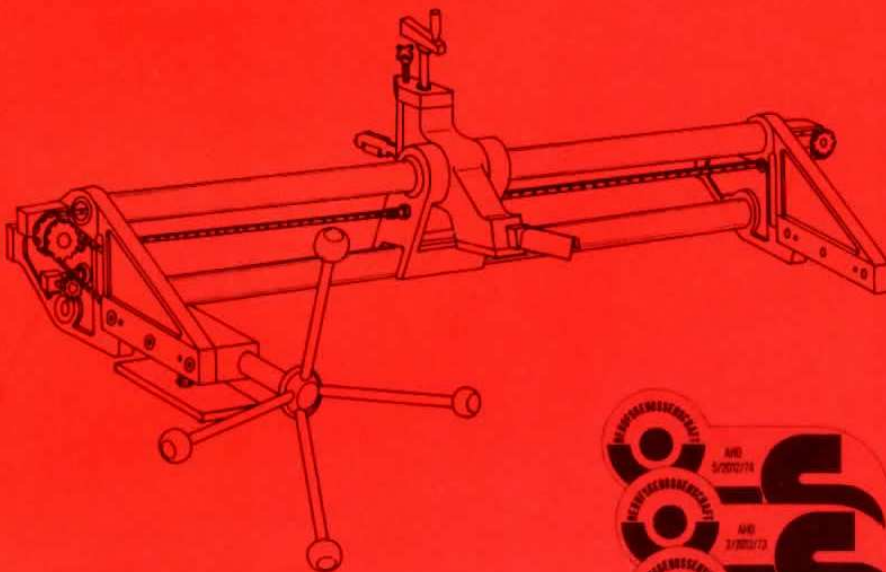


FLOTTJET



Bedienungsanleitung für Längs-Kopiereinrichtung

zur DB 180 483 600
und DB 240 484 200



Alle FLOTTJET-Maschinen sind von der
zuständigen Berufsgenossenschaft
auf Sicherheit geprüft und ohne
Beanstandung zugelassen worden.
Sie tragen die jeweilige Plakette.



Inhaltsverzeichnis:

1. Technische Daten	Seite 9 / 10
2. Beschreibung Längskopiereinrichtung zur DB 180/DB 240	3
Skizze 1 und 1a	4
Skizzen 2; 3; 4; 5	5
3. Werkzeugeinstellung	6
4. Einspannen eines Meister-Werkstückes	6
5. Anbau einer Kopierschablone	6
6. Längskopieren	6
7. Nachdrehen von nichtkopierbaren Ecken	6
8. Schärfen des Werkzeuges	6
Explosionszeichnung Längs-Kopiereinrichtung zur DB 180	7 / 8
Ersatzteilliste zur Längs-Kopiereinrichtung zur DB 180.	7 / 8
Explosionszeichnung Längs-Kopiereinrichtung zur DB 240	9 / 10
Ersatzteilliste zur Längs-Kopiereinrichtung zur DB 240.	9 / 10

1. Technische Daten

Längs-Kopiereinrichtung zur DB 180

Bestell-Nr.	483.600
max. Kopierlänge 850 mm	
max. Kopiertiefe 50 mm	
komplett mit Drechselröhre	483.671

Zusatzteile

Spezial-Stirnmitnehmer	483.660
Mitlaufende Körnerspitze MK 2	483.665
mit Druckring	483.667
Drechselröhre R 4,5	483.671
Drechselröhre R 2,5	483.673

Längs-Kopiereinrichtung zur DB 180 mit 1000 mm Spitzenweite

Bestell-Nr.	483.700
max. Kopierlänge 1000 mm	
max. Kopiertiefe 50 mm	
komplett mit Drechselröhre	483.671

Längs-Kopiereinrichtung zur DB 240

Bestell-Nr.	484.200
max. Kopierlänge 1000 mm	
max. Kopiertiefe 50 mm	
komplett mit Drechselröhre	483.671

Zusatzteile

Spezial-Stirnmitnehmer	483.660
Mitlaufende Körnerspitze MK 3	484.155
mit Druckring	484.157
Drechselröhre R 4,5	483.671
Drechselröhre R 2,5	483.673

2. Längs-Kopiereinrichtung für FLOTTJET-Drehselbank

Typ DB 180 und DB 240

Die Konstruktion der Längskopiereinrichtung ist so gehalten, daß der Kopiervorgang sowohl über eine Schablone als auch mittels einem „Meister-Werkstück“ eingeleitet werden kann.

Hierbei wird die Kopierbewegung von der Kopierrolle 83625 über einen verschiebbaren Kopierarm 83623 auf den drehbar angeordneten Werkzeughalter 83611 übertragen, so daß der im Werkzeughalter eingespannten Drechselröhre an ihrer Schneide eine kreisbogenförmige Bewegung zur Drechselmitte hin erteilt wird.

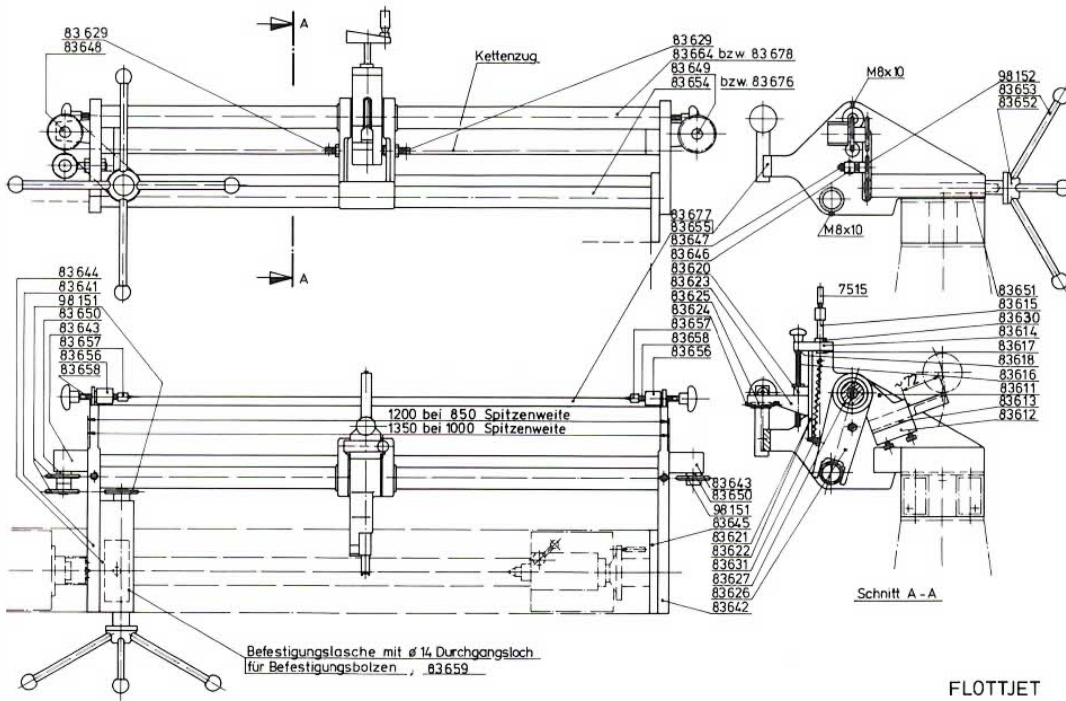
Die pro Arbeitsgang gewünschte Spandicke läßt sich an einer Zustellkurbel 7515 von Hand leicht einstellen. Ein über eine Einstellspindel 83616 verschiebbares Anschlagstück 83620 begrenzt den Werkzeugzustellweg und sorgt somit für exakt gleiche Werkstücke.

Die Vorschubbewegung wird vom Bediener über ein griffgünstiges Handkreuz 83653 mittels eines Kettenzuges auf den Werkzeughalter 83611 übertragen. Hierbei kann sowohl von rechts nach links als auch von links nach rechts gearbeitet werden. Für die Längsführung des Werkzeughalters dienen zwei kräftige Stahlrundführungen 83654 u. 83664, welche an den Seitenteilen der Kopiereinrichtung befestigt sind.

An der Rückseite dieser Seitenteile befindet sich die Schablonenleiste 83655, die auch gleichzeitig zur Befestigung der Zentrierkörnerspitzen 83657 für die Aufnahme eines „Meister-Werkstückes“ verwendet wird.

Skizze 1

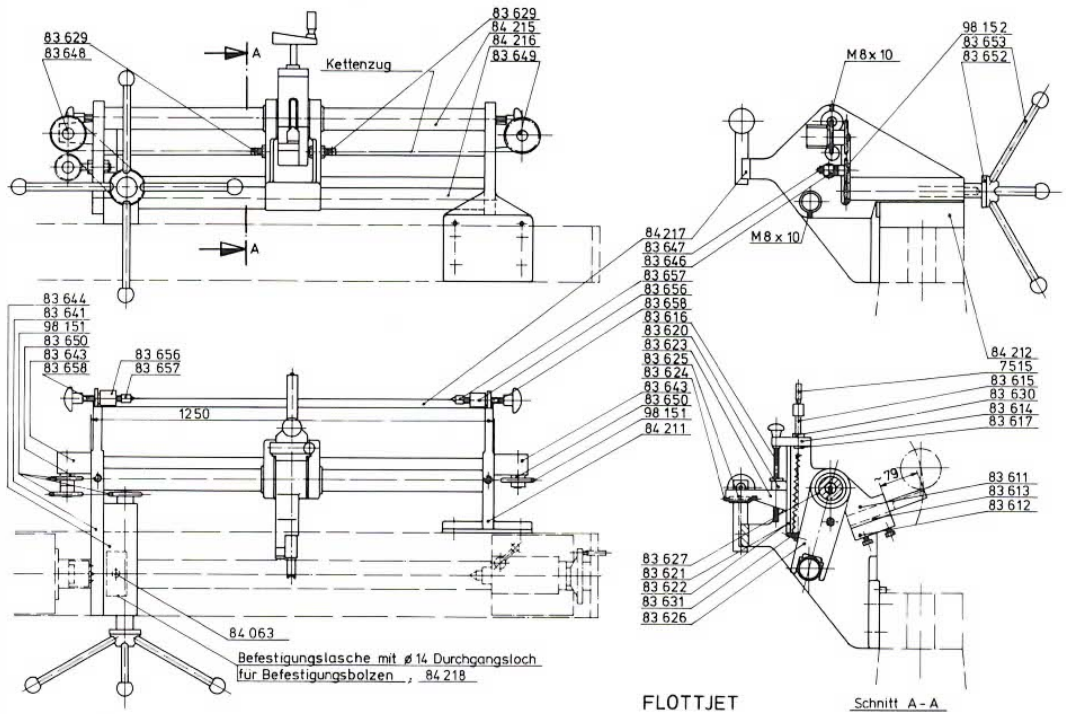
Längskopiereinrichtung für Drehselbank Typ DB 180



FLOTTJET

Skizze 1 a

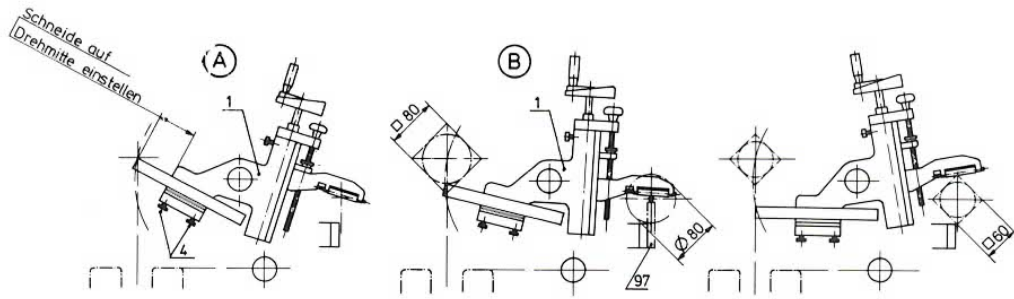
Längskopiereinrichtung für Drehselbank Typ DB 240



FLOTTJET

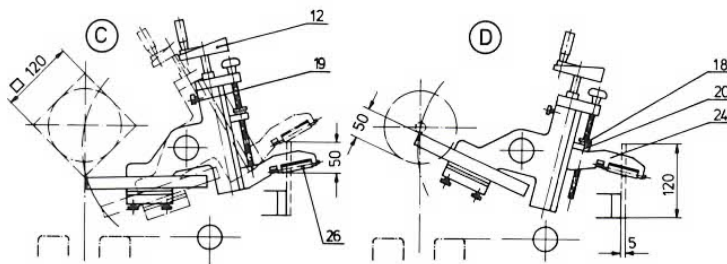
Schnitt A-A

Skizze 2 Kopieren mit Meisterwelle



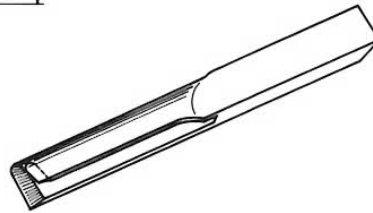
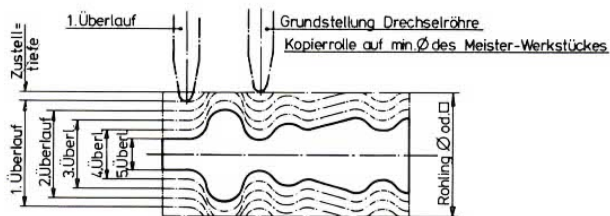
max. Werkstückdurchmesser oder Vierkant = 80 mm einzuspannen: Meisterwelle - Rundstab max \varnothing 80 mm
 " " " " = 60 mm " " " " - Vierkant max \square 60 mm
 kleinster Werkstückdurchmesser = 20 mm

Skizze 3 Kopieren mit Schablone



max. Werkstückdurchmesser oder Vierkant = 120 mm
 kleinster Werkstückdurchmesser bei 50 mm Kopiertiefe = 20 mm

Skizze 4



Skizze 5

Beschreibungen zu den Skizzen

3. Werkzeugeinstellung (Skizze „2“, Bild „A“)

Drechselröhre in Werkzeughalter (1) legen und Sechskantschrauben (4) leicht anziehen. Schneidenradius der Drechselröhre auf Mitte Körnerspitze des Spindelstockes ausrichten; Sechskantschrauben (4) fest anziehen.

4. Einspannen eines Meister-Werkstückes

Meister-Werkstück zwischen Körnerspitzen (85) einspannen. Böcke (81) entsprechend der Länge des Meister-Werkstückes an Schablonenleiste (79) mittels Flügelschrauben (82) anschrauben. Um das Durchbiegen von langen und dünnen Meister-Werkstücken während des Kopierens zu vermeiden, Abstützblech (97) Skizze „2“, Bild „B“) an geeigneter Stelle unter Meister-Werkstück an Schablonenleiste schrauben.

5. Anbau einer Kopierschablone

Kopierschablone (98, 99) an Schablonenleiste (79) mittels Flügelschrauben (82) befestigen. (Erforderlichenfalls Böcke (81) entfernen.) (Rändelschraube (102) für Höhenjustierung der Kopierschablonenleiste)

6. Längskopieren

Vor dem Einspannen des Werkstückes Kopierrolle (26) (Skizze „3“, Bild „C“) auf den kleinsten Durchmesser des Meister-Werkstückes bzw. tiefste Stelle der Kopierschablone legen. Drechselröhre soweit nach unten drehen (Handkurbel (12), daß Werkstück ohne anzuschlagen eingespannt werden kann. (Achtung bei Vierkanthölzern!) Drechselröhre mittels Handkurbel (12) nach oben drehen bis zum Werkstückanschnitt. Die beim Kopieren gewünschte Spantiefe mit Handkurbel (12) einstellen, mit Sechskantschraube (19) Gewindespindel festklemmen. Die Vorschubbewegung wird über Handkreuz (74) nach links bzw. rechts eingeleitet. Ist der gewünschte Enddurchmesser am Werkstück erreicht, wird das Anschlagstück (20) (Skizze „3“, Bild „D“) auf Kopierarm (24) mittels Rändelmutter (18) gekontert, so daß eine exakte Wiederholgenauigkeit für die nachfolgenden Werkstücke gewährleistet ist.

Beim fahren des letzten Spanes empfiehlt es sich, nur ein geringes Maß zuzustellen (je nach Holzart) und mit vermindertem Vorschub zu fahren. (Skizze „4“)

7. Nachdrehen von nichtkopierbaren Ecken

Zu steile Konturen bzw. scharfe oder hinterdrehte Ecken müssen von Hand nachgedrechselt werden. Dazu Stahlaufgabe der Drechselbank an entsprechende Stelle schieben und festklemmen. (Die Stahlaufgabe verbleibt auch während des Kopierens auf dem Maschinenbett).

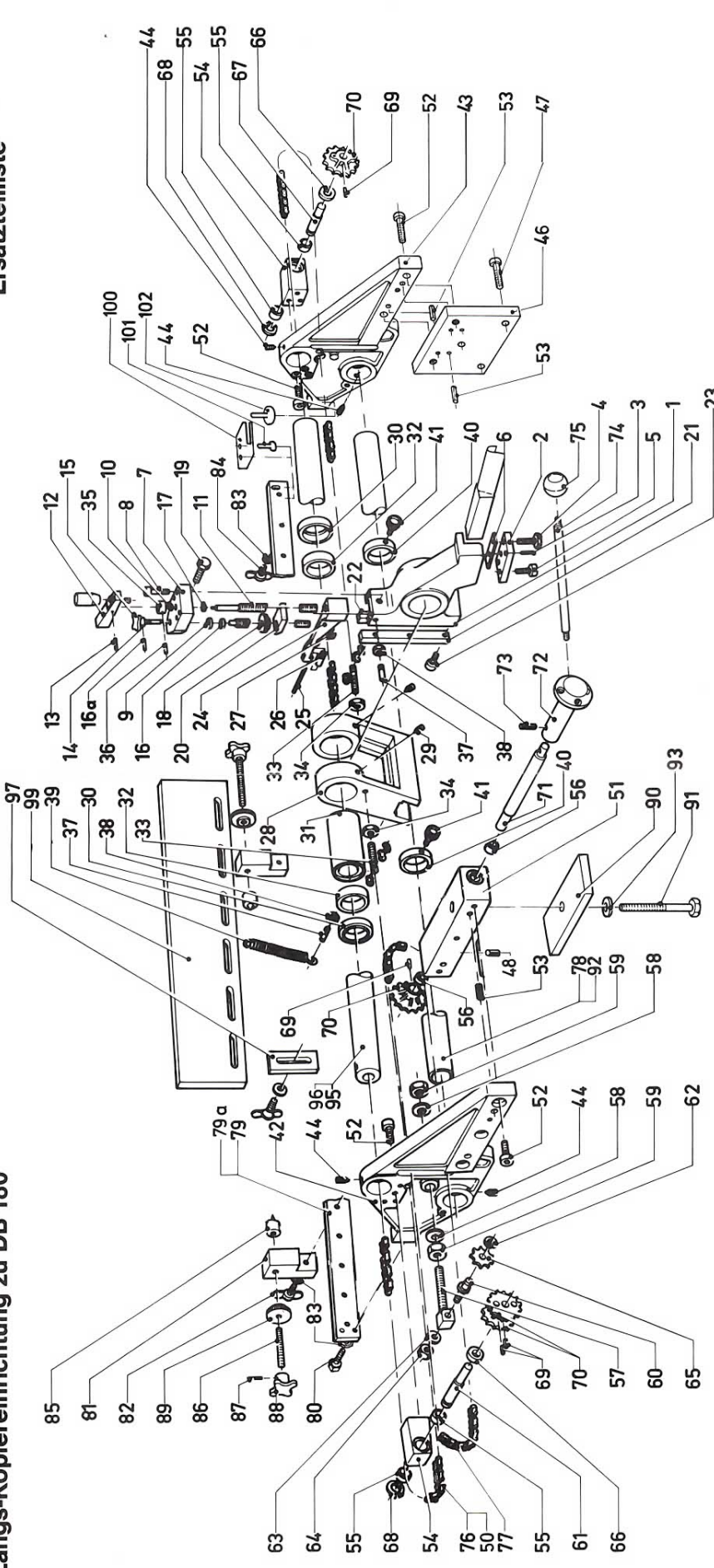
8. Schärfen des Werkzeuges (Drechselröhre)

Die Schneide der Drechselröhre muß stets von innen nachgeschärft und mit Ölstein von Hand abgezogen werden.

Achtung!: Nur mit sorgfältig geschärften Werkzeugen kann sicher und gut gearbeitet werden! (Skizze „5“)

Längs-Kopiereinrichtung zu DB 180

Ersatzteilliste



No.	Best.-No.	Bezeichnung	No.	Best.-No.	Bezeichnung	No.	Best.-No.	Bezeichnung	No.	Best.-No.	Bezeichnung
1	83611	Werkzeughalter	26	83625	Kopierrolle	53	7521	Spannhülse	79	83655	Schablonenleiste f. 850 Kopierlänge
2	3115	Klemmleiste	27	7519	Sicherungsrolle	54	83643	Lagerbock	79a	83677	Schablonenleiste f. 1000 Kopierlänge
3	3628	Spannhülse	28	83626	Führung	55	7520	DU-Buchse	80	8961	Sechskantschraube M 8 x 30
4	4938	Sechskantschraube M 8 x 30	29	7562	Gewindestift	56	7522	DU-Buchse	81	83656	Block
5	83613	Zylinderschraube M 8 x 20	30	7516	Abstreifer	57	83646	Gewindeboizen	82	7577	Flügelsschraube M 8 x 25
6	83614	Leiste	31	83627	Buchse	58	8911	Schraube	83	9419	Scheibe M 8 x 16
7	83614	Leiste	32	7517	DU-Buchse	59	3930	Sechskantmutter M 12	84	7205	Flügelsschraube M 8 x 16
8	6631	Zylinderschraube M 8 x 18	33	83629	Gewindestift	60	83647	Boizen	85	83657	Körnerspitze
9	7513	DU-Buchse MB 0610 DU	34	6531	Gewindestift	61	83648	Boizen	86	83658	Gewindestift
10	7514	DU-Buchse MB 1215 DU	35	83630	Buchse	62	6527	Sicherungsring	87	3295	Spannhülse
11	83615	Verstellspindel 80 x 10	36	3111	Spannhülse	63	6419	Sicherungsring	88	7238	Kreuzgriff
12	7515	Handkurbel	37	83631	Spannhülse	64	3658	Sechskantmutter M 8	89	7523	Rändelmutter M 10
13	5064	Spannhülse 4 x 14	38	6575	Sechskantmutter	65	98152	Schraube	90	83659	Lasche
14	83616	Einstellspindel 4 x 14	39	7518	Zugfeder	66	83650	Schraube	91	7557	Sechskantschraube M 12 x 110
15	7236	Kreuzgriff M 6	40	83632	Anschlagring	67	83649	Boizen	92	83676	Führungsrohr f. 1000 Kopierlänge
16	83618	Scheibe 3 x 16	41	7214	Rändelschraube	68	6397	Sicherungsring	93	6911	Scheibe B 13
16a	3534	Scheibe 3 x 16	42	83641	rechtes Seitenteil	69	6587	Spannhülse	95	83664	Führungsrohr f. 850 Kopierlänge
17	83617	Rändelmutter M 6	43	83642	linkes Seitenteil	70	98151	Welle	96	83678	Führungsrohr f. 1000 Kopierlänge
18	91607	Rändelmutter M 6	44	7562	Gewindestift	71	83651	Nabe	97	83639	Abstützblech
19	7602	Sechskantschraube (Polyamid) M 10 x 30	45	4938	Halteplatte	72	6352	Spannhülse	98	83680	Schablonenrohring 950 lang
20	83620	Anschlagstück	46	83645	Zylinderschraube M 8 x 20	73	5405	Hebel	99	83685	Schablonenrohring 1100 lang
21	83621	Leiste	47	4938	Zylinderschraube M 8 x 20	74	83652	Kugelknopf	100	83679	Einstellklötz
22	83622	Leiste	48	5471	Spannhülse	75	7504	Einloch-Rollenkette Lgs. = 2565,4 f. 850 Kopierlänge	101	6410	Zylinderschrauben M 6 x 25
23	4429	Zylinderschraube M 6 x 20	49	5471	Spannhülse	76	7554	Einloch-Rollenkette Lgs. = 469,9 f. 850 Kopierlänge	102	7625	Flache Rändelschraube M 6 x 20
24	83623	Kopierarm	50	7576	Einloch-Rollenkette 1000 mm	77	7561	Auflage links			
25	83624	Boizen	51	83644	Zylinderschraube M 8 x 30	78	83654	Zylinderschraube M 8 x 30			