

10. Drechselvorrichtung für Bohrständer Fräsständer

10.1 Montage für das Dreheln zwischen zwei Spitzen

Den Bohrständer Fräsständer auf einer festen und absolut geraden Unterlage mit 4 Schrauben befestigen. Ziehen Sie alle Schrauben am Bohrständer Fräsständer fest an. Achten Sie darauf dass beim Arbeiten mit dem 4-Zack Mitnehmer der Vorschubhebel des Sechskant Stahl Auslegers (11) parallel zur Stahl Säule steht.

1. Lösen Sie die Klemmschraube (1.1).
2. Drehen Sie die Stahl Säule (7) so das der Sechskant Stahl Ausleger (11) parallel zur Längsseite der Bodenplatte (1) steht.
3. Ziehen Sie die Klemmschraube (1.1) wieder fest an.
4. Schieben Sie auf beide Enden des Sechskant Stahl Auslegers (11) einen Maschinenträger (9). Mit dem Abstand zwischen den beiden Maschinenträgern können sie die spätere Spitzenweite voreinstellen.
5. Die Klemmschrauben (9.3) anziehen.
6. In die beiden Maschinenträger (9) setzten Sie nun die Spannvorrichtungen (13) ein.
7. Die Klemmschrauben (9.1) anziehen.
8. Spannen Sie nun die Antriebseinheit in eine der Spannvorrichtungen (13).
9. Die Klemmschraube (13.1) anziehen.
10. Spannen Sie nun den 4-Zack Mitnehmer (14) in die Antriebseinheit.
11. Anschließend spannen Sie die Gewindebuchse der Reitstockspitze (15) in die zweite Spannvorrichtung (13).
12. Die Klemmschraube (13.1) anziehen.
13. Führen Sie die Handstahlauflage (16) in eine der Nuten der Bodenplatte (1).
14. Richten Sie die Handstahlauflage (16) aus.
15. Den Spannhebel (16.2) anziehen.
16. Damit ist die Drechselvorrichtung komplett montiert und kann verwendet werden.

10.2 Zeichnung zum Dreheln zwischen zwei Spitzen

