

PROXXON

D

GB

F

I

Radiendreheinrichtung

E

Art. Nr. 24061

NL

DK

S

CZ

TR

Manual

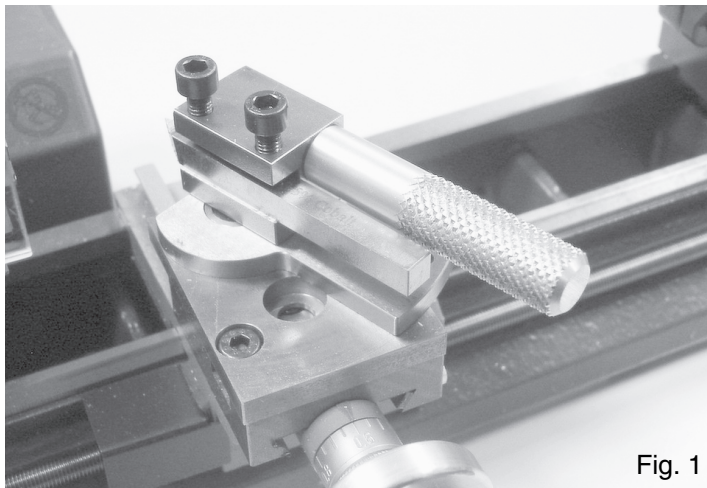


Fig. 1

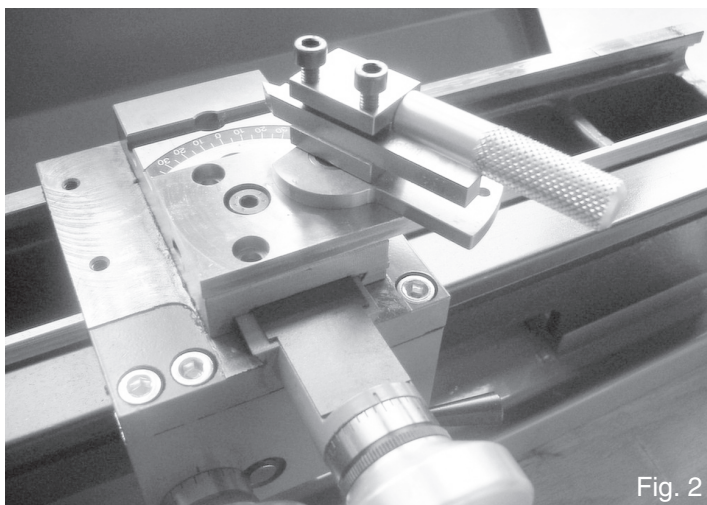


Fig. 2

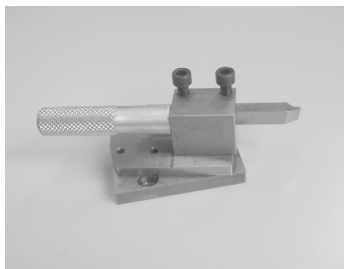


Fig. 3

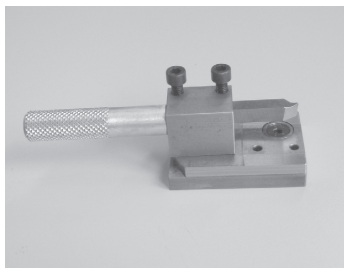
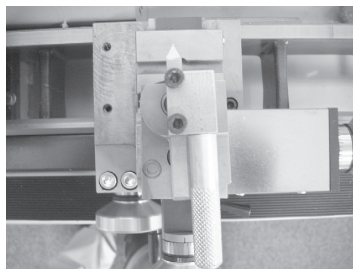
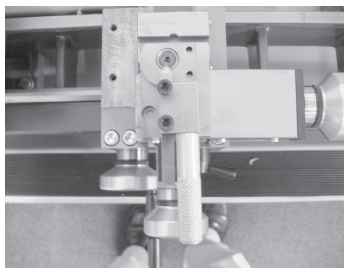


Fig. 4



Deutsch Beim Lesen der Gebrauchsanleitung Bildseite herausklappen.	(D)	3
English Fold out the picture pages when reading the user instructions.	(GB)	4
Français Lorsque vous lisez le manuel d'utilisation, veuillez déplier les pages d'illustration.	(F)	5
Italiano Per leggere le istruzioni per l'uso aprire le pagine ripiegate contenenti le figure.	(I)	6
Español Al consultar el manual de instrucciones abrir la hoja plegable.	(E)	7
Nederlands Bij het lezen van de gebruiksaanwijzing pagina's met afbeeldingen uitklappen.	(NL)	8
Dansk Når brugsanvisningen læses, skal billedsiderne klappes ud.	(DK)	9
Svenska Vid läsning av bruksanvisningen, fall ut bildsidorna.	(S)	10
Česky Při čtení návodu k obsluze rozložit stránky s obrázky.	(CZ)	11
Türkçe Kullanma Talimatının okunması esnasında resim sayfalarını dışarı çıkartın.	(TR)	12

Bedienungsanleitung Radiendreheinrichtung

D

Zum Arbeiten mit der Radiendreheinrichtung muss diese zunächst anstelle des Stahlhalters auf der Drehmaschine PD 230/E bzw. PD 400 befestigt werden:

So geht's bei der PD 230/E (Fig. 1):

Hier muss der komplette Längssupport vom Quersupport abgeschraubt werden. Mit den beiliegenden Schrauben M6x8 und dem Nutzenstein kann nun die Kugeldreheinrichtung montiert werden.

So geht's bei der PD 400 (Fig. 2):

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

Bei Verwendung von Drehstählen mit einem Querschnitt von 8x8 mm stimmt die Einstellung der Schneidenhöhe bei beiden Maschinen. Bei anderen Drehstählen muss entsprechend unterlegt werden.

So benutzen Sie Ihre Radiendreheinrichtung:

Der Stahlhalter der Radiendreheinrichtung kann in unterschiedlichen Positionen auf der schwenkbaren Platte befestigt werden (Fig. 3-4). Hierdurch, und zusätzlich natürlich durch die Länge des Drehstahls wird der Radius bestimmt. Befindet sich die Schneide zwischen der Längsachse des Werkstücks und dem Drehpunkt der schwenkbaren Platte werden konkave Radien gedreht. Befindet sich die Schneide dagegen hinter dem Drehpunkt der schwenkbaren Platte werden konvexe Radien gedreht.

Zum Arbeiten eignet sich am besten ein Spitzstahl, so z. B. der Spitzstahl aus dem PROXXON Drehstahlsatz Art.-Nr. 24530, der diesem Set beiliegt.

Zum Lieferumfang der Radiendreheinrichtung gehört:

- 1 Stck. Radiendreheinrichtung 24061
- 1 Stck. Drehstahl
- 2 Stck. Schraube M6x8 DIN 912
- 1 Stck. Schraube M8x10 DIN 7984
- 1 Stck. Nutzenstein 12x12x4 M6

Manual Radius turning device:

GB

The radius turning device has been designed for both PROXXON Lathe systems: the Lathe PD 230/E and the Lathe PD 400. For working with the radius turning device, it has to be fastened in place of the tool holder on the lathe PD 230/E or PD 400:

Instructions for use with the PD 230/E (fig. 1):

The complete longitudinal support has to be removed from the transverse support. Having done this, the radius turning device can be installed with the enclosed screws M6x8 and the sliding block.

Instructions for use with the PD 400 (fig. 2):

The tool holder has to be unscrewed and to be removed. In its place the radius turning device is fastened with the enclosed screw M8x10.

When using a turning steel with a cross section of 8 x 8 mm, the cutting height of the radius turning device is correct with both machines. Other turning steels must be supported accordingly.

How to use the radius turning device:

The tool holder of the radius turning device can be fastened in different positions on the tiltable plate (fig. 3-4). Thereby, and, of course, by the length of the turning steel the radius is naturally determined. Is the cutting edge between the longitudinal axis of the work piece and the fulcrum of the tiltable plate, concave radii are turned. If the cutting edge is on the other hand behind the fulcrum of the tiltable plate, convex radii are turned. For this application a pointed steel, is used best, we recommend the pointed steel from the PROXXON turning steel set No. 24 530, which is included to this set.

Included are:

- 1 pc. Radius turning device 24061
- 1 pc. Cutting steel
- 2 pc. Screw M6x8 DIN 912
- 1 pc. Screw M8x10 DIN 7984
- 1 pc. Sliding block 12x12x4 M6

Notice d'utilisation – Dispositif à tourner les rayons

F

Pour travailler avec le dispositif à tourner les rayons, celui-ci doit d'abord être fixé au lieu du porte-outil sur le tour PD 230/E resp. PD 400

Procédure avec le PD 230/E (fig. 1) :

Ici, le support longitudinal complet doit être dévissé du support transversal. Le dispositif à tourner les sphères peut maintenant être monté avec les vis M6x8 jointes et le coulisseau.

Procédure avec le PD 400 (fig. 2) :

Avec le PD 400, le porte-outil doit être dévissé. Le dispositif à tourner les rayons est fixé à sa place avec la vis M8x10 jointe.

Quand on utilise des outils de tournage d'une section de 8x8 mm, le réglage de la hauteur de tranchant correspond avec les deux machines. Avec d'autres outils de tournage, un calage est nécessaire.

Utilisation du dispositif à tourner les rayons :

Le porte-outil du dispositif à tourner les rayons peut être fixé sur la plaque pivotante dans positions différentes (fig. 3-4). Le rayon est défini de cette manière et bien entendu en fonction de la longueur de l'outil de tournage. Des rayons concaves sont tournés quand le tranchant se trouve entre l'axe longitudinal de la pièce d'usinage et le point de rotation de la plaque pivotante. Si le tranchant se trouve par contre derrière le point de rotation de la plaque pivotante, des rayons convexes sont tournés.

Pour le travail, on conseille l'emploi d'un outil pointu, par exemple du kit d'outils de tournage PROXXON, n° de réf. 24530, joint à ce set.

Les pièces suivantes font partie de l'étendue de la fourniture du dispositif à tourner les rayons :

- 1 x dispositif à tourner les rayons 24061
- 1 x outil de tournage
- 2 x vis M6x8 DIN 912
- 1 x vis M8x10 DIN 7984
- 1 x coulisseau 12x12x4 M6

Manuale d'uso per dispositivo di tornitura radiale



Per lavorare con il dispositivo di tornitura radiale è necessario posizionarlo prima al posto del sostegno dell'utensile sul tornio PD 230/E o PD 400:

Come procedere con PD 230/E (Fig. 1):

Qui è necessario svitare prima l'intero supporto longitudinale dal supporto trasversale. Con le viti comprese nella fornitura M6x8 e la boccia satellite è possibile montare il dispositivo per la tornitura sferica.

Come procedere con PD 400 (Fig. 2):

Con PD 400 è necessario svitare il sostegno dell'utensile. Al suo posto viene montato il dispositivo per la tornitura radiale con la vite M8x10 compresa nella fornitura.

Quando si utilizzano utensili da tornio con una sezione trasversale da 8x8 mm, l'impostazione dell'altezza delle due macchine è corretta. Nel caso di altri utensili da tornio è necessario modificare corrispondentemente il valore.

Come utilizzare il dispositivo di tornitura radiale:

Il sostegno dell'utensile può essere fissato in diverse posizioni sulla piastra orientabile (Fig. 3-4). In questo modo ed ovviamente anche con la lunghezza dell'utensile da tornio è possibile determinare il raggio. Quando il tagliente si trova tra l'asse longitudinale del pezzo da lavorare ed il punto di rotazione della piastra orientabile, vengono torniti i raggi concavi. Se invece il tagliente si trova dietro il punto rotante della piastra orientabile, vengono torniti i raggi convessi.

Per lavorare si adatta al meglio un utensile a punta, ad esempio l'utensile a punta dal set di utensili PROXXON N. art. 24530, compreso in questo set.

La fornitura del dispositivo di tornitura radiale comprende:

- 1 dispositivo di tornitura radiale 24061
- 1 utensile da tornio
- 2 viti M6x8 DIN 912
- 1 vite M8x10 DIN 7984
- 1 boccia satellite 12x12x4 M6

Instrucciones de servicio: **Dispositivo para torneado radios**

E

Para trabajar con el dispositivo para torneado de radios, este se debe fijar en lugar del el soporte de acero sobre el torno PD 230/E o bien PD 400:

Así se hace en el PD 230/E (Fig. 1):

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 tornear esferas.

Así se hace en el PD 400 (Fig. 2):

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

Al emplear cuchillas de torno con una sección de 8x8 mm, el ajuste de la altura de corte es correcta en ambas máquinas. Con otras cuchillas de torno, se debe suplementar adecuadamente.

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 posiciones diferentes (Fig. 3-4). De esta manera, y además naturalmente a través de la longitud de la cuchilla de torno se determina el radio. En caso que la cuchilla se encuentre entre el eje longitudinal de la pieza y el punto de rotación de la placa basculante, se tornean radios cóncavos. Si por el contrario, la cuchilla se encuentra detrás del punto de rotación de la placa basculante, se tornean radios convexos.

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.

Al alcance de suministro del dispositivo de torneado de radios pertenecen:

- 1 unid. Dispositivo de tornado de radios 24061
- 1 unid. Cuchilla de torno
- 2 unid. Tornillos M6x8 DIN 912
- 1 unid. Tornillos M8x10 DIN 7984
- 1 unid. Taco de corredera 12x12x4 M6

Voor het werken met de radiusdraaiinrichting moet deze eerst in plaats van de beitelhouder op de draaimachine PD 230/E resp. PD 400 bevestigd worden:

Zo gaat het bij de PD 230/E (fig. 1):

Hierbij moet de volledige lengteslede van de kruisslede afgeschroefd worden. Met de meegeleverde schroeven M6x8 en de T-moer kan nu de kogeldraaiinrichting gemonteerd worden.

Zo gaat het bij de PD 400 (fig. 2):

Bij de PD 400 moet de beitelhouder afgeschroefd worden. In plaats daarvan wordt de radiusdraaiinrichting met de meegeleverde schroeven M8x10 bevestigd.

Bij gebruik van draaibeitels met een doorsnede van 8x8 mm komt de instelling van de snijhoogte overeen bij beide machines. Bij andere draaibeitels moet deze aangepast worden.

Zo gebruikt u uw radiusdraaiinrichting:

De beitelhouder van de radiusdraaiinrichting kan in verschillende standen op de draaibare plaat bevestigd worden (fig. 3-4). Hierdoor, en verder natuurlijk door de lengte van de draaibeitel, wordt de radius bepaald. Als de snede zich tussen de lengteas van het werkstuk en het draaipunt van de draaibare plaat bevindt worden concave vormen gedraaid. Als de snede zich echter achter het draaipunt van de draaibare plaat bevindt worden convexe vormen gedraaid.

Een spitsbeitel is het best geschikt voor het werk, bijvoorbeeld de spitsbeitel uit de PROXXON draaibeitelset art. nr. 24530.

Met de radiusdraaiinrichting worden de volgende artikelen meegeleverd:

- 1 stk radiusdraaiinrichting 24061
- 1 stk draaibeitel
- 2 stk schroeven M6x8 DIN 912
- 1 stk schroeven M8x10 DIN 7984
- 1 stk T-moer 12x12x4 M6

For at arbejde med radiedrejeanordningen skal denne først fastgøres til drejemaskinen PD 230/E eller PD400 i stedet for stålholderen.

Sådan foregår det på PD 230/E (fig. 1):

Her skal hele hovedslæden skrues af tværsælæden. Med de vedlagte M6x8 skruer og notstenen kan kugledrejeanordningen monteres.

Sådan foregår det på PD 400 (fig. 2):

På PD 400 skal stålholder skrues af. I stedet for monteres radiedrejeanordningen med den vedlagte M8x10 skrue.

Benyttes der drejestål med en diameter på 8x8 mm passer indstillingen af skærehøjden på begge maskiner. For andre drejestål skal der være et passende underlag.

Således benyttes radiedrejeanordningen:

Radiedrejeanordningens stålholder kan monteres i forskellige positioner på den svingbare plade (fig. 3-4). På den måde, og selvfølgelig også ved hjælp af drejestålets længde, bestemmes radius. Hvis skæret er mellem arbejdsemnets langsgående akse og den svingbare plades drejepunkt drejes konkave radier. Hvis skæret derimod ligger bagved den svingbare plades drejepunkt, drejes konvekse radier.

Det er bedst at anvende spidsstål, som f.eks. spidsstålet fra PROXXONs drejestålsæt art. nr. 24530, som er vedlagt dette sæt.

Til radiedrejeanordningens leveringsomfang hører:

- 1 stk. radiedrejeanordning 24061
- 1 stk. drejestål
- 2 stk. M6x8 skruer DIN 912
- 1 stk. M8x10 skrue DIN 7984
- 1 stk. notsten 12x12x4 M6

Bruksanvisning för radiesvarvanordning

S

Vid arbete med radiesvarvanordningen ska denna först fästas på svarv PD 230/E resp PD 400 istället för stålhållaren:

Så här går det till med PD 230/E (bild 1):

Hela längssliden ska skruvas loss från tvärsliden. Nu kan kulsvarvanordningen monteras med de medföljande skruvarna M6x8 och spårmuttern.

Så här går det till med PD 400 (bild 2):

På PD 400 ska stålhållaren skruvas loss. Istället för denna fästs radiesvarvanordningen med den medföljande skruven M8x10.

Vid användning av svarvstål med ett tvärsnitt på 8x8 mm stämmer skärhöjdsinställningen på båda svarvarna. För andra svarvstål krävs ett motsvarande underlägg.

Så här använder du radiesvarvanordningen:

Radiesvarvanordningens stålhållare kan fästas i 2 olika lägen på den vridbara plattan (bild 3-4). På så vis, och även genom svarvstålets längd, bestäms radien. Om skäret befinner sig mellan arbetsstyckets längsaxel och den vridbara plattans rotationspunkt svarvas konkava radier. Om skäret befinner sig bakom den vridbara plattans rotationspunkt svarvas konvexa radier.

För arbetet lämpar sig ett spetsigt svarvstål bäst, t ex det som ingår i den medföljande PROXXON-svarvstålssatsen, artikelnr 24530.

Vid leverans av radiesvarvanordningen ingår:

- 1 st radiesvarvanordning 24061
- 1 st svarvstål
- 2 st skruv M6x8 DIN 912
- 1 st skruv M8x10 DIN 7984
- 1 st spårmutter 12x12x4 M6

Návod k obsluze zařízení na soustružení zaoblených ploch



K práci se zařízením na soustružení zaoblených ploch musí být toto zařízení nejdříve upevněno namísto nožového držáku na soustruhu PD 230/E příp. PD 400:

Jak postupovat u soustruhu PD 230/E (obr. 1):

Zde je třeba odšroubovat celý podélný posuv z příčného posuvu. Přiloženými šrouby M6 x 8 a drážkovou maticí lze nyní namontovat zařízení na soustružení koulí.

Jak postupovat u soustruhu PD 400 (obr. 2):

U soustruhu PD 400 je třeba odšroubovat nožový držák. Na jedné straně se zařízení na soustružení zaoblených ploch upevní přiloženým šroubem M8 x 10.

Při použití soustružnických nožů o průřezu 8x8 mm odpovídá nastavení výšky břitu u obou strojů. U jiných soustružnických nožů se musí nože odpovídajícím způsobem podložit.

Jak použít své zařízení na soustružení zaoblených ploch:

Nožový držák zařízení na soustružení zaoblených ploch může být na otočné desce upevněno ve různých polohách (obr. 3-4). Tím a samozřejmě délkou soustružnického nože se určuje poloměr. Jestliže se břit nachází mezi podélnou osou obrobku a středem otáčení otočné desky, soustruží se konkávní zaoblené plochy. Jestliže se břit nachází za středem otáčení otočné desky, soustruží se konvexní zaoblené plochy.

K práci je nejvhodnější špičatý soustružnický nůž, například špičatý soustružnický nůž ze sady soustružnických nožů PROXXON obj.č. 24530, který je součástí této sady.

K rozsahu dodávky zařízení na soustružení zaoblených ploch patří:

- 1 ks zařízení na soustružení zaoblených ploch 24061
- 1 ks soustružnický nůž
- 2 ks šroub M6x8 DIN 912
- 1 ks šroub M8x10 DIN 7984
- 1 ks drážková matice 12x12x4 M6

Radüs tornalama tertibatıyla çalışabilmek için bunun önce PD 230/E veya PD 400 torna tezgahının kalem tutucusunun yerine monte edilmesi gerekmektedir:

PD 230/E'de uygulama (şek. 1):

Burada boy tablasının en tablasından komple sökülmesi gerekmektedir. Birlikte verilen M6x8 cıvatalar ve T somunu şimdi bilyeli tornalama tertibatı içine monte edilebilir.

PD 400'de uygulama (şek. 2):

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

8x8 kesitine sahip torna kalemlerinin kullanılıyorsa her iki makinedeki kesme yüksekliği ayarı uygundur. Farklı torna kalemlerinde uygun altlıklar konulmalıdır.

Radüs tornalama tertibatı kullanım şekli:

Radüs tornalama tertibatının kalem tutucusu hareketli plaka üzerinde farklı pozisyonda sabitlenebilir (şek. 3-4). Bunun ve ek olarak torna kaleminin de uzunluğu sayesinde radüs belirlenir. Kalem, iş parçasının uzunlamasına eksenine hareketli plakanın dönme noktasında yer alıyorsa eğer, içbükey radüsler tornalanır. Kalem, bunun aksine hareketli plakanın dönme noktasının arkasında yer alıyorsa eğer, dışbükey radüsler tornalanır.

Çalışmak için en uygun olanı bu setin içinde bulunan bir sivri kalemdir, örn. PROXXON torna kalemleri takımındaki sivri kalem Ürün no. 24530.

Radüs tornalama tertibatına teslimat kapsamına dahil parçalar.

- 1 Adet Radüs tornalama tertibatı 24061
- 1 Adet Torna kalemi
- 2 Adet Cıvata M6x8 DIN 912
- 1 Adet Cıvata M8x10 DIN 7984
- 1 Adet T somun 12x12x4 M6

PROXXON

Ihre Radiendreheinrichtung funktioniert nicht ordentlich? Dann bitte die Bedienungsanleitung noch einmal genau durchlesen. Ist es tatsächlich defekt, senden Sie es bitte an:

PROXXON Zentralservice
D-54518 Niersbach

PROXXON Zentralservice
A-4224 Wartberg/Aist

Wir reagieren prompt und zuverlässig! Über diese Adresse können Sie auch alle erforderlichen Ersatzteile bestellen.

Wichtig: Eine kurze Fehlerbeschreibung hilft uns, noch schneller zu reagieren. Bei Rücksendungen innerhalb der Garantiezeit bitte Kaufbeleg beifügen.

Bitte bewahren Sie die Originalverpackung auf und verwenden Sie diese im Garantiefall als Verpackung zur Rücksendung der Radiendreheinrichtung.