

PROXXON

Radiendreheinrichtung

Art.-Nr. 24062

Manual

DE

GB

FR

IT

ES

NL

DK

SE

CZ

TR

PL

RU

PROXXON

DK Service henvisning

Alle produkter fra PROXXON kontrolleres omhyggeligt efter produktionen. Hvis der alligevel skulle være en defekt, så kontakt den forhandler, hvor du har købt produktet. Det er kun ham, der er ansvarlig for afviklingen af den lovmæssige reklamerationsret, som udelukkende gælder for materiale- og produktionsfejl.

Forkert brug som f.eks. overbelastning, beskadigelse på grund af udefra kommende påvirkninger og normal slitage hører ikke ind under reklamerationsretten.

Du kan finde yderligere oplysninger om "Service og reservedele" å www.proxxon.com.

SE Service-Garanti

Alla PROXXON-produkter genomgår noggranna kontroller efter tillverkningen. Om det ändå skulle inträffa någon defekt ska ni kontakta återförsäljaren som ni köpte produkten av. Det är endast återförsäljaren som är tillgänglig för hantering av garantianspråk, som uteslutande rör material- och tillverkningsfel.

Felaktig användning som t.ex. överbelastning, skador på grund av yttre påverkan och normalt slitage utesluts från garantin.

Ytterligare information gällande "Service och reservdelar" finns på www.proxxon.com.

CZ Servisní upozornění

Všechny výrobky PROXXON se po výrobě pečlivě kontrolují. Pokud přesto dojde k závadě, obraťte se prosím na prodejce, u kterého jste výrobek koupili. Jen tento prodejce může vyřídit veškeré zákonné nároky vyplývající ze záruky, které se vztahují pouze na materiálové a výrobní vady.

Záruka se nevztahuje na závady způsobené nesprávným používáním, např. přetížením, poškození cizím vlivem nebo normálním opotřebením.

Další informace k tématu „Servis a náhradní díly“ najdete na adrese www.proxxon.com.

TR Satış Sonrası Hizmet Bilgisi

Tüm PROXXON ürünleri üretimden sonra özenle test edilir. Buna rağmen bir arıza meydana gelirse, lütfen ürünü satın aldığınız satış temsilcisine başvurunuz. Sadece o yalnızca malzeme ve üretici hatalarıyla ilişkili yasal garanti taleplerinin işleme alınmasından sorumludur.

Aşın yüklenme, yabancı etkisiyle hasar ve normal aşınma gibi uygunsuz kullanım garanti kapsamına dahil değildir. „Servis ve yedek parçalar“ konusuyla ilgili açıklamaları www.proxxon.com sayfasından bulabilirsiniz.

PL Wskazówki dotyczące serwisu

Wszystkie produkty firmy PROXXON są poddawane starannej kontroli fabrycznej. Jeżeli jednak mimo wszystko wystąpią defekty, prosimy o kontakt ze sprzedawcą produktu. Tylko on jest odpowiedzialny za realizację wszystkich ustawowych uprawnień gwarancyjnych, wynikających wyłącznie z wad materiałowych i produkcyjnych.

Nieprawidłowe użycie, np. przeciążenie, uszkodzenie przez wpływy obce oraz normalne zużycie nie są objęte gwarancją.

Więcej informacji na temat „Serwisu oraz części zamiennych“ można znaleźć pod adresem www.proxxon.com.

RU Сервисное обслуживание

Все изделия компании PROXXON после изготовления проходят тщательный контроль. Если все же обнаружится дефект, обратитесь к Продавцу, у которого приобретено изделие. Именно он отвечает по всем предусматриваемым законом претензиям по гарантийным обязательствам, касающимся исключительно дефектов материалов и изготовления.

Гарантия не распространяется на ненадлежащее применение, такое, например, как перегрузка, повреждение вследствие постороннего воздействия, а также естественный износ.

Дополнительные указания по теме "Сервисное обслуживание и запчасти" см. На сайте www.proxxon.com.



Fig. 1



Fig. 2

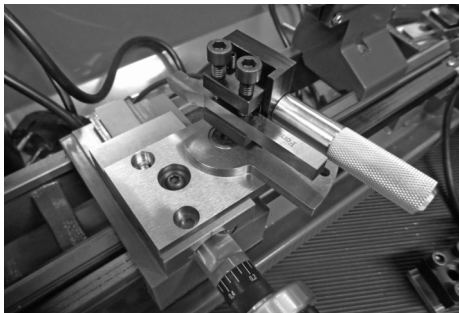


Fig. 3

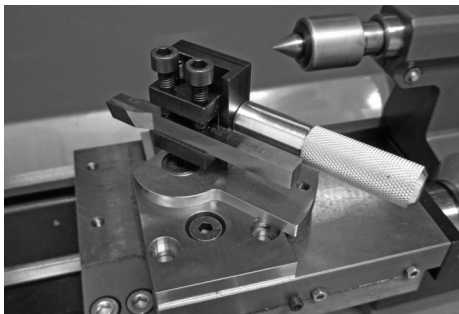


Fig. 4

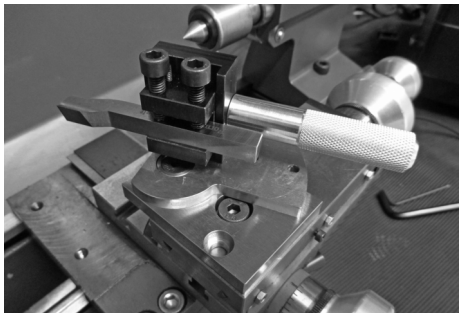


Fig. 5

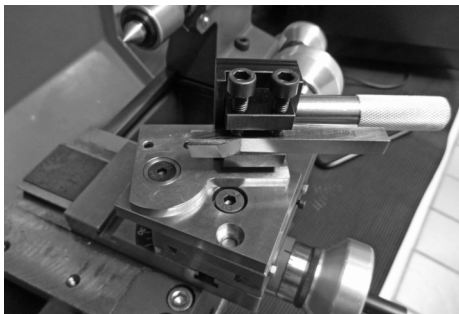


Fig. 6

Deutsch

Beim Lesen der Gebrauchsanleitung die Bildseite herausklappen.

 8 ... 9

English

Fold out the picture pages when reading the user instructions.

 10 ... 11

Français

Lorsque vous lisez le manuel d'utilisation, veuillez déplier les pages d'illustration.

 12 ... 13

Italiano

Per leggere le istruzioni per l'uso aprire le pagine ripiegate contenenti le figure.

 14 ... 15

Español

Al consultar el manual de instrucciones abrir la hoja plegable.

 16 ... 17

Nederlands

Bij het lezen van de gebruiksaanwijzing pagina's met afbeeldingen uitklappen.

 18 ... 19


Dansk

Når brugsanvisningen læses, skal billedsiderne klappes ud.

 20 ... 21

Svenska

Vid läsning av bruksanvisningen, fall ut bildsidorna.

 22 ... 23

Česky

Při čtení návodu k odsluže rozložte stránky s obrázky.

 24 ... 25

Türkçe

Kullanma Talimatının okunması esnasında resim sayfalarını dışarı çıkartın.

 26 ... 27

Polski

Przy czytaniu instrukcji obsługi otworzyć strony ze zdjęciami.

 28 ... 29

Русский

При чтении руководства по эксплуатации просьба открывать страницы с рисунками.

 30 ... 31

Zum Lieferumfang der Radiendreheinrichtung gehört:

- 1 Stck. Radiendreheinrichtung 24062
- 1 Stck. Drehstahl
- 2 Stck. Schraube M6x8 DIN 912
- 1 Stck. Schraube M8x10 DIN 7984
- 1 Stck. Linsenflanschschraube M6x12
- 1 Stck. Linsenflanschschraube M5x8
- 1 Stck. Nutenstein 12x12x4 M6

Zum Arbeiten mit der Radiendreheinrichtung muss diese zunächst anstelle des Stahlhalters auf Ihrer Drehmaschine befestigt werden. Hier steht, wie das bei dem jeweiligen Drehmaschinentyp gemacht wird:

So geht's bei der FD 150/E (Fig. 1):

Hier muss der komplette Längssupport vom Quersupport abgeschraubt werden. Die Radiendreheinrichtung wird dann mit der beiliegenden Linsenflanschschraube M5x8 in der nun freigewordenen Gewindebohrung befestigt.

So geht's bei der PD 230/E (Fig. 2):

Hier muss der komplette Längssupport vom Quersupport abgeschraubt werden. Mit den beiliegenden Schrauben M6x8 und dem Nutenstein kann nun die Radiendreheinrichtung montiert werden. Dazu den beiliegenden Nutenstein in die nun freigewordene Nut einschieben und zusammen mit dem vorhandenen Nutenstein und den beiden Schrauben befestigen.

So geht's bei der PD 250/E (Fig. 3):

Nach Demontage des Längssupports wird die Radiendreheinrichtung mit der beiliegenden Linsenflanschschraube M6x12 in der Einbaulage wie in Fig. 3 ersichtlich auf den Support der Maschine geschraubt.

So geht's bei der PD 400 (Fig. 4):

Bei der PD 400 muss der Stahlhalter abgeschraubt werden. An seiner Stelle wird die Radiendreheinrichtung mit der beiliegenden Schraube M8x10 befestigt.

So benutzen Sie Ihre Radiendreheinrichtung:

Der Stahlhalter der Radiendreheinrichtung kann in unterschiedlichen Positionen auf der schwenkbaren Platte befestigt werden (Fig. 5-6). Hierdurch, und zusätzlich natürlich durch die Einspannposition des Drehstahls wird der gewünschte Radius bestimmt. Befindet sich die Schneide des Drehstahls zwischen der Längsachse des Werkstücks und dem Drehpunkt der schwenkbaren Platte, werden konkave Radien gedreht (Fig. 5). Befindet sich die Schneide dagegen hinter dem Drehpunkt der schwenkbaren Platte, werden konvexe Radien gedreht (Fig. 6).

Höheneinstellung des Drehstahls:

Zum Arbeiten eignet sich am besten ein Spitzstahl, so z. B. der Spitzstahl aus dem PROXXON Drehstahlsatz Art.-Nr. 24530, der diesem Set beiliegt. Grundsätzlich ist darauf zu achten, dass die Schneide des Stahls auf die Werkstückmitte ausgerichtet wird, z. B. bei der Verwendung von unterschiedlichen Stählen. Hierzu ist der Stahlhalter in seiner Führung verschiebbar. Dazu Innensechskantschraube auf der Rückseite der Führung lösen, an dem Gewindestift am Stahlhalter die gewünschte Höhe einstellen und Schraube auf der Rückseite wieder anziehen.

Operating instructions for radius cutting attachment

GB

Included with the delivery of the radius cutting attachment:

- 1 x Radius cutting attachment 24062
- 1 x Cutting tool
- 2 x Screws M6x8 DIN 912
- 1 x Screw M8x10 DIN 7984
- 1 x Round head flanged screw M6x12
- 1 x Round head flanged screw M5x8
- 1 x Slot nut 12x12x4 M6

To work with the radius cutting attachment you must attach it to your lathe in place of the tool holder at first. Shown here is how this is done for the respective lathe type:

Here's how for the FD 150/E (Fig. 1):

The complete longitudinal support must be unscrewed from the cross support. The radius cutting attachment is then fastened to the now vacant threaded hole with the enclosed round head flanged screw M5x8.

Here's how for the PD 230/E (Fig. 2):

The complete longitudinal support must be unscrewed from the cross support. Using the enclosed screws M6x8 and the slot nut, the radius cutting attachment can be mounted now. To do so, insert the enclosed slot nut in the now vacant slot and fasten together with the available slot nut and both screws.

Here's how for the PD 250/E (Fig. 3):

After disassembling the longitudinal support, the radius cutting attachment is screwed on to the machine support with the enclosed round head flanged screw M6x12 in the fitting position as shown in Fig. 3.

Here's how for the PD 400 (Fig. 4):

For the PD 400 you must unscrew the tool post. The radius cutting attachment is fastened in its place with the enclosed screw M8x10.

How to use your radius cutting attachment:

The tool post of the radius cutting attachment can be fastened in different positions to the swivelling plate (Fig. 5-6). This determines the desired radius in addition to the clamping position of the cutting tool, of course. If the cutting edge of the cutting tool is between the longitudinal axis of the work piece and the pivotal point of the swivelling plate, the radii you cut will be concave (Fig. 5). If, on the other hand, the cutting edge is behind the pivotal point of the swivelling plate, the radii you cut will be convex (Fig. 6).

Height adjustment of cutting tool:

A finishing cut is best suited for work, such as a finishing cut from the PROXON cutting tool set, Art. No. 24530 which is included in this set. Generally ensure that the cutting edge of the tool is aligned to the centre of the work piece, e.g. when using different tools. The tool post can be shifted within its guide. To do so, release the Allen screw at the rear of the guide, adjust the threaded rod at the tool post to the required height and retighten the screw at the rear.

Manuel d'utilisation du dispositif de tournage radial

FR

La fourniture du dispositif de tournage radial comprend :

- 1 pce dispositif de tournage radial 24062
- 1 pce burin acier
- 2 pce vis M6x8 DIN 912
- 1 pce vis M8x10 DIN 7984
- 1 pce vis à tête fraisée bombée M6x12
- 1 pce vis à tête fraisée bombée M5x8
- 1 pce coulisseau à rainure 12x12x4 M6

Pour travailler avec le dispositif de tournage radial, celui-ci doit d'abord être fixé sur le mandrin de tour à la place du porte-outil. Ci-après est expliqué comment procéder pour chaque type de mandrin de tour :

Procédure pour FD 150/E (Fig. 1) :

Ici, il faut dévisser le coulisseau porte-outil complet du chariot transversal. Une fois cela fait, le dispositif de tournage radial est fixé, à l'aide de la vis à tête fraisée bombée M5x8 fournie, dans le trou taraudé qui vient d'être dégagé.

Procédure pour PD 230/E (Fig. 2) :

Ici, il faut dévisser le coulisseau porte-outil complet du chariot transversal. Avec les vis M6x8 et le coulisseau à rainure fournis, il est maintenant possible de monter le dispositif de tournage radial. Pour cela, glisser le coulisseau à rainure dans la rainure qui vient d'être dégagée, puis fixer avec le coulisseau à rainure en place et les deux vis.

Procédure pour PD 250/E (Fig. 3) :

Après démontage du coulisseau porte-outil, le dispositif de tournage radial est vissé, dans la position de montage visible en Fig. 3, sur le support de l'engin avec la vis à tête fraisée bombée M6x12 fournie.

Procédure pour PD 400 (Fig. 4) :

Le porte-outil doit être dévissé pour PD 400. Le dispositif de tournage radial est fixé à cet endroit avec la vis M8x10 fournie.

Voici comment utiliser le dispositif de tournage radial :

Le porte-outil du dispositif de tournage radial peut être fixé en différentes positions sur la plaque pivotante (Fig. 5-6). De par cela et en outre, bien sûr, par la position de serrage du burin acier, le rayon souhaité est déterminé. Si le tranchant du burin acier se trouve entre l'axe longitudinal de la pièce et le pivot de la plaque pivotable, des rayons concaves sont réalisés (Fig. 5). Si, en revanche, le tranchant se trouve derrière le pivot de la plaque pivotable, des rayons convexes sont réalisés (Fig. 6).

Réglage en hauteur du burin acier :

Un outil de finition, tel par ex. le burin acier du jeu de burins PROXXON, réf. n° 24530, fourni avec ce set, convient au mieux pour le travail. Fondamentalement, il faut veiller à ce que le tranchant du burin soit aligné sur la pièce, par ex. pour l'utilisation de différents burins. Pour cela, le porte-outil peut se déplacer dans son guidage. À cette fin, dévisser la vis à six pans creux située au dos du guidage, régler la hauteur souhaitée avec le goujon du porte-outil, puis resserrer la vis qui se trouve au dos.

Istruzioni per l'uso per dispositivo di tornitura radiale

IT

La fornitura del dispositivo di tornitura radiale comprende:

- 1 pz. Dispositivo di tornitura radiale 24062
- 1 pz. Barra acciaio girevole
- 2 pz. Vite M6x8 DIN 912
- 1 pz. Vite M8x10 DIN 7984
- 1 pz. Vite a flangia bombata M6x12
- 1 pz. Vite a flangia bombata M5x8
- 1 pz. Chiocciola 12x12x4 M6

Per lavorare con il dispositivo di tornitura radiale, questo deve essere prima fissato al posto del sostegno sul tornio. Di seguito sono riportate le operazioni necessarie per il relativo tipo di tornio:

Per FD 150/E (Fig. 1):

In questo caso è necessario svitare l'intero supporto longitudinale dal supporto trasversale. Il dispositivo di tornitura radiale viene quindi fissato con la vite a flangia bombata M5x8 compresa nella fornitura nel foro filettato che a questo punto si è liberato.

Per PD 230/E (Fig. 2):

In questo caso è necessario svitare l'intero supporto longitudinale dal supporto trasversale. Con le viti M6x8 comprese nella fornitura e la chiocciola a questo punto è possibile montare il dispositivo di tornitura radiale. A tal fine inserire la chiocciola compresa nella fornitura nella scanalatura che a questo punto si è liberata e fissare con la chiocciola e le due viti.

Per PD 250/E (Fig. 3):

Dopo lo smontaggio del supporto longitudinale, il dispositivo di tornitura radiale viene avvitato con la vite a flangia bombata M6x12 compresa nella fornitura nella posizione di montaggio come indicato nella Fig. 3 sul supporto della macchina.

Per PD 400 (Fig. 4):

Nel caso del PD 400 è necessario svitare il sostegno. Al suo posto viene fissato il dispositivo di tornitura radiale con la vite M8x10 compresa nella fornitura.

Come usare il dispositivo di tornitura radiale:

Il sostegno del dispositivo di tornitura radiale può essere fissato in diverse posizioni sulla piastra orientabile (Fig. 5-6). In questo modo ed ovviamente anche con la posizione di serraggio della barra di acciaio girevole viene determinato il raggio desiderato. Nel caso in cui il tagliente della barra di acciaio si trovi tra l'asse longitudinale del pezzo da lavorare ed il punto di rotazione della piastra girevole, vengono realizzati dei raggi concavi (Fig. 5). Nel caso in cui il tagliente si trovi invece dietro il punto di rotazione della piastra girevole, vengono realizzati raggi convessi (Fig. 6).

Regolazione in altezza della barra di acciaio girevole:

Per lavorare è consigliato l'utilizzo di un acciaio a punta, ad esempio quello in dotazione PROXXON no art. 24530 compreso in questo set. È necessario prestare attenzione affinché il tagliente dell'acciaio venga orientato al centro del pezzo da lavorare, ad es. nel caso in cui si utilizzino diversi tipi di acciaio. A tal fine il sostegno può essere spostato nella sua guida. A tal fine svitare la vite a testa esagonale sul retro della guida, regolare l'altezza desiderata sul perno filettato del sostegno e stringere nuovamente la vite sul retro.

Instrucciones de servicio • Dispositivo para torneado de radios

ES

Al volumen de suministro del dispositivo para torneado de radios pertenecen:

- 1 unid. Dispositivo para torneado de radios 24062
- 1 unid. Cuchilla de torno
- 2 unid. Tornillos M6x8 DIN 912
- 1 unid. Tornillos M8x10 DIN 7984
- 1 unid. Tornillo alomado para brida M6x12
- 1 unid. Tornillo alomado para brida M5x8
- 1 unid. Taco de corredera 12x12x4 M6

Para trabajar con el dispositivo para torneado de radios, este se debe fijar en lugar del el soporte de acero sobre el torno. Aquí figura cómo se hace con el correspondiente tipo de torno:

Así funciona en la FD 150/E (Fig. 1):

Aquí se debe destornillar el soporte longitudinal completo del soporte transversal. El dispositivo de torneado de radios se fija entonces con el tornillo alomado para brida M5x8 que se suministra en la perforación roscada que ahora se ha liberado.

Así funciona en la PD 230/E (Fig. 2):

Aquí se debe destornillar el soporte longitudinal completo del soporte transversal. Con los tornillos adjuntos M6x8 y el taco de corredera se pueda ahora montar el dispositivo para torneado de radios. Para ello deslizar el taco de corredera adjunto en la ranura que se ha liberado y fijarla junto con el taco de corredera existente y ambos tornillos.

Así funciona en la PD 250/E (Fig. 3):

Tras el desmontaje del soporte de cojinete, el dispositivo para torneado de radios se atornilla sobre el soporte de la máquina con el tornillo alomado para brida M6x12 en la posición de montaje como puede verse en la Fig.3.

Así funciona en la PD 400 (Fig. 4):

En la PD 400 se debe atornillar el soporte de acero. En su lugar se fija el dispositivo para torneado de radios con el tornillo M8x10 adjunto.

Así utiliza su dispositivo para torneado de radios:

El soporte de acero del dispositivo para torneado de radios puede ser fijado sobre la placa basculante en diferentes posiciones (Fig. 5-6). De esta manera, y además naturalmente a través de la posición de sujeción de la cuchilla de torno se determina el radio deseado. En caso que el filo de la cuchilla de torno se encuentre entre el eje longitudinal de la pieza y el punto de rotación de la placa basculante, se tornean radios cóncavos (Fig. 5). Si por el contrario, el filo se encuentra detrás del punto de rotación de la placa basculante, se tornean radios convexos (Fig. 6).

Ajuste de altura de las cuchillas de torno:

Para trabajar se adapta especialmente una cuchilla de contornear, así p.ej. la cuchilla de contornear del juego de cuchillas de torno PROXXON art n° 24530, adjuntado a este conjunto. Fundamentalmente se debe observar que el filo de acero sea alineado sobre el centro de la pieza, p.ej. ante el empleo de diferentes aceros. Para ello el portaherramientas es desplazable dentro de su guía. Para ello soltar el tornillo de hexágono interior, ajustar la altura deseada en el tornillos prisionero del portaherramientas y volver a apretar el tornillo del lado posterior.

Bedieningshandleiding radiusdraai-inrichting

NL

Bij het leveringspakket van de radiusdraai-inrichting hoort:

- 1 radiusdraai-inrichting 24062
- 1 beitel
- 2 schroeven M6x8 DIN 912
- 1 schroef M8x10 DIN 7984
- 1 lenskopschroef M6x12
- 1 lenskopschroef M5x8
- 1 T-moer 12x12x4 M6

Voor het werken met de radiusdraai-inrichting moet deze eerst op de plaats van de klemplaat op uw draaimachine worden bevestigd. Hier staat hoe dat bij het betreffende draaimachinetype wordt gedaan:

Zo gaat het bij de FD 150/E (fig. 1):

Hier moet de complete lengtesupport van de dwarssupport worden losgeschroefd. De radiusdraai-inrichting wordt dan met de meegeleverde lenskopschroef M5x8 in de nu vrijgekomen schroefdraad bevestigd.

Zo gaat het bij de PD 230/E (fig. 2):

Hier moet de complete lengtesupport van de dwarssupport worden losgeschroefd. Met de meegeleverde schroeven M6x8 en de T-moer kan nu de radiusdraai-inrichting worden gemonteerd. Daarvoor de meegeleverde T-moer in de nu vrijgekomen groef schuiven en samen met de moer en de beide schroeven bevestigen.

Zo gaat het bij de PD 250/E (fig. 3):

Na demontage van de lengtesupport wordt de radiusdraai-inrichting met de meegeleverde lenskopschroef M6x12 in de inbouwplaats op de support van de machine geschroefd zoals te zien is in fig. 3.

Zo gaat het bij de PD 400 (fig. 4):

Bij de PD 400 moet de klemplaat worden losgeschroefd. Op die plaats wordt de radiusdraai-inrichting met de meegeleverde schroef M8x10 bevestigd.

Zo gebruikt u uw radiusdraai-inrichting:

De klemplaat van de radiusdraai-inrichting kan in verschillende standen op de draaibare plaat worden bevestigd (fig. 5-6). Hierdoor, en daarnaast natuurlijk door de inspanpositie van de beitel, wordt de gewenste radius bepaald. Bevindt de snede van de beitel zich tussen de lengteas van het werkstuk en het draaipunt van de draaibare plaat, dan worden concave radii gedraaid (fig. 5). Bevindt de snede zich echter achter het draaipunt van de draaibare plaat, dan worden convexe radii gedraaid (fig. 6).

Hoogte-instelling van de beitel:

Voor het werken is een puntbeitel het beste geschikt, zoals bijvoorbeeld het puntbeitel van de PROXXON beitelset art.-nr. 24530, die met deze set wordt meegeleverd. In principe moet u erop letten dat de snede van de beitel middenop het werkstuk wordt afgesteld, bijvoorbeeld bij het gebruik van verschillende staalsoorten. Hiervoor kan de klemplaat in de geleiding worden verschoven. Daarvoor moeten de inbusbouten aan de achterkant van de geleiding worden losgedraaid, aan de schroefdraadpen de gewenste hoogte worden ingesteld en de schroef aan de achterkant weer aandraaien.

Med til radiusdrejerens leveringsomfang hører:

- 1 stk. Drejebænk 24062
- 1 stk. Drejestål
- 2 stk. Skrue M6x8 DIN 912
- 1 stk. Skrue M8x10 DIN 7984
- 1 stk. Linsehovedskrue M6x12
- 1 stk. Linsehovedskrue M5x8
- 1 stk. Hulmøtrik 12x12x4 M6

Ved arbejde med radiusdrejeren skal denne først monteres på stålholderen på din drejebænk. Her er en beskrivelse af, hvad denne type drejemaskinen normalt bruges til:

Sådan gør du med FD 150/E (fig. 1):

Her skal hele længdestøtten skrues af tværstøtten. Radiusdrejeren gøres nu fast i hullet, som er blevet frit, ved hjælp af den medfølgende linsehovedskrue M5x8.

Sådan gør du med PD 230/E (fig. 2):

Her skal hele længdestøtten skrues af tværstøtten. Nu kan radiusdrejeren monteres med de medfølgende skruer M6x8 og hulmøtrikken. Den medfølgende hulmøtrik skubbes på den frigjorte møtrik og fastgøres sammen med den allerede monterede hulmøtrik og begge skruer.

Sådan gør du med PD 250/E (fig. 3):

Efter afmontering af længdestøtten skures radiusdrejeren fast på maskinstøtten ved hjælp af den medfølgende linsehovedskrue M6x12 i monteringslejet, sådan som vist i fig. 3.

Sådan gør du med PD 400 (fig. 4):

Ved PD 400 skal stålholderen skrues af. I stedet fastgøres radiusdrejeren med den medfølgende skrue M8x10 på dens plads.

Sådan bruger du radiusdrejeren:

Radiusdrejeren stålholder kan fastgøres i forskellige positioner på den drejelige plade (fig. 5-6). På denne måde, og desuden også gennem drejestålets fastspændingsposition, bestemmes den ønskede radius. Hvis drejestålets skærekant befinder sig mellem arbejdsemnets længdeakse og den drejelige plades omdrejningspunkt, drejes en konkav radius (fig. 5). Hvis skærekanten derimod befinder sig bag den drejelige plades drejepunkt, drejes en konveks radius (fig. 6).

Højdeindstilling af drejestål:

Bedst egnet til arbejdet er et spidst drejestål som f.eks. drejestålet i PROXXON drejestålsæt varenr. 24530, som er med i dette sæt. Pas på, at stålets skærekant placeres midt på arbejdsemnet, f.eks. ved at bruge forskellige stål. Til dette formål kan stålholderen forskydes i styreskinen. Til dette formål løsnes skrue med indvendig sekskant, som er placeret på bagsiden af styreskinen. Den ønskede højde indstilles på stålholderen ved hjælp af gevindstiften, og skruen spændes fast igen.

I leveransen av radiesvarvanordningen ingår:

- 1 st. Radiesvarvanordning 24062
- 1 st. Svarvstål
- 2 st. Skruv M6x8 DIN 912
- 1 st. Skruv M8x10 DIN 7984
- 1 st. Skruv med kullrigt huvud M6x12
- 1 st. Skruv med kullrigt huvud M5x8
- 1 st. Spårmutter 12x12x4 M6

Före arbetet med radiesvarvanordningen måste denna först sättas fast på din svarv istället för stålhallaren. Nedan anges förloppet för aktuell svarvtyp:

På detta sätt vid FD 150/E (Fig. 1):

Här måste det kompletta längdstödet skruvas av från tvärstödet. Radiesvarvanordningen fästs därefter med den bifogade skruven med kullrigt huvud M5x8 i det nu fria gängade hålet.

På detta sätt vid FD 230/E (Fig. 2):

Här måste det kompletta längdstödet skruvas av från tvärstödet. Med de bifogade skruvarna M6x8 och spårmuttern kan radiesvarvanordningen nu monteras. Skjut för detta in den bifogade spårmuttern i spåret som har blivit fritt och fäst tillsammans med den befintliga spårmuttern och de båda skruvarna.

På detta sätt vid FD 250/E (Fig. 3):

Efter demontering av längdstödet skruvas radiesvarvanordningen fast på svarvens stöd med den bifogade skruven med kullrigt huvud M6x12 enligt monteringsläget som visas i Fig. 3.

På detta sätt vid FD 400 (Fig. 4):

Vid PD 400 måste stålhallaren skruvas av. På dess ställe fäst radiesvarvanordningen med den bifogade skruven M8x10.

Du använder din radiesvarvanordning på följande sätt:

Radiesvarvanordningens stålhallare kan fästas i olika lägen på den vridbara plattan (Fig. 5 - 6). Härigenom och dessutom naturligtvis genom svarstålets inspänningsläge bestäms den önskade radien. Om svarstålets egg befinner sig mellan arbetsstyckets längdaxel och den vridbara plattans rotationspunkt, svarvas konkava radier (Fig. 5). Om eggen däremot befinner sig bakom den vridbara plattans rotationspunkt, svarvas konvexa radier (Fig. 6).

Svarstålets höjdinställning:

För arbete lämpar sig bäst ett spetsstål som till exempel det som finns i PROXXON svarvstålssats artikelnr 24530, vilket finns i denna sats. Se principiellt till att stålets egg riktas mot verktygets mitt t.ex. vid användning av olika stål. För detta kan stålhallaren flyttas i sin styrning. Lossa för detta insexskruven på styrningens baksida, ställ in den önskade höjden på det gängade stiftet på stålhallaren och dra därefter åt skruven på baksidan.

Návod k obsluze zařízení na soustružení rádiusů

CZ

V dodávce zařízení na soustružení rádiusů je obsaženo:

- 1 ks Zařízení na soustružení rádiusů 24062
- 1 ks Soustružnický nůž
- 2 ks Šroub M6x8 DIN 912
- 1 ks Šroub M8x10 DIN 7984
- 1 ks Šroub s čochkovou hlavou a přírubou M6x12
- 1 ks Šroub s čochkovou hlavou a přírubou M5x8
- 1 ks Posuvný klín 12x12x4 M6

Pro práci se zařízením na soustružení rádiusů musí být toto zařízení nejdříve upevněno do držáku nože na vašem soustruhu. Zde je popsán postup pro jednotlivé typy soustruhů:

Takto postupujte u FD 150/E (obr. 1):

V tomto případě je nutné odšroubovat celý příčný suport. Zařízení na soustružení rádiusů je potom upevněno dodaným šroubem s čochkovou hlavou a přírubou M5x8 do takto uvolněného závitového otvoru.

Takto postupujte u PD 230/E (obr. 2):

V tomto případě je nutné odšroubovat celý příčný suport. Pomocí dodaných šroubů M6x8 a posuvného klínu je nyní možné zařízení na soustružení rádiusů namontovat. Za tímto účelem nasuňte posuvný klín do nyní uvolněné drážky a upevněte společně s posuvným klínem a oběma šrouby.

Takto postupujte u PD 250/E (obr. 3):

Po demontáži podélného suportu se zařízení na soustružení rádiusů našroubuje pomocí dodaných šroubů s čochkovou hlavou a přírubou M6x12 v montážní poloze dle obr 3. do suportu stroje.

Takto postupujte u PD 400 (obr. 4):

V případě stroje PD 400 je nutné odšroubovat držák nože. Na jeho místo se pomocí dodaného šroubu M8x10 upevní zařízení na soustružení rádiusů.

Jak používat vaše zařízení pro soustružení rádiusů:

Držák nože zařízení pro soustružení rádiusů je možné upevnit v různých pozicích na výklopnou desku (obr. 5-6). Tím a samozřejmě také upínací pozici soustružnického nože je určen požadovaný rádius. Pokud se ostří soustružnického nože nachází mezi podélnou osou obrobku a středem otáčení výkyvné desky, jsou soustruženy konkávní rádiusy (obr. 5). Pokud se ostří naopak nachází za středem otáčení výkyvné desky, jsou soustruženy konvexní rádiusy (obr. 6).

Nastavení výšky soustružnického nože:

Pro práci se nejlépe hodí hladící nůž, např. hladící nůž ze sady soustružnických nožů PROXXON č. výr. 25430, který je součástí této sady. Zásadně je třeba dbát na to, aby ostří nože směřovalo na střed obrobku, např. při použití různých nožů. Za tímto účelem je možné posunovat držák nože v jeho drážce. Uvolněte proto šroub s vnitřním šestihranem na zadní straně drážky, nastavte na stavěcím šroubu držáku nože požadovanou výšku a znovu utáhněte šroub na zadní straně.

Radüs tornalama tertibatı kullanım talimatı

TR

Radüs tornalama tertibatına teslimat kapsamına dahil parçalar:

- 1 adet Radüs tornalama tertibatı 24062
- 1 adet Torna kalemı
- 2 adet Cıvata M6x8 DIN 912
- 1 adet Cıvata M8x10 DIN 7984
- 1 adet Bombe baş imbus cıvata M6x12
- 1 adet Bombe baş imbus cıvata M5x8
- 1 adet T somun 12x12x4 M6

Radüs tornalama tertibatıyla çalışabilmek için bunun önce torna tezgahının kalem tutucusunun yerine monte edilmesi gerekmektedir. Burada bunun ilgili torna tezgahı türünde bunun nasıl olacağı yazılıdır:

FD 150/E (Şek. 1) şu şekilde olur:

Burada boy tablasının en tablasından komple sökülmesi gerekmektedir. Radüs tornalama tertibatı, birlikte verilen bombe başlı imbus cıvata M5x8 ile boşta duran dişli deliğe sabitlenir.

PD 230/E (Şek. 2) şu şekilde olur:

Burada boy tablasının en tablasından komple sökülmesi gerekmektedir. Birlikte verilen M6x8 cıvatalar ve T somunu ile şimdi radüs tornalama tertibatı monte edilebilir. Bunun için ekli bulunan T somunu boştaki kanal içine itiniz ve mevcut T somun ve her iki cıvata ile birlikte sabitleyiniz.

PD 250/E (Şek. 3) şu şekilde olur:

Boy tablası söküldükten sonra radüs tornalama tertibatı birlikte verilen bombe başlı imbus cıvata M6x12 ile montaj konumunda Şek. 3'te görüldüğü gibi makine tablasına vidalanır.

PD 400 (Şek. 4) Őu Őekilde olur:

PD 400'de kalem tutucusunun sökülmesi gerekir. Onun yerine radüs tornalama tertibatı birlikte verilen M8x10 cıvata ile baēlanır.

Radüs tornalama tertibatı kullanım Őekli:

Radüs tornalama tertibatının kalem tutucusu hareketli plaka üzerinde 3 farklı pozisyonda sabitlenebilir (Őek. 5-6). Bunun ve ek olarak torna kaleminin de baēlama pozisyonu sayesinde istenen radüs belirlenir. Torna kalemi, iŐ parçasının uzunlamasına eksenini hareketli plakanın dönme noktasında yer alıyorsa eēer, içbükey radsler tormalanır (Őek. 5). Kalem, bunun aksine hareketli plakanın dönme noktasının arkasında yer alıyorsa eēer, dıŐbükey radsler tormalanır (Őek. 6).

Torna kalemi yükseklik ayarý:

alıŐmak için en uygun olanı bu setin içinde bulunan bir sivri kalemdir, rn. PROXXON torna kalemleri takımındaki sivri kalem ürün no. 24530. Esas olarak kalem kesicisinin iŐ parçasının ortasına hizalanmasına dikkat edilmelidir, r. farklı kalemlerin kullanılması durumunda. Bunun için kalem tutucusu, kılavuzu içinde kaydırılabilir. Bu amaçla kılavuzun arka tarafındaki allen cıvataýı gevŐetiniz, kalem tutucusundaki diŐli pimden istediēiniz yksekliēi ayarlayınız ve arka taraftaki cıvataýı yeniden sıkınız.

Instrukcja obsługi zestawu do toczenia promieniowego

PL

Do zestawu do toczenia promieniowego należą następujące elementy:

- 1 szt. zestaw do toczenia promieniowego 24062
- 1 szt. nóż tokarski
- 2 szt. śruba M6x8 DIN 912
- 1 szt. śruba M8x10 DIN 7984
- 1 szt. śruba kołnierkowa z łbem soczewkowym M6x12
- 1 szt. śruba kołnierkowa z łbem soczewkowym M5x8
- 1 szt. nakrętka teowa 12x12x4 M6

Zestaw do toczenia promieniowego musi zostać zamontowany zamiast uchwyty noża na tokarce. Procedura w przypadku poszczególnych typów tokarek jest następująca:

Tokarka FD 150/E (rys. 1):

Należy odkręcić cały wspornik podłużny od wspornika poprzecznego. Następnie można przymocować zestaw do toczenia promieniowego w zwolnionym otworze gwintowanym za pomocą otrzymanej w zestawie śruby kołnierkowej z łbem soczewkowym M5x8.

Tokarka PD 230/E (rys. 2):

Należy odkręcić cały wspornik podłużny od wspornika poprzecznego. Następnie można przymocować zestaw do toczenia promieniowego za pomocą otrzymanych w zestawie śrub M6x8 oraz nakrętki teowej. W tym celu należy wsunąć otrzymaną w zestawie nakrętkę teową w zwolniony rowek i przymocować ją wraz z istniejącą nakrętką teową i obiema śrubami.

Tokarka PD 250/E (rys. 3):

Po wymontowaniu wspornika podłużnego należy przymocować zestaw do toczenia promieniowego na wsporniku tokarki za pomocą otrzymanej w zestawie śruby kołnierzowej z łbem soczewkowym M6x12 w pozycji pokazanej na rys. 3.

Tokarka PD 400 (rys. 4):

W tokarce PD 400 należy wymontować uchwyt noża. Zestaw do toczenia promieniowego mocowany jest na jego miejscu za pomocą otrzymanej w zestawie śruby M8x10.

Sposób użycia zestawu do toczenia promieniowego:

Uchwyt noża zestawu do toczenia promieniowego można mocować w różnych miejscach na obrotowej płycie (rys. 5–6). Miejsce to wyznacza, oczywiście wraz z pozycją zaciśnięcia noża tokarskiego, wymagany promień. Jeśli ostrze noża tokarskiego znajduje się między osią wzdłużną obrabianego przedmiotu a środkiem obrotu obrotowej płyty, toczone są promienie wklęsłe (rys. 5). Jeśli natomiast ostrze znajduje się za środkiem obrotu obrotowej płyty, toczone są promienie wypukłe (rys. 6).

Regulacja wysokości noża tokarskiego:

Do tych prac najlepiej nadaje się nóż spiczasty, np. z zestawu noży tokarskich PROXXON nr art. 24530, który dodany jest do tego zestawu. Zasadniczo należy uważać, aby ostrze noża skierowane było na środek obrabianego przedmiotu, np. w przypadku stosowania różnych noży. Uchwyt można przesuwając w prowadnicy, aby go odpowiednio ustawić. W tym celu należy odkręcić śrubę imbusową z tyłu prowadnicy, ustawić wymaganą wysokość za pomocą kołka gwintowanego na uchwycie noża i ponownie dokręcić śrubę z tyłu prowadnicy.

Руководство по эксплуатации приспособления для обточки радиусов

RU

В объем поставки приспособления для обточки радиусов входят следующие компоненты:

- 1 шт. — приспособление для обточки радиусов 24062
- 1 шт. — резец токарный
- 2 шт. — винт M6x8 DIN 912
- 1 шт. — винт M8x10 DIN 7984
- 1 шт. — винт с полукруглой головкой с фланцем M6x12
- 1 шт. — винт с полукруглой головкой с фланцем M5x8
- 1 шт. — сухарь пазовый 12x12x4 M6

Для работы с приспособлением для обточки радиусов сначала его необходимо установить на токарном станке взамен резцедержателя. Ниже описано, как это сделать на токарных станках различных типов.

Станок FD 150/E (рис. 1):

Продольный суппорт необходимо полностью отвинтить от поперечного суппорта. Затем приспособление для обточки радиусов закрепляется в освобожденном резьбовом отверстии при помощи прилагаемого винта с полукруглой головкой с фланцем M5x8.

Станок PD 230/E (рис. 2):

Продольный суппорт необходимо полностью отвинтить от поперечного суппорта. Теперь приспособление для обточки радиусов можно смонтировать посредством прилагаемых винтов M6x8 и пазового сухаря. Для этого прилагаемый пазовый сухарь вставляют в освобожденный паз и закрепляют при помощи имеющегося пазового сухаря и обоих винтов.

Станок PD 250/E (рис. 3):

После демонтажа продольного суппорта приспособление для обточки радиусов привинчивают к суппорту станка посредством прилагаемого винта с полукруглой головкой с фланцем М6х12 в монтажном положении, как наглядно показано на рис. 3.

Станок PD 400 (рис. 4):

В случае станка PD 400 необходимо отвинтить резцедержатель. На его месте закрепляют приспособление для обточки радиусов посредством прилагаемого винта М8х10.

Использование приспособления для обточки радиусов

Резцедержатель приспособления для обточки радиусов можно монтировать на поворотной плите в различных положениях (рис. 5–6). Это положение, а также, разумеется, положение зажима токарного резца определяют требуемый радиус. Если режущая кромка токарного резца находится между продольной осью заготовки и осью поворота поворотной плиты, выполняется вытачивание вогнутых радиусов (рис. 5). Если же режущая кромка, наоборот, находится позади оси поворота поворотной плиты, выполняется вытачивание выпуклых радиусов (рис. 6).

Регулировка токарного резца по высоте

Для работы лучше всего пригоден узкий чистовой резец, например из комплекта токарных резцов PROXXON, арт. № 24530, который входит в комплект поставки. Как правило, необходимо обеспечить расположение режущей кромки резца по центру заготовки, например в случае использования разных резцов. Для этого предусмотрена возможность перемещения резцедержателя в его направляющей. Для этой регулировки необходимо отпустить винт с внутренним шестигранником на задней стороне направляющей, установить требуемую высоту посредством резьбовой шпильки на резцедержателе и снова затянуть винт на задней стороне.

PROXXON

DE Service-Hinweis

Alle PROXXON-Produkte werden nach der Produktion sorgfältig geprüft. Sollte dennoch ein Defekt auftreten, wenden Sie sich bitte an den Händler, von dem Sie das Produkt gekauft haben. Nur dieser ist für die Abwicklung aller gesetzlicher Gewährleistungsansprüche zuständig, die sich ausschließlich auf Material- und Herstellerfehler beziehen.

Unsachgemäße Anwendung wie z.B. Überlastung, Beschädigung durch Fremdeinwirkung und normaler Verschleiß sind von der Gewährleistung ausgeschlossen. Weitere Hinweise zum Thema „Service und Ersatzteilen“ finden Sie auf www.proxxon.com.

GB Service note

All PROXXON products are thoroughly inspected after production. Should a defect occur nevertheless, please contact the dealer from whom you purchased the product. Only the dealer is responsible for handling all legal warranty claims which refer exclusively to material and manufacturer error.

Improper use, such as capacity overload, damage due to outside influences and normal wear are excluded from the warranty.

You will find further notes regarding "Service and Spare Parts Management" at www.proxxon.com.

FR Instruction en cas de réclamation

Tous les produits PROXXON font l'objet d'un contrôle soigneux à l'issue de leur fabrication. Si toutefois un défaut devait apparaître, veuillez contacter le revendeur chez qui vous avez acheté le produit. Il est seul habilité à gérer la procédure de traitement de toutes les prétentions légales en matière de dommages et intérêts relevant exclusivement des défauts de matériaux ou de fabrication.

Toute utilisation non conforme, comme la surcharge ou les dommages provoqués par exercice d'une contrainte extérieure, ainsi que l'usure normale, sont exclus de la garantie.

Vous trouverez de plus amples informations concernant le « Service après-vente et les pièces détachées », à l'adresse www.proxxon.com.

IT Avvertenze per l'assistenza

Dopo la produzione tutti i prodotti PROXXON vengono sottoposti ad un controllo accurato. Qualora si dovesse comunque verificare un difetto, si prega di rivolgersi al proprio rivenditore dal quale si è acquistato il prodotto. Solo questo è autorizzato a rispondere dei diritti di garanzia previsti dalla legge che si riferiscono esclusivamente a difetti di materiale ed errori del produttore.

È escluso dalla garanzia qualsiasi utilizzo improprio quale ad es. un sovraccarico, un danneggiamento per effetti esterni e la normale usura.

Ulteriori avvertenze sul tema „Assistenza e pezzi di ricambio“ sono disponibili all'indirizzo www.proxxon.com.

ES Garantías y Reparaciones

Todos los productos PROXXON se verifican cuidadosamente tras la producción. Si a pesar de ello presentara algún defecto, diríjase por favor al distribuidor dónde haya adquirido el producto. Solo éste, es responsable de la gestión de todos los derechos legales de garantía que se refieren exclusivamente a fallos de material y de fabricación.

El uso indebido como p.ej. sobrecarga, daños por acciones externas y desgaste normal están excluidos de la garantía.

Encontrará más información sobre "Servicio técnico y gestión de repuestos" en www.proxxon.com.

NL Voor service

Alle PROXXON-producten worden na de productie zorgvuldig getest. Mocht er toch een defect optreden, dan kunt u contact opnemen met de leverancier van wie u het product hebt gekocht. Alleen de leverancier is voor de afwikkeling van alle wettelijke garantieclaims die uitsluitend materiële of fabricagefouten betreffen, verantwoordelijk.

Ondeskundig gebruik zoals overbelasting, beschadiging door inwerking van vreemde stoffen en normale slijtage zijn uitgesloten van de garantie.

Verdere aanwijzingen over het thema "Service en reserveonderdelen" vindt u op www.proxxon.com.