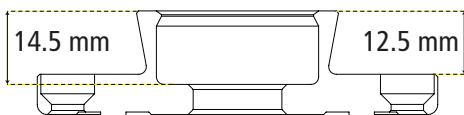
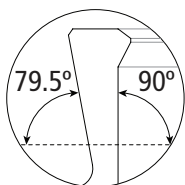


## 12. 62321 35 mm Standard Spannbacken

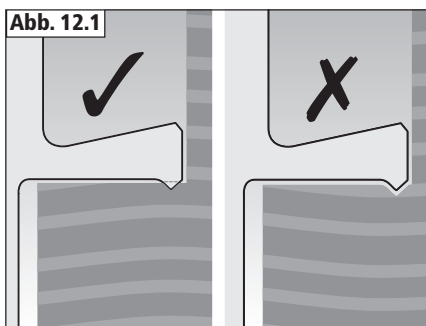
Diese Backen sind eine kleinere Version der Standard 50 mm Spannbacken, mit demselben Schwalbenschwanzprofil beim Spreizen und dem hervorragenden Griff durch das Geierschnabeldesign beim Spannen. Gemacht für kleinere Aufnahmen ist dieses Set vielseitig und eine unverzichtbare Ergänzung für jede Drechslerkollektion.



<b>Spreitzen:</b>	38 - 58 mm
<b>Klemmen:</b>	28 - 47 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	16 - 37 mm

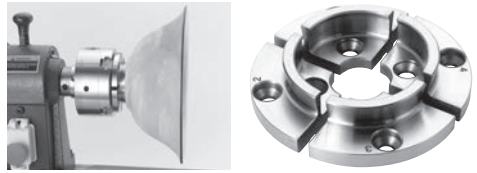


**Wichtig:** Die Spannbacken verfügen über eine kleine Lippe an der Vorderseite des inneren Profils. Diese Lippe beißt sich ins Holz um bestmögliche Haltesicherheit zu erreichen. Drehseln sie den Zapfen also nicht mit einer kleinen Aussparung an dieser Stelle da dies verhindern würde das sein beißender Griff entsteht. Abb. 12.1.

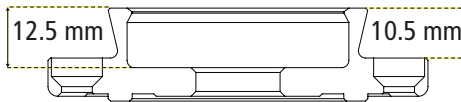
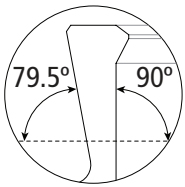


# 13. 62313 50 mm Standard Spannbacken

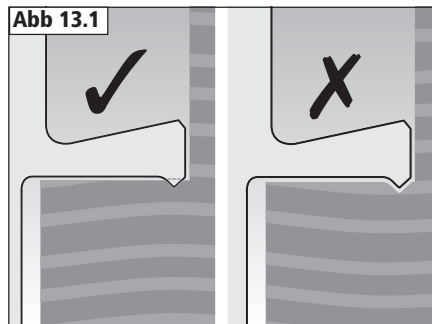
Ausgestattet mit einem speziellen Schwalbenschwanzprofil beim Spreizen und einem hervorragendem Griff durch das Geierschnabeldesign beim Spannen macht dieses Set zu einem All-round Set, verwendbar zum Bearbeiten von Schüsseln mittlerer Größe und dreheln von Zapfen. Sie werden Standard beim SC3 und SC4 Futter mitgeliefert.



<b>Spreitzen:</b>	52 - 72 mm
<b>Klemmen:</b>	42 - 61 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	30 - 51 mm

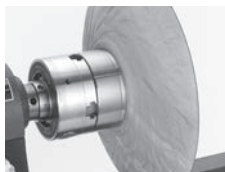


**Wichtig:** Die Spannbacken verfügen über eine kleine Lippe an der Vorderseite des inneren Profils. Diese Lippe beisst sich ins Holz um bestmögliche Haltesicherheit zu erreichen. Dreheln sie den Zapfen also nicht mit einer kleinen Aussparung an dieser Stelle da dies verhindern würde das sein beissender Griff entsteht. Abb. 13.1.

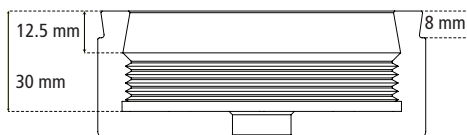
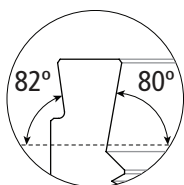


# 14. 62329 100 mm geriffelte Schwerlast-Spannbacken

Ausgestattet mit einem speziellen Schwalbenschwanzprofil, ist dieses Backenset ideal zum Spannen von grossen Schalen, frischem Holz und hohlen Gefässen. Sie kombinieren das Profil der ursprünglichen 100 mm Schwalbenschwanzspannbacken mit einem tieferen Körper und einer geriffelten Innenfläche zur verbesserten Vielseitigkeit. Das äussere Schwalbenschwanzprofil ist ideal für das Spannen von grossen Schalen und Tellern. Klemmen von Zapfen ist durch die tiefe geriffelte Innenfläche auch bei grösseren Teilen kein Problem.



<b>Spreitzen:</b>	94 - 114 mm
<b>Klemmen:</b>	76 - 95 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	54 - 74 mm

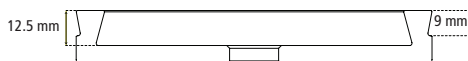
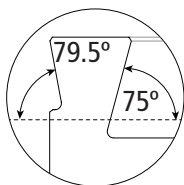


# 15. 62317 130 mm Schwalbenschwanz Spannbacken

Ausgeführt mit einem speziellen Schwalbenschwanzprofil, ist diese Spannbackenset ideal zum Drechseln von Schlüssel bis zu einem Durchmesser von 760 mm (30"). Sie verfügen ebenfalls über ein innen liegendes Schwalbenschwanzprofil zum Klemmen von grösseren Zapfen.

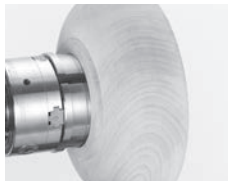


<b>Spreitzen:</b>	125 - 145 mm
<b>Klemmen:</b>	104 - 123 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	74 - 94 mm

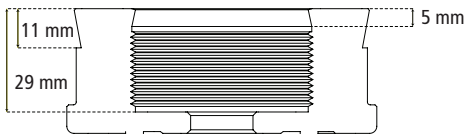
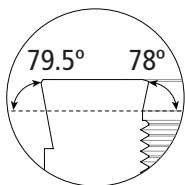


# 16. 62322 75 mm Schwalbenschwanz Spannbacken

Diese Backen sind ideal für schwere Schüsseln oder Vasen. Die breite Vorderseite garantiert eine grosse Fläche für die Schüssel oder Vasenaufnahme und der gezahnte Körper sichert einen guten Griff von Zapfen. Die innere Aufnahme kann auch zum Spannen von kleineren rohen Nassholzstücken verwendet werden. Der außenliegende Schwalbenschwanz kann auch zum Spannen von grossen Tellern benutzt werden. Ein wahrlich vielseitiges und solides Spannbackenset.



<b>Spreitzen:</b>	81 - 102 mm
<b>Klemmen:</b>	46 - 65 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	33 - 54 mm

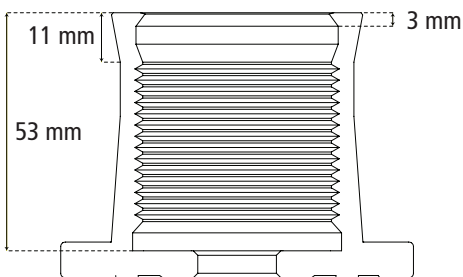
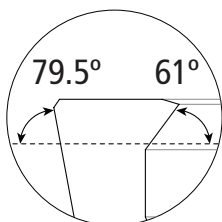


# 17. 62323 Lange Nase Spannbacken

Diese extrem anpassungsfähigen Spannbacken sind mit innen und aussen liegenden Schwalbenschwanz ausgestattet ideal zum dreheln von Schalen. Der tiefe innere Griff ist vielseitig verwendbar aber der Hauptvorteil dieser Backen ist dass das Werkstück weiter von Futter entfernt ist. Das erlaubt guten Zugang mit den Drechselwerkzeugen und Schleifmitteln zum unteren Teil des Werkstückes.



<b>Spreitzen:</b>	54 - 74 mm
<b>Klemmen:</b>	38 - 58 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	27.5 - 48 mm

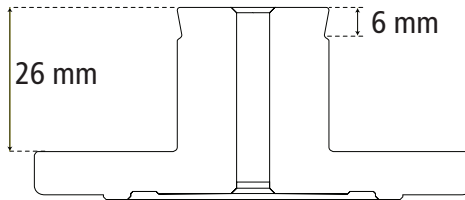
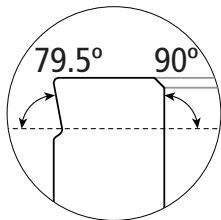


# 18. 62327 verlängerte Spannbacken mit 9 mm Bohrung

Unsere neuen verlängerten Spannbacken wurden verbessert. Der Übergang vom Spannbereich zur Unterteil der Backe ist ohne Radius gefertigt, damit das Werkstück auch gut am hinteren Teil der Backe ansteht. Dies ist beim Spannen von zum Beispiel Pfeffer oder Salzmöhlen wichtig. Wir haben den internen Griff auf 9 mm reduziert um auch kleinere Werkstücke gut spannen zu können. Eine vielseitig einsetzbare Spannbacke zum Drechseln von kleineren Werkstücken wie Stäbe oder Schlägel.



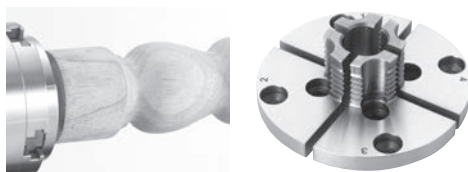
<b>Spreitzen:</b>	28 - 45 mm
<b>Klemmen:</b>	9 - 28 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	7 - 27 mm



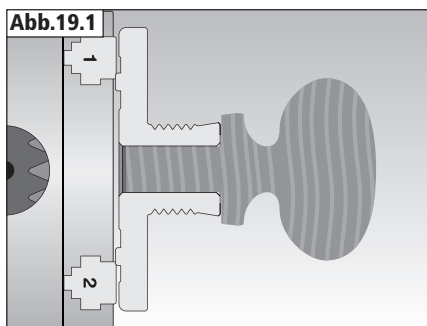
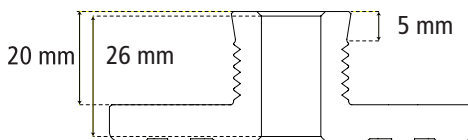
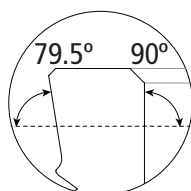


# 19. 62336 Mini Zapfenspannbacken mit 13 mm Bohrung

Um die Spannbackenserie zu komplettieren, haben wir auch die Zapfenspannbacken verbessert. Die zusätzlichen Zähne verschaffen überall dort wo man den Spannbereich später nicht mehr sieht einen enormen Griff. Das Set hat nun einen Innendurchmesser von 13 mm und ist dadurch ideal zum Spannen von stärkeren Zapfen an Türgriffen und Möbelknöpfen.

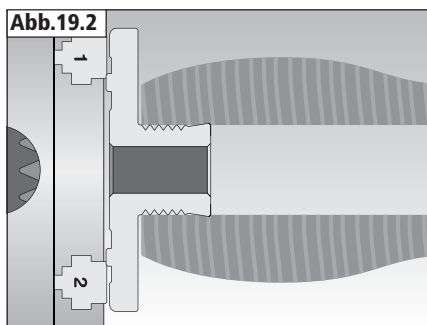


<b>Spreitzen:</b>	26 - 46 mm
<b>Klemmen:</b>	13 - 33 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	11 - 31 mm



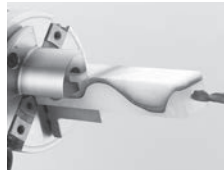
**Abb. 19.1** zeigt die Backen wie sie einen Schubladengriff halten.

**Abb. 19.2** zeigt die Backen wie sie in der Aussparung einer Pfeffermühle spreitzen.

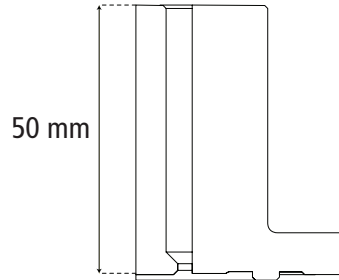


## 20. 62337 Kugelschreiberspannbacken

Diese Backen sind fantastisch effektiv zum Spannen von Kugelschreiber Rohlingen. Dadurch benötigen sie keine Ständerbohrmaschine und das Arbeitsergebnis ist wesentlich genauer. Der tiefe Griff an allen vier Seiten garantiert enorme Haltekraft. Bohren an der Drechselmaschine erlaubt die genaue Kontrolle der Vorschubs Geschwindigkeit und dadurch erreicht man ein sauberes Arbeitsergebnis in einer Vielzahl von Materialien. Durch den grösseren Abstand zum Futter haben sie den idealen Zugang zum Werkstück.



**Klemmen:** 11 - 20 mm  
**Klemmen von 4 Kant:** 10 - 26 mm



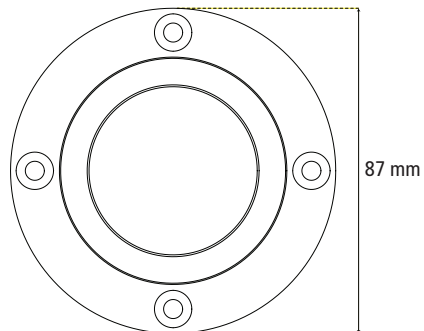
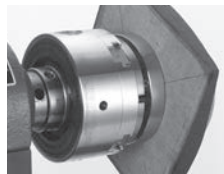
## 21. 62572 50 mm ( 2") Planscheibenringe

Dieser Planscheibenring ist ideal zum Halten von mittelgrossen Schlüsselrohlingen. Er ist aufgrund seines starken Haltegriffs auch ideal zur Bearbeitung von aussermittigen Werkstücken. Er wird mit den Standard mitgelieferten 50 mm Spannbacken am Futter gehalten.

**muss verwendet werden mit:**  
62313 50 mm Standard Backen (im Lieferumfang von SC3 und SC4 Futter)

**Durchmesser:** 87 mm

Montiere die Planscheibe im Zentrum des Werkstückes und schraube sie dort mit 4 Nummer 10 Holzschrauben fest. Schraube sie so fest dass die Aussparung nach aussen zeigt. Spanne nun die Planscheibe auf die 50 mm Standardbacken mit der Nummer **62313**.



## 22. **62574** 126 mm (5") Planscheibenring

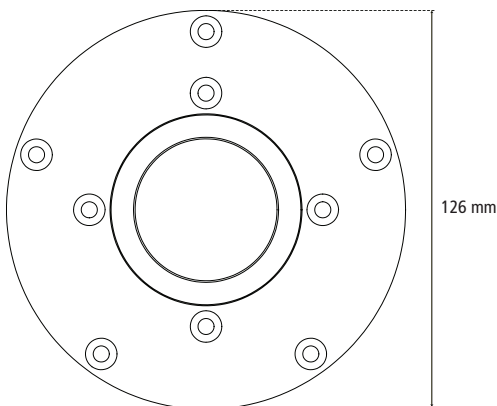
Dieser grosse Planscheibenring ist ideal zum Halten von grossen Schlüsselrohlingen und Aufgrund seines festen Halts auch sehr geeignet zum Spannen von aussermittigen Werkstücken. Er wird mit den Standard mitgelieferten 50 mm Spannbacken am Futter gehalten.

**muss verwendet werden mit:**

62313 50 mm Standard Backen (im Lieferumfang von SC3 und SC4 Futter)

**Durchmesser:** 126 mm

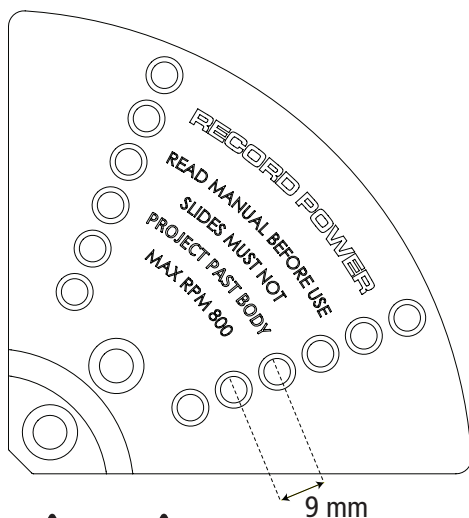
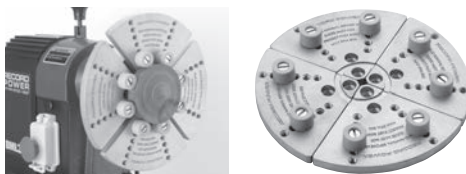
Montiere die Planscheibe im Zentrum des Werkstückes und schraube sie dort mit 9 Nummer 10 Holzschrauben fest. Schraube sie so fest dass die Aussparung nach aussen zeigt. Spanne nun die Planscheibe auf die 50 mm Standardbacken mit der Nummer **62313**.



# 23. 62356 kleine Planscheibensegmente – bis zu 200 mm Schalen

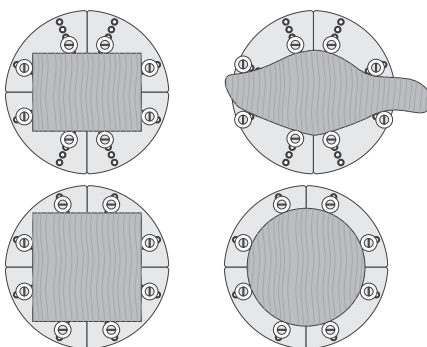
Planscheibensegmente sind wegen ihrer Vielseitigkeit sehr beliebt. Sie sind zum Spannen und Klemmen geeignet. Die weichen Kunststoffblöcke hinterlassen keine Beschädigungen. Sie sind ideal zum Nachbearbeiten von Drehselarbeiten.

<b>Spreitzen:</b>	95 - 215 mm
<b>Klemmen:</b>	59 - 170 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	53 - 154 mm



**Wichtig: Besondere Vorsicht wird bei den großen Planscheibensegmenten geboten. Bevor sie die Drechselbank einschalten prüfen sie den Freilauf über dem Bankbett oder der Handstahlauflage.**

Siehe **Abb. 23.1** für Beispiele wie verschieden geformte Werkstücke gehalten werden können.

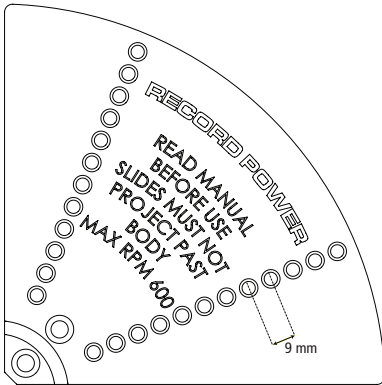
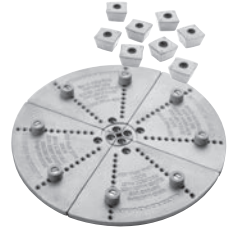


**Abb. 23.1**

# 24. 62377 große Planscheibensegmente bis zu 295 mm Schalen

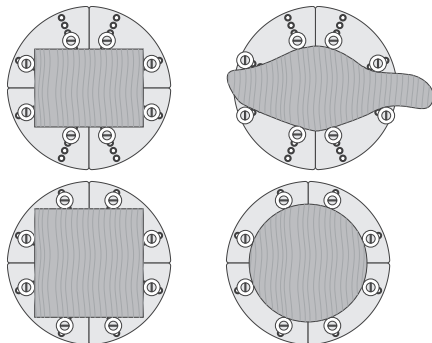
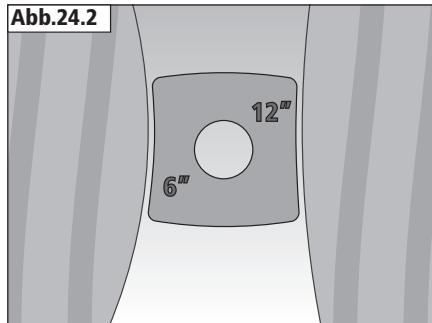
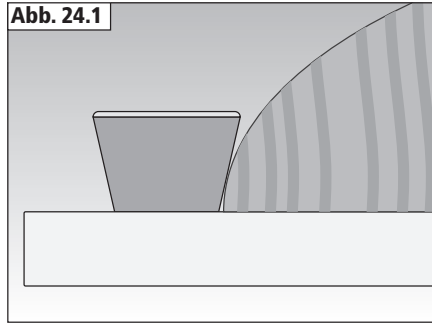
Aufgrund vieler Anfragen, haben wir die Kapazität der grossen Planscheibensegmente erhöht. Trotzdem passen sie noch immer auch auf gängige Drechselbänke mit 305mm (12") Spitzenhöhe. Sie können Schalen bis zu 275 mm (10 3/4") Durchmesser spannen. Sie sind Aufgrund ihrer Vielseitigkeit sehr beliebt. Sie können sowohl Spannen als auch Klemmen. Die weichen Kunststoffblöcke hinterlassen keine Beschädigungen. Sie sind ideal zum Nachbearbeiten von Drechselarbeiten.

<b>Spreitzen:</b>	53 - 316 mm
<b>Klemmen:</b>	55 - 272 mm
<b>Klemmen von 4 Kant:</b>	51 - 250 mm



**Wichtig: Besondere Vorsicht wird bei den großen Planscheibensegmenten geboten. Bevor sie die Drechselbank einschalten prüfen sie den Freilauf über dem Bankbett oder der Handstahlaflage.**

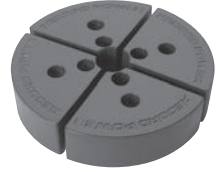
Diese Backen beinhalten auch ein Set von angewinkelten Stopperrn, mit einem sich verjüngenden Profil für einen optimalen Halt des Werkstückes, siehe **Abb. 24.1**. Sie haben auch zwei gekrümmte Seite, die Halt geben bei Werkstücken mit 152mm und 304 mm. Siehe **Abb. 24.2**. Betrachte **Abb. 24.3** als Beispiel wie unterschiedliche geformte Werkstücke gehalten werden können.



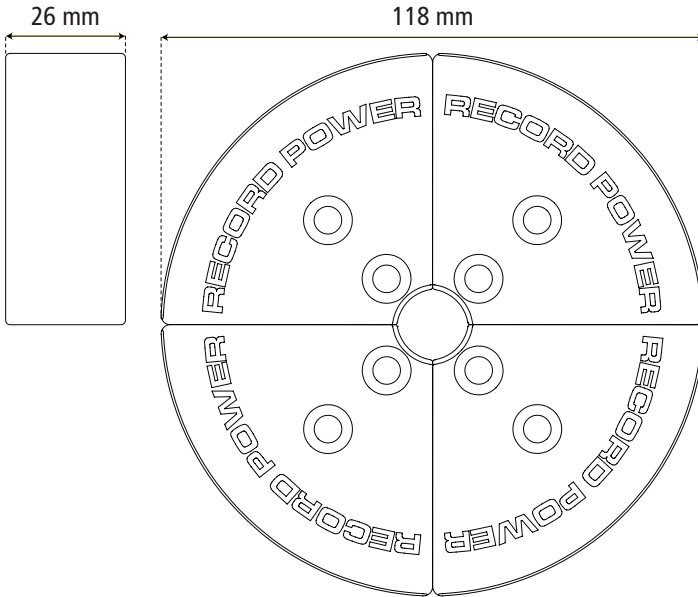
**Abb.24.3**

# 25. 62378 RP Kunststoffspannbacken

Diese Nylonspannbacken sind zum spezifischen bearbeiten durch Standard Drechselwerkzeuge geeignet. Sie können sich mit Ihnen ihre persönliche Spannbacken herstellen um die für ihre Arbeit optimal erforderliche Form herzustellen.



**Durchmesser:** 118 - 140 mm  
**Tiefe:** 26 mm



**Wichtig: Spanne die Backen immer in die komplett geschlossene Position.**





Over  
**100**  
 years  
 Experience • Knowledge  
 Support • Expertise

**RECORD POWER**  
 ESTABLISHED 1909®

Holzbearbeitungsmaschinen & Zubehör

Record Power Ltd, Centenary House, 11 Midland Way, Barlborough Links, Chesterfield, Derbyshire S43 4XA  
 Tel: +44 (0) 1246 571 020 Fax: +44 (0) 1246 571 030 www.recordpower.co.uk  
 Um ein Produkt zu registrieren und Ihren nächsten Händler zu finden, besuchen Sie

**recordpower.info**

Made in China