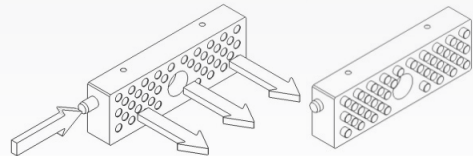


Bedienungs- & Wartungsanleitung

I. Einbau in den Maschinenschraubstock

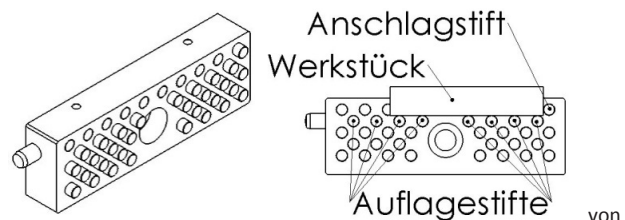
1. Vor dem Einbau in den Schraubstock vergewissern Sie sich, ob sich alle Positionierstifte hineindrücken lassen und durch Druck auf den seitlichen Bolzen auch wieder herauskommen (Bild rechts).
2. Reinigen Sie die Anschraubflächen des Schraubstocks, um einen passgenauen Sitz der Spannbacke gewährleisten zu können. Anschließend befestigen Sie die Backe mit einer oder mehreren Schrauben am Schraubstock (je nach Schraubstockmodell).



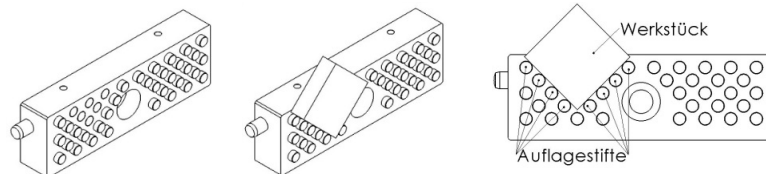
II. Bedienung

Durch Drücken der einzelnen Positionierstifte lassen sich Auflagepunkte und Seitenanschläge für die zu bearbeitenden Werkstücke realisieren.

Beispiel: Drücken Sie mit dem Finger die oberste Reihe der Positionierstifte bis auf den letzten von links nach rechts ein, um eine Auflagefläche und einen Festanschlag auf der rechten Seite zu bekommen (Bild rechts). Machen Sie dies auf beiden Spannbacken, legen Sie das Werkstück ein und spannen Sie es durch Zusammenfahren des Schraubstocks. Bei Werkstücken unter 8mm Stärke werden die Stifte automatisch beim Spannen etwas zurück in die Spannbacke gedrückt. Nach Entnahme des Werkstücks kann nach kurzer Reinigung (Abblasen Spänen) sofort ein weiteres Werkstück eingelegt und gespannt werden. Es ist jedoch darauf zu achten, dass noch immer die gleichen Positionierstifte herausstehen bzw. hineingedrückt sind. Sollte dies nicht der Fall sein, müssen durch Drücken des seitlichen Bolzens alle Positionierstifte wieder herausgedrückt werden und die gewünschten Auflage- und Anschlagpunkte wieder hergestellt werden.



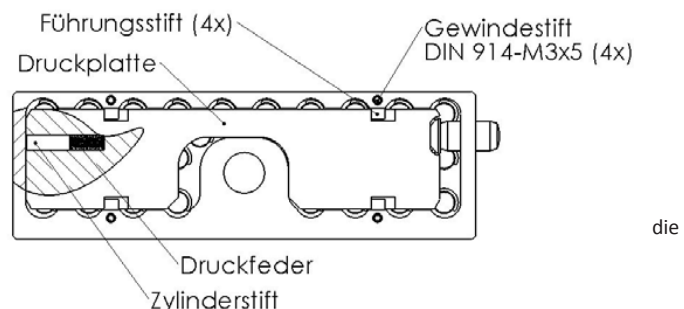
Es können auch noch verschiedene andere Spannpositionen realisiert werden, wie z. B. Spannen unter 45° (Bilder rechts).



III. Wartung und Reinigung

Die Spannbacke mit Positionierstiften ist grundsätzlich wartungsfrei. Werkseitig wurde die Spannbacke erstbefettet. Durch längeren Gebrauch kann es vorkommen, dass das Fett durch das Kühlschmiermittel der Werkzeugmaschine langsam herausgewaschen wird. Dadurch ist es möglich, dass einzelne Stifte durch die erhöhte Reibung schwergängiger sind. In diesem Fall wird eine Reinigung und Nachschmierung empfohlen.

1. Demontieren Sie die Backe vom Schraubstock durch Lösen der Schrauben.
2. Öffnen Sie die vier Gewindestifte (DIN 914-M3x5), welche die Führungsstifte in Position halten.
3. Drücken Sie die vier Bolzen mit einem Schraubendreher nach oben bzw. nach unten heraus.
4. Nun können Sie die Druckplatte nach hinten herausziehen. Achten Sie darauf, dass der Zylinderstift und Druckfeder nicht unkontrolliert herausspringen und verloren gehen.
5. Ziehen Sie die einzelnen Positionierstifte heraus und reinigen Sie diese.
6. Beim Zusammenbau fetten Sie die Positionierstifte, die Druckplatte und die Führung für die Führungsstifte gut ein, damit eine einwandfreie Funktion gegeben ist.
7. Nach der Montage testen Sie die Spannbacke auf ihre Funktion. Anschließend montieren Sie die Spannbacke wieder am Schraubstock.

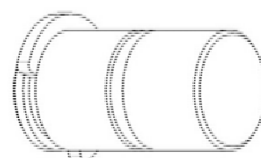


IV. Ersatzteile

Sollte es vorkommen, dass einzelne Anschlagstifte durch einen Fräser oder Bohrer können diese als Ersatzteil nachbestellt werden.

Art. Nr.:043027-STIFT

Anschlagstift mit O-Ring



beschädigt werden, und Sicherungsring