

9cm, 14cm, 20 cm & 30 cm Vakuumfutter Bedienungsanleitung

9cm Vakuumfutter



Im Lieferumfang enthalten:

- | | |
|-------------------------------------|-------|
| 1 St. 9 cm Vakuumfutterkörper | #3004 |
| 1 St. 9cm Former | #3007 |
| 1 St. selbstklebender Neoprenring | |
| 1 St. Hebelstift | #2574 |
| 2 St. M5x16 Innensechskantschrauben | |
| 2 St. M8x10 Madenschrauben | |
| 1 St. 4 mm Innensechskant Schlüssel | |

Art. Nr. 3008

14 cm Vakuumfutter



Im Lieferumfang enthalten:

- | | |
|-------------------------------------|-------|
| 1 St. 14 cm Vakuumfutterkörper | #2954 |
| 1 St. 14 cm Former | #2955 |
| 1 St. selbstklebender Neoprenring | |
| 1 St. Hebelstift | #2574 |
| 2 St. M5x16 Innensechskantschrauben | |
| 2 St. M8x10 Madenschrauben | |
| 1 St. 4 mm Innensechskant Schlüssel | |

Art. Nr. 2979

20 cm Vakuumfutter



Im Lieferumfang enthalten:

- | | |
|-------------------------------------|-------|
| 1 St. 20 cm Vakuumfutterkörper | #2968 |
| 1 St. 20cm Former | #2969 |
| 1 St. selbstklebender Neoprenring | |
| 1 St. Hebelstift | #2574 |
| 2 St. M5x16 Innensechskantschrauben | |
| 2 St. M8x10 Madenschrauben | |
| 1 St. 4 mm Innensechskant Schlüssel | |

Art. Nr. 2980

30 cm Vakuumfutter



Im Lieferumfang enthalten:

- | | |
|-------------------------------------|-------|
| 1 St. 30 cm Vakuumfutterkörper | #3455 |
| 1 St. selbstklebender Neoprenring | |
| 1 St. Hebelstift | #2574 |
| 2 St. M5x16 Innensechskantschrauben | |
| 2 St. M8x10 Madenschrauben | |
| 1 St. 4 mm Innensechskant Schlüssel | |

Art. Nr. 2987

Wir gratulieren Ihnen zu Ihrem Kauf! Bei ONEWAY sind wir ganz zuversichtlich, dass Sie mit ihrem Vakuumfutter zufrieden sein werden. Bitte lesen Sie die folgenden Instruktionen bevor Sie dieses Vakuumfutter benutzen.

Taperlock Adapter: Der Adapter ist in verschiedenen Gewindegrößen gefertigt um auf alle Drehmaschinen zu passen. Sollten Sie die Drehmaschine wechseln, dann brauchen Sie nur einen neuen Adapter und nicht das ganze Vakuumfutter kaufen. Die Taperlock Bauart gewährt, dass sich der Adapter bei normaler Benutzung nicht vom Vakuumfutter löst

Der erste Schritt bei der Benutzung des Vakuumfutters ist die Montage des Adapter

Montieren und Abmontieren des Adapters

Der Adapter hat fünf Löcher. Drei dieser Löcher haben kein Gewinde. Diese drei ziehen den Adapter in den Kegelspannfutterkörper hinein (und halten ihn dort fest). Die zwei anderen Löcher haben Gewinde. Wenn der Adapter entfernt werden muss, werden diese Löcher für Bundschrauben benutzt.

MONTIERUNG DES ADAPTERS (Der Adapter kann schon montiert sein)

1. Wischen Sie die Innenseite des Vakuumfutterkörpers und auch die Außenseite des Adapters gut ab, um sicher zu sein, dass aller Schmutz und Staub entfernt ist.
2. Schieben Sie den Adapter in den Vakuumfutterkörper, so dass die drei Löcher des Adapters und die Gewindelöcher des Vakuumfutterkörpers zusammenpassen.
3. Schrauben Sie die M4 x 16 Innensechskantschrauben mit dem Innensechskant-Schraubenzieher ein. Schrauben Sie sie wechselweise, so dass der Adapter gleichmäßig angezogen wird.

Nachdem der Adapter an das Spannfutter geschraubt ist, ist ein Spielraum von 0,020 bis 0,050 zwischen dem Adapter und dem Spannfutter normal.

ENTFERNEN DES ADAPTERS

1. Entfernen Sie die drei Schrauben aus dem Adapter und fädeln Sie zwei davon in die zwei Löcher des Adapters ein, die Gewinde haben. Jetzt werden sie als Bundschrauben benutzt.
2. Schrauben Sie sorgfältig die Schrauben wechselweise bis der Adapter locker ist.

Montierung des Vakuumfutters an Ihrer Drehbank

Es ist wichtig, dass das Vakuumfutter richtig an die Drehbank montiert wird. Bitte beachten Sie die folgende Gebrauchsanweisung:

Nachdem der Adapter auf das Vakuumfutter montiert ist, schrauben Sie das ganze Vakuumfutter sorgfältig an die Drehbankspindel. Es sollte einfach gehen, ohne viel Spielraum oder Beengung. Schrauben Sie das Vakuumfutter an, bis die Vorderseite des Adapters in Kontakt mit der Spindelschulter ist. Als Nächstes schließen Sie die Spindel und schrauben das Vakuumfutter ein wenig an, so dass Sie das Vakuumfutter gut und fest drehen können, bis das Vakuumfutter richtig sitzt. Um das Vakuumfutter zu entfernen, machen Sie diese Schritte bitte rückwärts.

Wofür werden die 2 Madenschrauben gebraucht?

Die zwei Madenschrauben werden als Ablaufsicherung seitlich in den Adapter gedreht und anschließend auf der Spindel festgezogen.

WICHTIG:

1. Die Madenschrauben sollten nur bei gehärteten Spindeln festgezogen werden. Wenn Sie mit den Schrauben Kratzer auf Ihre Spindel machen können, sind die Schrauben härter als die Spindel und so kann Ihre Spindel Schaden nehmen. Wenn Ihre Spindel nicht gehärtet ist ziehen Sie die Madenschrauben nicht an.
2. Die Madenschrauben müssen im Adapter befestigt sein. Wir raten Ihnen dringend bei nicht gehärteter Spindel die Schrauben im Adapter festzukleben. Dieses gibt Ihnen die Sicherheit das sie sich auch nach längerem Gebrauch nicht lösen. Wenn Sie die Schrauben nicht festkleben überprüfen Sie den halt der Schrauben regelmäßig.

Schritt 3 - Aufkleben des Neoprenrings

Der nächste Schritt ist das aufkleben des Neoprenrings am Futterkörper. Dieser Ring ist die Dichtung zwischen Futterkörper und Werkstück.

1. Ziehen Sie vorsichtig die Schutzfolie auf der Rückseite des Neopren ab.
2. Zentrieren Sie den Neoprenring mit der Klebeseite zum Futterkörper hin auf dem Rand des Futters.
3. Jetzt setzen Sie den Former auf den Neoprenring und drücken Sie diesen fest an das Futter. Benutzen Sie hierzu den Reitstock oder Schalten Sie die Vakuumpumpe an. Bevor Sie einen neuen Neoprenring aufkleben, müssen Sie erst die Kleberrückstände oder Reste des alten Rings entfernen.

Note: After your piece of neoprene has worn out, you will need to completely remove it from the drum chuck. Do this by cleaning off the adhesive material with the appropriate removal substance.

Tipp

Ein Neoprenring ist im Lieferumfang enthalten so das Sie direkt starten können. Eine andere gute Methode ist Polyethylen Folie mit Sprühkleber auf das Vakuumfutter kleben. Polyethylen Folie wird in vielen Bereichen, besonders bei Elektrogeräten und Stereoanlagen, als Verpackungsmittel genutzt. Fragen Sie einfach bei einem Umzugsunternehmen oder Ihrem Elektrogeräthändler im Ort. Einige Bürofachmärkte bieten Polyethylen Folie auch als zugeschnittene Bögen an. Wenn Sie jedoch Neoprenringe bevorzugen, haben wir die fertigen Ringe für Sie im Angebot. Teilen Sie uns einfach die Artikelnummer auf der ersten Seite der Gebrauchsanweisung mit.

Abmontieren des Vakuumfutters

Um das Vakuumfutter wieder von der Spindel abzuschrauben lösen Sie einfach die Madenschrauben im Adapter, blockieren die Spindel und schrauben das Futter vorsichtig mit dem Hebel ab.



Es besteht die Gefahr das sich das Werkstück während des drechselns vom Futter löst. Dies kann folgende Gründe haben:

1. Ein Stromausfall unterbricht die Stromversorgung zur Vakuumpumpe. Benutzen Sie das Vakuumsystem daher nicht in Situationen wo schnell eine Sicherung durchbrennen kann oder eine große Wahrscheinlichkeit von Stromausfällen besteht.
2. Wenn Sie die folgenden Angaben übersteigen, besteht die Gefahr das Sie das Werkstück während des drechselns zu stark vom Futter abdrücken.
>>125 mm Vakuumfutter
Minimumdurchmesser des Werkstücks 150 mm
Vorsicht beim drechseln über 125 mm Durchmesser
>>200 mm Vakuumfutter
Minimumdurchmesser des Werkstücks 200 mm
Vorsicht beim drechseln über 200 mm Durchmesser
Beim drechseln von Werkstücken die einen größeren Durchmesser als das Vakuumfutter haben, besonders beim bearbeiten der Rückseite, besteht die Gefahr das Werkstück vom Futter abzudrücken. Daher benutzen Sie hierbei, wenn möglich, immer den Reitstock als Gegendruck. Diese Methode entlastet das Vakuumfutter. Wenn das Werkstück soweit runtergedreht ist das nur noch die Stelle bearbeitet werden muss an der der Reitstock gegen gedrückt hat, schieben Sie den Reitstock einfach nach hinten und bearbeiten Sie diese kleine Fläche. Wenn Sie ein Werkstück aufgespannt haben, versuchen Sie bei ausgeschalteter Maschine das Werkstück vom Futter abzuziehen. Dies gibt Ihnen ein Gutes Gefühl dafür wie sicher das Werkstück gehalten wird.
3. Holz mit Rissen, Astlöchern oder anderen Fehlern können nicht sicher vom Vakuumfutter gehalten werden. Vergewissern Sie sich deshalb vor dem aufspannen das das Holz in keiner weise beschädigt ist.
4. Achten Sie beim drechseln immer auf die Wandstärke des Werkstücks. Wenn Sie zu dünn werden oder einhaken, kann ein Loch in dünnwandigen Objekten entstehen und somit kann kein Vakuum erzeugt werden. Wenn Sie ein knackendes Geräusch hören, könnte dies der Boden des Werkstückes sein der vom Unterdruck zusammengezogen wird. Stellen Sie dann sofort die Arbeit ein und entfernen Sie das Werkstück aus dem Futter.
5. Seien Sie besonders vorsichtig wenn Sie flache Werkstücke drechseln. Diese sitzen immer nur auf dem Rand des Futters und wenn sie nicht genau zentriert sind können sehr große Zentrifugalkräfte entstehen und sich vom Futter losreißen. Ein Objekt wie eine Schüssel sitzt im Futter und wird daher fester gehalten und kann somit nicht so große Zentrifugalkräfte entwickeln. Drechseln Sie immer bei langsamen Geschwindigkeiten, benutzen Sie das Größtmögliche Futter.

Allgemeine Sicherheitshinweise.

1. Tragen Sie immer richtige Kleidung und Gesichtsschutz. Benutzen Sie ausreichend Atemschutz oder sorgen Sie für Belüftung, wenn Sie toxisches Holz drechseln und schmirgeln oder wenn Sie flüssiges Material sprühen.
2. Stellen Sie sich niemals in die Fluglinie des Werkstücks. Dies reduziert die Gefahr von Verletzungen erheblich.
3. Vergewissern Sie sich das das Werkstück fest im Futter sitzt.

Allgemeine Hinweise zum Vakuumsystem

1. Benutzen Sie immer das Größtmögliche Futter das zu Ihrem Werkstück passt. Wenn eine Schale verzogen ist, ist es manchmal einfacher ein kleineres Futter zu benutzen, da die Wölbungen am Fuß nicht so stark ausgeprägt sind wie am Rand.
2. Wenn ein Werkstück ein Loch hat kann dieses evtl. mit breitem Klebeband abgeklebt und anschließend vorsichtig gedreht werden. Kleben Sie nicht nur das Loch ab, sondern führen Sie das Klebeband komplett um das Werkstück. Wenn Sie nur das Loch abkleben würden, könnte das Klebeband in das Vakuumfutter gesaugt werden und so kann ein Verlust des Vakuums entstehen.
3. Viel Druck ist besser als wenig Druck. Ein Unterdruck von -0,7 bar ist für nicht all zu dünne Werkstücke genau richtig. Wenn Sie glauben dass ein dünnes Stück brechen könnte, benutzen Sie das Vakuumfutter erst dann wenn Sie genug Erfahrungen im Umgang mit weniger Druck haben.
4. Benutzen Sie zum Vordreheln immer den Reitstock mit Mitlaufender Körnerspitze als Gegendruck. Der Reitstock kann auch zur einfachen nachjustierung des Werkstücks auf dem Vakuumfutter genutzt werden. Wenn es Ihnen schwer fällt das Werkstück auf dem Vakuumfutter zu zentrieren, arbeiten Sie erst mit weniger Unterdruck so das Sie das Werkstück einfach abziehen und wieder zentrieren können.



Gewährleistung des Herstellers

Kaufdatum: _____

Wenn Sie unzufrieden mit diesem Produkt sind, egal aus welchem Grund, schicken Sie es innerhalb von 90 Tagen an uns zurück. Sie sind für die Fracht verantwortlich.

Dieses ONEWAY Produkt ist mit einer zweijährigen Garantie vom Kaufdatum gedeckt.

ONEWAY garantiert, jegliche Fabrikationsfehler zu reparieren oder zu ersetzen, vorausgesetzt dass:

1. Die Garantiezeit nicht abgelaufen ist und der original Verkaufszettel mitgeschickt wird.
2. Das Produkt in keiner Weise verändert oder modifiziert ist.
3. Das Produkt keiner Falschbehandlung, Vernachlässigung oder Handhabung im Gegensatz zu diesen Gebrauchsanweisungen ausgesetzt wurde.
4. Die Transportkosten an ONEWAY Manufacturing vom Kunden bezahlt sind.

Diese Garantie deckt keine Kosten oder Schäden die direkt oder indirekt bei der Benutzung dieses Produktes entstehen.

Keine andere Garantie, weder schriftlich noch mündlich, wird von ONEWAY Manufacturing gegeben.

Unsere Devise ist stetiges Verbessern. Wir behalten uns deswegen das Recht vor, die Maße und/oder das Design ohne Benachrichtigung zu ändern.

Ahauser Str 6
48739 Legden, Germany
Telefon: +49 2566 905-106
Fax: +49 2566 905-625
www.onewayeuropa.com