



VICMARC[®]
BEDIENUNGSANLEITUNG



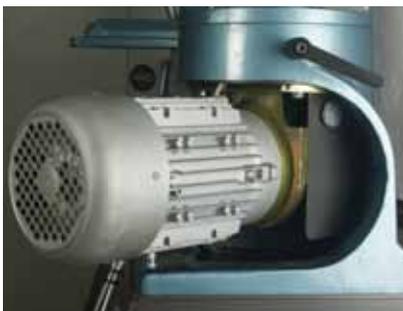
FÜR DRECHSELBÄNKE UND SPANNFUTTER



MEINE VICMARC

MODELL	<input type="text"/>
BAUJAHR	<input type="text"/>
KAUFDATUM	<input type="text"/>
SERIEN-NR.	<input type="text"/>
MOTORSTÄRKE	<input type="text"/>
KEILRIEMENTYP	<input type="text"/>

Inhalt



VICMARC-Machinery

Über VICMARC	4-5
--------------	-----

Handhabung von VICMARC-Maschinen

Sicherheitsregeln	6
Kurzanleitung	7
Aufbau und Ausrichtung	8
Fixierwinkel-Einstellung am Auflagenunterteil	8
Arbeitshöhe und Drehgeschwindigkeiten	9
Befestigen von Futtern und Mitnehmern	10
Auswerfen von Morsekegeln	11
Spindelstock an der VL 240/175 schwenken	12
Poly-V-Riemen umlegen	12-13
Poly-V-Riemen tauschen	14
Spindel- und Lagerein- bzw. ausbau	15
Lösen und Befestigen des Ablaufsicherungsringes	16
Entfernen des Handrades	16
Außendrehvorrichtung	17
Pinole aus- und einbauen	18
Ausbau der Exzenterwelle im Auflagenunterteil	19
Empfohlene Pflege	20
Übersichtsblatt Arbeitssicherheit	21

Handhabung von VICMARC-Spannfuttern

VICMARC-Spannfutter 100/120/150	22
Sicherheitsregeln	22
Garantie	22
Spannzangenfutter	23



VICMARC®
MACHINERY PTY LTD

Made in Australia, since 1984



Clontarf
Australien.



VICMARC Machinery wurde 1984 als Familienunternehmen gegründet und produziert seither Holzdrehbänke und Zubehör für Hobby- und Berufsdrehler. Mit dem Anspruch, ergonomische Maschinen von höchster Qualität und Präzision herzustellen, sowie durch ständige Produktinnovationen kann VICMARC seine Position als Marktführer in dieser Branche seit Jahren weltweit behaupten. Einiges, was heute bei großen Drechselbänken modern klingt, wie z. B. die integrierte Teilscheibe, Spindelstopper mit Abschaltautomatik oder der formschlüssige Ablaufsicherungsring sind bei VICMARC zum Teil schon seit vielen Jahren Standard.

VICMARC-Drechselbänke und Spannfutter sind bekannt für ihr modernes Design und werden aufgrund ihrer hohen Funktionalität und Qualität in Fachkreisen sehr geschätzt. Für die Herstellung von VICMARC-Produkten werden ausschließlich beste Materialien und moderne computergestützte Präzisionsmaschinen verwendet. So wird VICMARC auch den zukünftigen Anforderungen auf dem Weltmarkt Rechnung tragen.

Sie leiten gemeinsam ein weltweit erfolgreiches Unternehmen, Marco und Victor Verrecchia



Hightech und langjährige Erfahrung – Victor Verrecchia ist als Konstrukteur von Beginn an die treibende Kraft hinter allen Produktentwicklungen aus dem Hause VICMARC.



„Klein und trotzdem kein Spielzeug“ sagte schon 1997 Drechslermeister Helmut Jäger. Seither verrichten zwei VL 100 in der Berufsfachschule für Drechsler und Elfenbeinschnitzer in Michelstadt treu ihren Dienst. Es folgten 20 Jahre Innovation und Know-how bis zur aktuellen VL 150.



VICMARC MACHINERY - innovativ seit über 30 Jahren!



Bettverlängerungsflansch



Formschlüssiger
Ablafsicherungsring



Stoppleiste



Vakuum-Gewindeanschluss



Höhenverstellbarkeit mit
Standflächenverbreiterung



Abschaltautomatik



Zwei Fräsbereiche, die allerhöchste Präzision erfordern! Nachdem sich der Gussrohling einige Monate „entspannen“ konnte, wird dieser zur weiteren Bearbeitung auf dem Fahrtisch des 16 m langen Bearbeitungszentrums fixiert. Der Turm des Spindelstocks wird sich später spielfrei um 110° schwenken lassen.



Höchste Präzision garantiert! Während der Produktion werden die Sollmaße ständig überprüft. Manchmal sogar vom Seniorchef persönlich.



Spindelstock und Reitstock sind nummeriert und präzise zueinander eingeschliffen. So fluchten die Spitzen nach der Montage garantiert! Konzentration und Sorgfalt beim Verkabeln der Elektronik. Bevor die Maschinen auf die Reise gehen, wird jede einzelne noch einmal genau getestet. Nach bestandem Probelauf kann der Container beladen werden.

Liebe Kundin, lieber Kunde,

vielen Dank, dass Sie sich für eine VICMARC-Drechselbank interessieren. Es ist ein qualitativ hochwertiges Produkt, das Ihre Erwartungen in jeder Hinsicht erfüllen wird.

Die in dieser Anleitung beschriebenen Arbeitsschritte beziehen sich meist auf alle Drechselbanktypen von VICMARC. Unterscheiden sich die Arbeitsschritte, ist das entsprechende Drechselbankmodell angegeben. Bitte beachten Sie die Hinweise dieser Anleitung vor der ersten Inbetriebnahme Ihrer Drechselbank. Sie vermeiden damit eine falsche Handhabung und unnötigen Ärger. Beachten Sie bitte auch in Ihrem eigenen Interesse die Sicherheitsregeln, siehe rechts.

Drechseln ist ein Handwerksberuf!

Natürlich lassen sich mit handwerklichem Geschick viele Drechseltechniken durch Ausprobieren (try and error) oder aus Büchern und Videos erlernen. Die Praxis zeigt aber, dass sich Sicherheit und Drechselspaß durch „Zeigenlassen“ erheblich erhöhen. Fragen Sie Fachleute oder besuchen Sie einen der zahlreich angebotenen Drechselkurse. Informationen finden Sie z.B. unter: www.drechselstube.de



Sicherheitsregeln

- Legen Sie vor dem Anschalten der Drechselbank gefährliche Dinge wie Schmuck, Schal, Krawatte, Handschuhe und Ähnliches ab.
- Schützen Sie Ihre Augen mit einer Schutzbrille oder einem Gesichtsschutz.
- Tragen Sie eng anliegende Kleidung, besonders im Ärmelbereich.
- Lange Haare dürfen beim Drechseln nicht offen getragen werden.
- Überprüfen Sie den Freilauf des Werkstückes durch Drehen des Handrades immer, wenn Sie ein neues Werkstück eingespannt haben. Achten Sie darauf, dass – speziell bei ungewichtigen Stücken – am Anfang die kleinste Geschwindigkeit eingestellt ist.
- Überschreiten Sie während des Drechselvorganges nicht die auf den Werkstücksdurchmesser bezogene angegebene Drehzahl (siehe Tabelle Seite 7)
- Sollten größere Einstellungen und Reparaturen durchgeführt werden müssen, schalten Sie den Hauptschalter aus und ziehen Sie den Netzstecker.
- Entfernen Sie grundsätzlich das Werkzeugauflagen-Oberteil, wenn Sie Ihr Werkstück schleifen oder polieren (Quetschgefahr!).
- Schalten Sie nie die Drechselbank an, wenn Sie unter dem Einfluss von Alkohol oder Medikamenten stehen.
- Sollten Sie Reparaturen oder Veränderungen an der Maschine vornehmen, die nicht in der Betriebsanleitung stehen oder mit Ihrem VICMARC-Fachhändler nicht abgesprochen sind, entfällt die Gewährleistung.
- Wenn die Maschine für längere Zeit nicht gebraucht wird, sollten Sie die Maschine vom Stromnetz nehmen (Stecker ziehen).

Uns
und VICMARC
wünschen Ihnen
viel Spaß beim
Drechseln.

Kurzanleitung

- Netzstecker in eine abgesicherte 240V-Steckdose einstecken. Dabei sollte der Hauptschalter auf OFF stehen.
- Hauptschalter von OFF auf ON drehen.
- Den Freilauf durch Drehung mit der Hand kontrollieren. Falls keine Drehung möglich, die Spindelarretierung kontrollieren und ggf. lösen.
- Gewünschte Drehzahl vorwählen (bei großen oder unwuchtigen Werkstücken den Drehzahlregler auf 1 stellen und später schrittweise erhöhen). Danach Motor am grünen Druckschalter einschalten. Bei VL 240 und VL 300 (ab Baujahr 2014) ist ein Display für die aktuelle Spindeldrehzahl eingebaut. Diese zeigt jederzeit die korrekte Spindeldrehzahl an, ungeachtet der eingestellten Untersetzung.
- Die Anlaufzeit ist werksmäßig auf 3 Sekunden eingestellt und sollte nicht verändert werden (Sanftanlauf).
- Maschine durch Drücken auf den roten Ausschalter oder durch Bein- oder Handdruck auf die Stoppleiste (VL 200/300/240) ausschalten. Die Stoppzeit ist am Drehzahlregler werksmäßig auf 4 Sekunden (Sanftstopp) eingestellt und sollte nicht verändert werden.

ACHTUNG! Sollten Sie ein Futter oder schweres Werkstück auf der Spindel aufgeschraubt haben, besteht die Möglichkeit, dass sich das Futter bei Drehrichtungsänderung von der Spindel selbstständig abschraubt. Hier muss vor dem Einschalten auf Linkslauf der Ablaufsicherungsring montiert werden.

- Nach Erreichen der Betriebstemperatur tritt anfänglich überschüssiges Fett aus den Lagersitzen heraus, welches mit einem Lappen entfernt werden kann.

ACHTUNG! Um bei schwerem Drehgut maximales Drehmoment und ausreichende Motorkühlung zu erreichen, ist es auch bei elektronisch drehzahlgeregelten Maschinen wichtig, den Riemen umzulegen.



Motordrehzahlanzeige



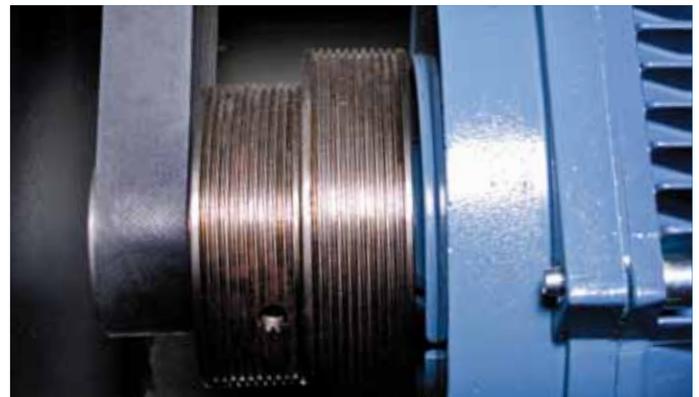
Spindeldrehzahlanzeige
VL 240 und VL 300 (ab Baujahr 2014)



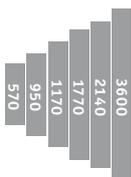
Wahlschalter
bis Baujahr 2008



Magnetbox
ab Baujahr 2009



Kleinste Motor-Riemenscheiben-Stufe für
extrem schweres Drehgut und zum Außendrehen



VL 150/100 oM
Geschwindigkeiten
bei 6-stufiger
Spindelriemenscheibe
(VL 150/100 ohne Motor)



VL 150/100 eI
Geschwindigkeiten
bei 3-stufiger
Spindelriemenscheibe



VL 175 & 200 eI
Maximale
Geschwindigkeiten
bei 2-stufiger
Spindelriemenscheibe



VL VL 240 & 300 eI
Maximale
Geschwindigkeiten
bei 3-stufiger
Spindelriemenscheibe

Aufbau und Ausrichten der Drechselbank

(VL 175, VL 200, VL 240, VL 300) mit Untergestell

- Werkmäßig sind VICMARC-Drechselbänke an allen rostempfindlichen Stellen (z.B. Bankbett) mit einem Korrosionsschutz versehen. Dieser kann mit Spiritus oder einem handelsüblichen Lösungsmittel entfernt werden.
- Die richtige Arbeitshöhe richtet sich nach Ihrer Körpergröße. Als Richtlinie gilt: Ellenbogenhöhe = Spindelhöhe. Drechseln Sie vorwiegend Langholz, kann die Maschine bis zu 10 cm höher aufgebaut werden. Im Querholzbereich kann die Arbeitshöhe tiefer liegen. Dies lässt sich am einfachsten mit einem Podest erreichen (z.B. Europalette).
- Drechselbänke brauchen einen festen Untergrund. Als Maschinenunterlage eignen sich: Neopren-Hartgummi, und bei höheren Differenzmaßen, Holzbretter. Achten Sie in jedem Fall auf einen schwingungsfreien Stand.
- Zum Ausrichten benötigen Sie eine Wasserwaage.
- Werkmäßig ist das Bankbett auf dem Unterbau exakt ausgerichtet und gegebenenfalls mit Distanzblechen unterlegt. Sollten Sie zum Transportieren Ober- und Unterteil auseinanderschrauben, müssen die Distanzstücke ggfs. an der gleichen Stelle wieder eingesetzt werden.
- Ist die Bank ausgerichtet, kann sie an den dafür vorgesehenen Befestigungslöchern an den Füßen mit entsprechenden Schrauben im Boden verankert werden. Die großen gusseisernen VICMARC-Maschinen sind jedoch so schwer (175-350 kg), dass für die meisten Drechselarbeiten eine Verankerung nicht nötig ist.
- Die Magnete der Schalterbox sind sehr stark und können eventuell den Lack verkratzen. Sie können Ihre VICMARC durch Aufkleben von Filzpunkten schützen. Der am Handrad montierte Ablaufsicherungsring kann/sollte entfernt werden. Er wird nur bei Arbeiten im Linkslauf benötigt, um das Spannfutter zu sichern.

Einstellung des Fixierwinkels

am Handhebel des Auflagenunterteils/Reitstocks

Sowohl der Reitstock als auch das Auflagenunterteil werden bei VICMARC-Maschinen mit einem kräftigen Exzenterspannhebel fixiert. Der Klemmpunkt kann individuell eingestellt werden.

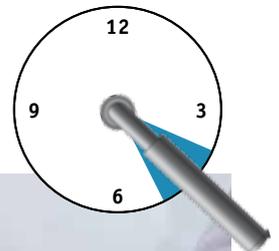
Auflagenunterteil

- Reitstock aus dem Bankbett herausnehmen.
- Auflagenunterteil bis an das Bankbettende schieben und fixieren.
- Kontermutter über der Druckplatte mit einem 18er-Maulschlüssel lösen.
- Druckplatte leicht lösen bzw. anziehen, sodass der Handhebel in dem gewünschten Fixierwinkel festsetzt. („4-5 Uhr-Position“).
- Druckplatte mit der Kontermutter sichern.
Bitte reinigen Sie die Exzenterwelle regelmäßig, um eine dauerhafte Klemmleistung zu gewährleisten. Die verchromte 25 mm starke Welle muss staub- und ölfrei gehalten werden.

Reitstock

- Dieser Vorgang kann, wie beschrieben, auch am Reitstock vorgenommen werden.

Optimal ist eine 4-5 Uhr-Position“.





Arbeitshöhe an der Drechselbank

Die richtige Arbeitshöhe zum Drechseln ist von verschiedenen Faktoren abhängig:

1. Körpergröße
2. Art der Arbeit (Querholz tiefer, Langholz höher)
3. Subjektives Empfinden bzw. Gewohnheit

Probieren Sie es selbst aus:

Dicke Bohlen oder eine Europalette können Ihnen dabei gute Dienste leisten. Die Drechselbänke VL 200, VL 240 und VL 300 von VICMARC sind ab Baureihe 2008 im 25-mm-Raster höhenverstellbar:

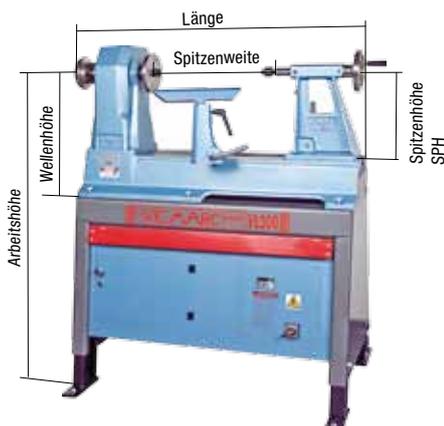
- VL 200 von 105-133 cm
- VL 240 von 103-121,5 cm
- VL 300 von 105-143 cm

Wir empfehlen folgende Arbeitshöhen:

Körpergröße	Arbeitshöhe
160	103
165	106
170	109
175	112
180	115
185	119
190	122
195	125
200	128
205	131
210	135



VL 240 (und VL 300) im 25-mm-Raster höhenverstellbar, passend ab Körpergröße 155 cm



Werkstückdurchmesser und Drehgeschwindigkeit

Diese Drehzahlen sollen den Start ins Drechseln erleichtern. Sie beziehen sich auf rundgeschnittene Querholzscheiben und entsprechen einer Schnittgeschwindigkeit von ca. 10 m/s. Mit einer guten, schweren Maschine, scharfem Werkzeug und entsprechender Übung können auch höhere Drehzahlen sinnvoll sein.

Ø 450 mm	400 U/min
Ø 400 mm	500 U/min
Ø 350 mm	550 U/min
Ø 300 mm	650 U/min
Ø 250 mm	800 U/min
Ø 200 mm	1000 U/min
Ø 150 mm	1300 U/min
Ø 100 mm	2000 U/min

Befestigen und L6sen von Futtern und Mitnehmern

Befestigen

- VICMARC-Futter in die rechte Hand nehmen und vorsichtig an das Spindelgewinde ansetzen.
- Mit der linken Hand das Handrad langsam zum K6rper hindrehen, das Futter dabei waagrecht zum Bankbett halten. Wenn das Spindelgewinde gegriffen hat, kann man es bis zum Ende einschrauben.

ACHTUNG: Bei diesem Arbeitsgang sollten Sie niemals die Maschine einschalten, auch wenn die Drehzahl auf den niedrigsten Wert eingestellt ist.

- Um dem Futter einen festen Sitz auf der Spindel zu geben, sollte man bei der letzten halben Umdrehung das Futter festhalten und mit leichtem Schwung am Handrad drehen. Das Gleiche gilt f6ur Einschlag- und 6hnliche Spannfutter.
- Mitnehmer oder Bohrfutter, die einen Morsekegel Nr. 2 haben, werden mit einem leichten Schwung in die Spindel „eingeworfen“. Vorher die Spindel zur Reinigung ausblasen oder mit einem wildlederbesetzten Konuswischer ausreiben.



L6sen

- Die 24-Schritt-Teilung erm6glicht ein sicheres L6sen von Spannfuttern. Arretieren Sie die Spindel so, dass der Futterschl6ssel bzw. der Bedienhebel m6glichst waagrecht eingesteckt werden kann.
- Das Futter mit einem leichten Handballenschlag (auf den eingesteckten Innensechskantschl6ssel) l6sen. Anstelle des Handballens kann man auch einen Gummi-, Kunststoff- oder Holzhammer benutzen. Vorsicht: An der DrehSELbank keinen Metallhammer benutzen.

ACHTUNG: Vergessen Sie niemals die Spindelarreterung vor dem Einschalten wieder zu l6sen!

- Nun kann das Futter mit einer Hand festgehalten und mit der Handraddrehung, vom K6rper weg, von der Spindel abgeschraubt werden.
- F6ur das Abschrauben von Einschlag- oder Spannzangenfuttern bzw. Planscheiben wird ein Bedienhebel in die daf6ur vorgesehene Bohrung eingesteckt.



Auswerfen von Morsekegeln spindel- und reitstockseitig

In die Spindel eingesteckte Morsekegel werden mit der Auswurfstange durch leichte Stöße von der Handradseite ausgeworfen. Halten Sie dabei den Mitnehmer gut fest, um ein Aufschlagen auf dem Bankbett oder dem Boden zu vermeiden.

In die Reitstock-Pinole eingesteckte Morsekegel können durch Linksdrehung des Handrades ausgeworfen werden, sofern sie mit einem Austreibblappen oder -stumpf ausgerüstet sind. Ansonsten erfolgt das Auswerfen mit einer Stange durch die Hohlpinole.

Tipp:



MK2 mit Austreibblappen

Bei Kleindrechselbänken wie z. B. der VICMARC VL 150 ist im Reitstock nicht genügend Platz für den Austreibblappen vorhanden. Dieses Problem lässt sich beheben, wenn dieser seitlich um ca. 1mm abgeschliffen wird.



- 1 Auswurf der Körnerspitze durch Rückdrehen der Pinole
- 2 Um ein Festklemmen der Pinole zu vermeiden, sollte diese nicht bis zum Anschlag zurückgedreht werden
- 3 Auswurf der Körnerspitze mit der Auswurfstange bei kurzem Austreibstumpf (Stange im Lieferumfang)

Poly-V-Riemen umlegen VL 150/175/240

- Hauptschalter auf OFF schalten.
 - Bei VL 150 Maschine vom Stromnetz trennen (Stecker ziehen).
 - Spindelkopf parallel zum Bankbett einstellen (VL 240 / VL 175).
 - Untere und obere Riemenscheibenabdeckungen öffnen bzw. entfernen.
- 1 2** Feststellgriff des Motors lösen.
- Motor nach oben ziehen und Feststellgriff anziehen.
 - Der Riemen ist nun locker und kann umgelegt werden.
 - Eine leichte Art der Umspannung ist, den Riemen zuerst von der größeren Riemenscheibe auf die kleinere zu legen. Dabei ist es nicht wichtig, ob zuerst der Riemen am Motor oder an der Spindel umgelegt wird.
 - Beim Auflegen des Riemens darauf achten, dass der Riemenrand nicht an der größeren Riemenscheibe reibt, sondern mittig aufliegt.
 - Kontrollieren, ob der Riemen senkrecht läuft.
 - Die Feststellgriffe lösen, den Motor nach unten drücken und Schrauben wieder festziehen.
- 3** Die Spannung des Riemens kontrollieren, Riemen leicht eindrücken. Das Maß soll zwischen 10 mm und 15 mm liegen.
- Immer auf den exakten Riemensitz achten.
 - Riemenscheibenabdeckungen wieder schließen bzw. anschrauben.

Spindelstock schwenken an der VL 240/VL 175

- Klemmhebel des Spindelstockes lösen.
- Arretierstift unterhalb des Handrades durch Hochziehen lösen.
- Spindelstock lässt sich nun um bis zu 90° zum Bankbett im Uhrzeigersinn drehen.
- Es können die Fixierpunkte 0°, 30°, 60°, 90° gewählt werden, in die der Arretierstift einrastet. Ebenso kann auch jeder andere Winkel mit dem Klemmhebel eingestellt werden.

ACHTUNG: Vor dem Einschalten der Drechselbank Feststellhebel spannen.



Poly-V-Riemen umlegen VL 200/VL 300

- Hauptschalter ausschalten.
- Tür auf der Vorderseite öffnen.
- Linke und rechte Sterngriffschraube der Motorwippe lösen. Achtung: Griffe nicht abschrauben.
- Riemenscheibenabdeckung an der Drechselbankrückseite öffnen bzw. entfernen.
- Den Motor an der Vorderseite nach oben drücken und eine der Sterngriffschrauben leicht anziehen.
- Der Poly-V-Riemen ist nun locker und kann umgelegt werden. Achten Sie darauf, dass der Riemen auf der gewählten Stufe mittig aufgelegt wird und nicht seitlich reibt.
- Eine leichte Art der Umspannung ist, den Riemen zuerst von der größeren Riemenscheibe auf die kleinere zu legen. Dabei ist es nicht wichtig, ob zuerst der Riemen am Motor oder an der Spindel umgelegt wird.
- Kontrollieren, ob der Riemen senkrecht läuft.
- Sterngriffschrauben lösen, den Motor nach unten drücken und Schrauben wieder festziehen.
- Spannung des Riemens kontrollieren, Riemen leicht eindrücken. Das Maß soll zwischen 10 und 15 mm liegen.
- Riemenscheibenabdeckung anschrauben und vordere Tür wieder schließen.



VICMARC-Maschinen sind werksseitig mit hochwertigsten Poly-V-Riemen ausgestattet!

Der im folgenden beschriebene Austausch wird, wenn überhaupt, erst nach jahrelanger Nutzung nötig werden.

Riementausch VL 150 / VL 100

- Trennen Sie die Maschine vom Stromnetz (Stecker ziehen). Lösen Sie zuerst die Madenschrauben am Handrad und entfernen Sie diese komplett, danach das Handrad im Uhrzeigersinn abschrauben (Achtung Linksgewinde).
- Anschließend verfahren Sie bitte wie unten beschrieben (VL 240, 175, 200, 300).
- Nach erfolgtem Riementausch – Rückbau in umgekehrter Reihenfolge. Die Lagerspannung erfolgt über das Handrad. Für den richtigen (mäßigen) Druck bitte die Hinweise unter Spindel- und Lagereinbau beachten.

Riementausch

VL 240 / VL 175 / VL 200 / VL 300

- Hauptschalter auf OFF stellen, oder Netzstecker ziehen.
 - Riemen von der Motor-Riemenscheibe abnehmen.
 - Hintere Riemenscheibenabdeckung abbauen.
 - Handrad entfernen
- 1 Drei Madenschrauben an dem Außengewindekopf mit Innensechskantschlüssel lösen.
 - Sollte der Außengewindekopf zu fest sitzen, eine Madenschraube ungefähr 5 mm herausschrauben. Ein kurzes Holzstück mit der Stirnseite an die Madenschraube halten und mit leichten Hammerschlägen (Kunststoff-, Gummi- oder Holzhammer) den Außengewindekopf lösen und abschrauben.
 - 2 Madenschrauben am Lagerdruckring mit Innensechskantschlüssel lösen.
 - 3 (3 Umdrehungen sind ausreichend), danach Druckring abschrauben. Achten Sie darauf, dass die dem Gewinde angepassten Messing-Druckeinsätze nicht herausfallen.
 - Abstand zwischen der größten Riemenscheibe und der Spindelarretierung an der Innenseite des Spindelkopfes messen (ca. 1,5 mm), damit die Riemenscheibe später in derselben Position montiert werden kann, und so beide Scheiben wieder exakt fluchten.
 - Madenschraube an der mittleren Stufe der Riemenscheibe mit Innensechskantschlüssel Größe 4 lösen.

ACHTUNG: Sorgen Sie bitte bei diesem Arbeitsgang dafür, dass die nähere Umgebung der Drechselbank und die Ablageflächen der Teile sauber und staubfrei sind.



Hallo liebes dns-Team, anbei ein Foto aus meiner Werkstatt.

Mit der Maschine, die ich schon seit 1999 besitze bin ich immer sehr zufrieden. Sie läuft jeden Tag viele Stunden im gewerblichen Einsatz.

Leider hat sie keinen Betriebsstundenzähler, aber ich habe es mal hochgerechnet und bin auf etwa 30.000 Stunden gekommen und das ohne eine Reparatur. Lediglich einen Riemen musste ich wechseln.

Viele Grüße aus Ettal
Eduard Heigl

- Spindel von der Handradseite durch leichte Schläge mit einem Kunststoffhammer lösen.
- 5 Während die Spindel in Richtung Reitstock vorgetrieben wird, sollte die Passfeder an der Spindel möglichst senkrecht gehalten werden.
- Lager an der Handradseite abnehmen und an einen sauberen Platz legen.
- 6 Riemenscheibe von unten festhalten und die Spindel von Hand weiterführen und zur Reitstockseite rausziehen.

ACHTUNG: Der Spindelkasten hat an der Reitstockseite im Spindeloch eine Ausfräsung an der Oberseite, durch die die Spindelpassfeder geführt werden muss (Detailbild in Foto Nr. 5).

ACHTUNG: Die Riemenscheibe ist aus Gussstahl und hat daher ein sehr hohes Gewicht.

- 7 Riemenscheibe aus der Hinterseite herausführen und auf einem sauberen Platz gesichert ablegen. **Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge (siehe Bilder nächste Seite Nr. 7-11).**



Spindel- / Lagereinbau und Lagerdruck

Zum Einstellen des Lagerspiels den Lagerdruckring mit dem eingesteckten Innensechskantschlüssel anziehen und dann leicht lösen (ca. 10°). Danach die drei Madenschrauben im Wechsel anziehen. Hauptschalter auf ON, Motor anschalten und auf mittlere Drehgeschwindigkeit stellen. Sollte nach 5 Minuten im Normalbetrieb der Spindelkopf mehr als handwarm werden, muss der Lagerdruck verringert werden. Bei kleinen Langholzarbeiten entstehen grundsätzlich höhere Temperaturen, da hier permanent mit hohen Drehzahlen gearbeitet wird.



Lösen des Ablaufsicherungsringes

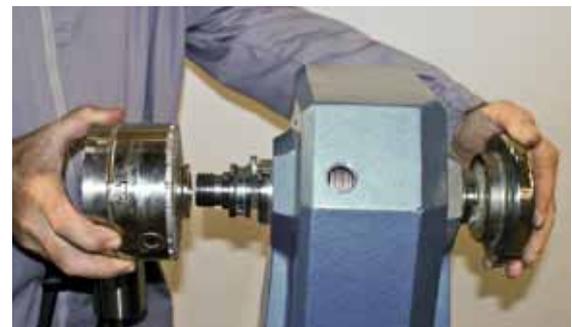
- Im Lieferzustand (VL 150-300) sitzt der Ring links am Handrad und muss mit einem Innensechskantchlüssel demontiert werden.
- Alle VICMARC-Futter und Spindelköpfe sind mit einer Nut für den Ablaufsicherungsring ausgestattet. Bei der Montage bitte darauf achten, dass der Spalt des Sicherungsringes auf beiden Seiten etwa gleich groß ist.
- Die Ablaufsicherung ist nötig für Dreharbeiten im Linkslauf, z. B. an der Außendrehvorrichtung. Bei leichten Arbeiten, wie z. B. dem Schleifen kleiner Schalen, ist die Montage wegen des Sanftanlaufes der VICMARC-Maschinen aber nicht grundsätzlich erforderlich.



Die CE-Sicherheits-Normen schreiben vor, dass Drehmaschinen mit Rechts- und Linkslauf mit einem Ablaufsicherungsring ausgestattet sein müssen.

Entfernen des Handrades VL 175-300

- Soll ein Futter oder eine Planscheibe auf der Handradseite aufgeschraubt werden, muss auch die Ablaufsicherung montiert werden, weil jetzt im Linkslauf gearbeitet wird.
- Falls noch nicht geschehen, entfernen Sie zuerst den Ablaufsicherungsring.
- Spindel so arretieren, dass der plangefräste Schlüsselsitz am Handrad fast senkrecht steht.
- Mit einem Handballenschlag auf den mitgelieferten Maulschlüssel gegen den Uhrzeigersinn das Handrad von der Spindel lösen.
- Das Handrad abschrauben und auf der Bankbettseite wieder aufschrauben.



Außendrehvorrichtung, optional VL 175 – 300



Befestigen des Ablaufsicherungsring



Spannen des Futters mit verlängertem Schlüssel 8+10 mm



Riemen auf größte Spindelriemenscheibe legen = minimale Geschwindigkeit (bis 1000 U/min.) und maximales Drehmoment und beste Motorkühlung



ACHTUNG: Bei VL 200 und VL 300 darf mit außen montiertem Spannfutter nur im Linkslauf des Motors gearbeitet werden.



Pinole aus- und einbauen

Ausbau

- Reitstock mit Feststellhebel auf der Bank fixieren.
- Pinole bis auf 20-25 mm ausfahren.
- 1** Madenschraube am Handrad mit Innensechskantschlüssel, Gr. 4, zwei bis drei Umdrehungen lösen.
- 2** Mit leichten Schlägen eines Kunststoff- oder Gummihammers das Handrad lösen und von der Pinole abnehmen.
- 3**
- 4** Nun die 2 Madenschrauben am hinteren Ende des Reitstockes mit Innensechskantschlüssel Gr. 4 lösen und ca. 2 Umdrehungen heraus-schrauben.

ACHTUNG: Lösen Sie nicht die Madenschraube mit Kontermutter im vorderen Teil des Reitstockes, da die Richtungsfeder der Pinole werksmäßig eingestellt ist.

- 5** Die Pinole mit leichten Hammerschlägen (Kunststoff- oder Gummihammer) zur Kurbelseite herausführen.

- 6** Wenn die Bohrungen der Führungshülse sichtbar sind, markieren Sie die Ihnen zugewandte Bohrung mit Hilfe eines Filzstiftes. Diese Markierung ist beim späteren Einbau hilfreich.

- 7** Pinole kann nun vollständig aus dem Reitstock herausgezogen werden.
- Zum Reinigen der Pinole sollte das Umfeld der Drechselbank staubfrei sein. Die Pinole mit einem sauberen Reinigungstuch abreiben. Die Bohrung im Reitstock kann ebenfalls gereinigt werden.
- Verwenden Sie nie Schleifpapier, um die Gleitflächen an der gesamten Bank zu reinigen.

ACHTUNG: Achten Sie in der Reitstockbohrung auf die Messing-Druckplatte am Ende des Feststellhebels. Diese darf nicht verloren gehen.

- Die Pinole sowie alle anderen beweglichen Teile sollten immer nach dem Säubern mit einem handelsüblichen Kugellager- oder Graphitfett eingefettet werden.



Einbau

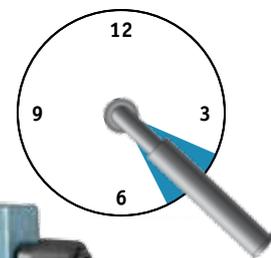
- 8 Pinole von der rechten Seite in den Reitstock einführen. Darauf achten, dass die Führungsnut waagrecht liegend nach vorne zeigt.
- Wenn die Richtungsfeder gegriffen hat, kann die Pinole vorgeschoben werden.
- Bei der Führungshülse auf die markierte Bohrung achten. Sie sollte ebenfalls waagrecht nach außen zeigen.
- 9 Die 2 Madenschrauben abwechselnd leicht und gleichmäßig anziehen.
- Feststellschraube der Pinole anziehen und Handrad aufschieben.
- Madenschrauben des Handrades leicht festziehen.
- Feststellschraube der Pinole lösen und Handrad drehen. Sollten Schleifgeräusche auftreten, die Stellung des Handrades mit leichten Schlägen eines Kunststoff- oder Gummihammers korrigieren.



Ausbau der Exzenterwelle

im Auflagenunterteil

- Sprengring an der Hebelseite sowie an der Hinterseite mit Sprengringzange oder Spitzzange abnehmen.
- Nun kann am Handhebel die Exzenterwelle langsam herausgezogen werden.
- Die Exzenterwelle sowie das Führungsrohr am Feststellerset säubern und mit einem handelsüblichen Kugellagerfett einstreichen.
- Der Zusammenbau der einzelnen Teile erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Stellung des Fixierwinkels,
das ist eine „4-5 Uhr-Position“.





Empfohlene Pflege Ihrer VICMARC-Drehsehbänke

- Gute Pflege garantiert Ihnen eine lebenslange Funktion Ihrer VICMARC-Drehsehbänke.
- Ölen Sie in regelmäßigen Abständen gleitende Teile, z. B. Pinole, Bankbett, mit einem handelsüblichen Öl
- Fetten Sie, wenn notwendig, die Teile, die sich drehend bewegen, z. B. Gewindestange an der Pinole.
- Die Lager der VICMARC-Drehsehbänke müssen nur eingefettet werden, wenn Geräusche von ihnen hörbar sind. Hier empfiehlt sich hochwertiges Kugellager- oder Graphitfett.
- Beim Nassholzdreheln reiben Sie alle nicht lackierten Teile Ihrer Drehsehbänke vor und nach den Arbeitsgängen trocken, sprühen Sie die Bank anschließend mit Öl oder Teflon-Spray ein.
- Hat sich auf dem Bankbett Rost gebildet, wischen Sie diesen mit einem Lappen ab, der gut mit Öl eingelassen wurde.
- Benutzen Sie nie Schleifpapier, um Rost zu entfernen. Bei hartnäckiger Korrosion kann Stahlwolle helfen.
- Arbeiten Sie in feuchten Räumen, sollte zusätzlich der Poly-V-Riemen mit Talkumpuder eingelassen werden. Es verhindert nach längerem Stillstand der Drehsehbänke das Ankleben des Riemens an der Riemenscheibe.
- Benutzen Sie nur Kunststoff-, Gummi- oder Holzhämmer, vermeiden Sie Eisenhämmer.
- Reinigen Sie vor jedem Aufschrauben eines Futters das Spindelgewinde.
- Blasen Sie vor dem Einwerfen eines Mitnehmers, oder einer Körperspitze in die Spindel bzw. Pinole die MK2-Aufnahme aus.

ACHTUNG: Morsekegel dürfen nicht eingefettet oder geölt werden, weil dadurch die Haftkraft reduziert wird.

Wenn sie mal nicht läuft

PROBLEM:	BEHEBUNG:
Beim Lauf entsteht ein klopfendes Geräusch	Der Keilriemen ist verunreinigt z.B. durch einen kleinen Holzsplitter Madenschraube an der Spindelriemenscheibe hat sich gelöst und muss festgezogen werden.
Keilriemen macht quietschende Geräusche oder springt von der Riemenscheibe	Überprüfen Sie die Parallelität von Motor- und Spindelriemenscheibe
Potentiometer für die Drehzahlregulierung reagiert nicht korrekt	Der Regler ist verstaubt und muss ausgeblasen werden oder gegen eine harte Oberfläche aufgeschlagen werden
Die Maschine läuft beim Drücken des Anschaltknopfes nicht an	Falls Ihre Drehsehbänke eine Spindelarrretierung mit Abschaltautomatik besitzt, überprüfen Sie, ob die Spindel arrretiert ist. Bei Maschinen mit Stoppleiste ziehen Sie die Stoppleiste hoch, falls die Maschine sich dann anschalten lässt ist die Feder ausgeleiert und sollte ersetzt werden. Bei Maschinen bis Bj. 2010 (mit Türkontaktschalter): Überprüfen Sie ob die Türe geschlossen ist. Überprüfen Sie die Verkabelung der Start/Stop-Taster
Pinole zu weit zurückgedreht, sitzt fest	Klemmen Sie den Reitstock fest und lösen Sie das Handrad durch einen Schlag in Uhrzeigerrichtung
Morsekegel hält nicht mehr	Reinigen Sie den Morsekonus mit Konuswischer und/oder Reibahle
Lager werden heiß	Verringern Sie die Vorspannung der Spindellager
Reitstock oder Handauflagenunterteil klemmt nicht mehr	Korrigieren Sie den Fixierwinkel
RPM-Display und Frequenzumrichter zeigen unterschiedliche Drehzahlen an	Überprüfen Sie die Position des Keilriemens auf den Riemenscheiben
Ratternde Geräusche beim Drehen zwischen den Spitzen bei Maschinen mit schwenkbarem Spindelstock	Überprüfen Sie, ob der Arrretierungsstift der Spindelkopfverstellung korrekt eingerastet ist.
Frequenzumrichter zeigt einen Überlast-Fehler beim Stoppen der Drehsehbänke	Beim Drehen von sehr schweren Werkstücken kann eine Überlastung des Frequenzumrichters beim Stoppen der Drehsehbänke auftreten. Probieren Sie vor dem Anhalten die Drehzahl der Drehsehbänke zu verringern.
Die Spindeldrehzahl schwankt.	Der Potentiometer der Drehzahlregelung ist fehlerhaft und sollte ersetzt werden oder der Frequenzumrichter ist gealtert und funktioniert nicht mehr korrekt.

Betriebsanweisung für den Umgang mit VICMARC-Drehselmaschinen

Arbeitsplatz/Tätigkeitsbereich: dns-Kurswerkstatt



Gefahren für Mensch und Umwelt



- Schnittverletzungen durch rotierende Teile und drehendes Holz.
- Verletzungsgefahr durch wegschleudernde oder rückschlagende Teile.
- Einzugsgefahr durch rotierende Werkstücke.
- Gefahr der Gehörschädigung durch Lärmeinwirkung.
- Gefahren durch Holzstaub.
- Gefahr durch Einzug an Kleidung, Haaren, Schmuck, Uhren.

Schutzmaßnahmen und Verhaltensregeln



- Drehselmaschinen dürfen nur von unterwiesenen Personen bedient werden.
- Bedienungsanleitung unbedingt beachten.
- Vor Arbeitsbeginn Arbeitsmaschine auf betriebssicheren Zustand überprüfen. Schutzeinrichtungen dürfen nicht umgangen, entfernt oder unwirksam gemacht werden.
- Mess-/Kontrollarbeiten und Werkzeugwechsel nur bei stillstehender Maschine vornehmen.
- Sicheren, ebenen Standplatz wählen.
- Wegen Einzugsgefahr keine Schutzhandschuhe tragen.
- Eng anliegende Kleidung tragen.
- Schutzschuhe, Gehörschutz, Schutzbrille tragen.
- Ausreichend große sichere Auflageflächen ggf. mit unterstützender Verlängerung verwenden. Werkstück muss sicher aufliegen und geführt werden bzw. eingespannt sein.
- Absaugung benutzen.
- Niemals mit schadhafte Maschinen oder Werkzeugen arbeiten.
- Im Holzbearbeitungsraum/Werkstatt ist Rauchen und offenes Feuer verboten.



Verhalten bei Störungen

- Bei Unregelmäßigkeiten/Störungen Arbeit einstellen.
- Bei Störungen Maschine sofort abschalten, gegen Wiedereinschalten sichern und Werkstatteleiter verständigen.

Verhalten bei Unfällen/Erste Hilfe Notruf: 112



- Ruhe bewahren.
- Verletzten aus Gefahrenbereich retten und Erste Hilfe leisten.
- Setzen Sie einen Notruf 112 ab.
- Ggf. Notarzt verständigen.



Instandhaltung

- Maschine ausschalten, Stillstand abwarten und Maschine vom Stromnetz trennen.
- Instandhaltung und Reparaturen dürfen nur von beauftragten fachkundigen Personen durchgeführt werden.
- Zur Wartung und Instandhaltung ist die Betriebsanleitung des Herstellers zu beachten.

Wiederkehrende Prüfungen:

Was?	Durchführung Wann?	Person	Qualifikation
Maschinenteile, Absaugung, el. Steckvorrichtung, Anschlussleitung	vor jeder Inbetriebnahme	Bediener	eingewiesene Person
Siehe Bedienungsanleitung des Herstellers			
el. Prüfung	jährlich	Herr / Frau	unterwiesene Person

Datum:

Unterschrift:

VICMARC-Spannfutter

Neue VICMARC-Futter sind mit einem Fettlack gegen Korrosion geschützt. Dieser Schutzfilm ist mit Alkohol oder Verdünnung leicht zu entfernen. Lesen Sie diese Anleitung genau, bevor Sie Ihr VICMARC Universalfutter benutzen.

VM 100 / VM 120

Die Spannbacken des Futters werden durch Drehen des eingesteckten Sechskantschlüssels verstellt. Um die Spannbacken zu öffnen wird der Spannschlüssel gegen den Uhrzeigersinn, um die Spannbacken zu schließen im Uhrzeigersinn gedreht.

VM 150

Das VICMARC VM 150 besitzt zusätzlich noch eine Schnellverstellung. Öffnet man die mittlere Nuss um eine viertel Umdrehung mit dem T-Schlüssel, wird ein Arretierungsstift im Innern des Futters zurückgezogen und das Futter kann durch Verdrehen des Futterkörpers im Verhältnis 1:1 geöffnet bzw. geschlossen werden. Achten Sie darauf, dass der Arretierungsstift nach dem Verstellen wieder sicher einrastet.

ACHTUNG! Ein Stift, der im Futterkörper befestigt ist (Backe Nr. 4), verhindert ein zu weites Herausdrehen der Spannbacken.



Sicherheitsregeln

- Stellen Sie sicher, daß das Futter gut auf der Antriebsspindel festgezogen ist und am Spindelbund des Aufnahmegewindes dicht anliegt.
- Die Backen müssen das Werkstück sicher halten. Verwenden Sie kein gebrochenes, gerissenes, geschwächtes oder beschädigtes Holz, das während des Drehselns reißen oder zerbrechen kann.
- Wählen Sie eine passende Drehselbankgeschwindigkeit, bevor Sie das Werkstück aufspannen. Wenn Sie im Zweifel sind, nehmen Sie die niedrigste Drehzahl, die zur Verfügung steht.
- Setzen Sie Ihre Werkzeugauflage in die richtige Position. Drehen Sie das Werkstück vor dem Einschalten mit der Hand, um ein freies Laufen sicherzustellen.
- Verwenden Sie das VICMARC-Universalfutter nicht mit über den Futterkörper hinausgehenden Spannbacken, sondern wählen Sie einen größeren, für die entsprechende Arbeit passenden Spannbackensatz. Sollten herausstehende Backen bei bestimmten Arbeiten unumgänglich sein, benutzen Sie einen Backenfutterschutz.

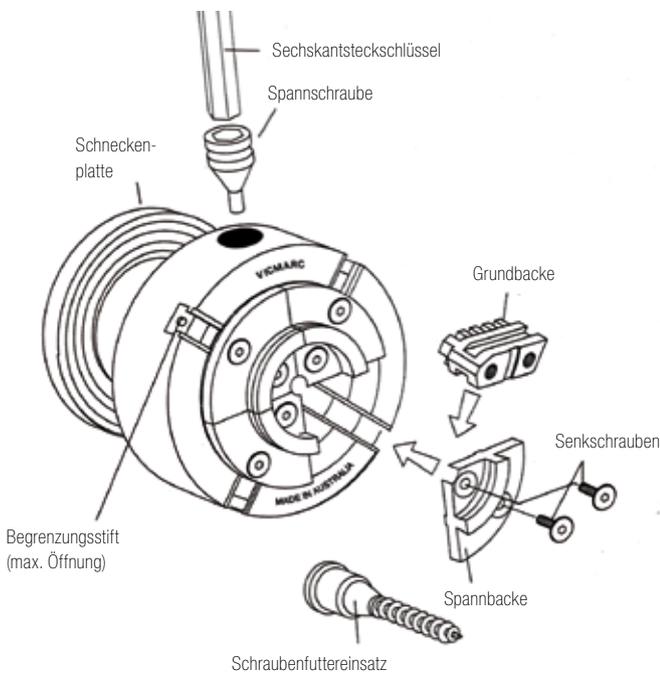
Halten Sie den Futtermechanismus für einen einwandfreien Betrieb sauber (von Zeit zu Zeit ausblasen) und geschmiert (Öl, Fett, Teflon- oder Silikon spray). Nach dem Ölen kurz freilaufen lassen und anschließend mit einem Tuch abwischen. Geben Sie von Zeit zu Zeit ein wenig Fett auf Gewinde und Zentrierbund.

- Verwenden Sie beim VM 90 die Madenschraube, um die Backen träge einzustellen. Bei größeren, bzw. unwichtigen Werkstücken können die Backen durch erhöhten Druck auf die Madenschraube auch komplett gesichert werden. Denken Sie daran, vor dem Lösen der Spannbacken auch die Sicherungsschraube wieder etwas zu lösen.
- Tragen Sie immer einen ausreichenden Augenschutz, vorzugsweise ein Gesichtsschutzvisier. Denken Sie an einen ausreichenden Gesundheitsschutz und befolgen Sie die Arbeitsschutzmaßnahmen, wie auf S. 19 beschrieben.

GARANTIE UND HAFTUNGSHINWEISE

VICMARC Machinery, Hersteller von VICMARC-Werkzeugen und -Maschinen, garantiert, dass das VICMARC-Universalfutter aus besten Materialien präzisionsgefertigt sowie gründlich geprüft wurde, bevor es das Werk verließ.

Wenn das VICMARC-Universalfutter innerhalb von 24 Monaten infolge fehlerhafter Materialien oder fehlerhafter Verarbeitung einen Mangel aufweist, wird VICMARC Machinery das Futter unentgeltlich reparieren oder ersetzen. Bitte senden Sie das VICMARC-Universalfutter mit einer kurzen Beschreibung des Mangels und dem Kaufdatum/Beleg frei an Ihren Händler zurück. VICMARC Machinery übernimmt keine Haftung, wenn das Futter nicht entsprechend den hier aufgeführten Anweisungen benutzt wird oder der Mangel auf Nachlässigkeit oder Fahrlässigkeit zurückzuführen ist. Im Falle eines Unfalls wird die Haftung ausdrücklich ausgeschlossen, wenn am VICMARC-Universalfutter manipuliert wurde oder ungenehmigte Veränderungen vorgenommen wurden.



Tipp:

Falls sich einmal eine Schraube schwer oder gar nicht lösen lässt hilft ein leichter Schlag mit einem kleinen Hammer.



Sollte das Zerlegen des Futterers notwendig werden, gehen Sie bitte wie folgt vor:

1. Zwei kleine Deckelbefestigungsschrauben lösen, Deckel abziehen. Zwei Sicherungsstifte an den Spannschrauben durch leichtes Klopfen lösen und herausziehen. Spannschrauben seitlich herausziehen.
2. Sicherungsring entfernen.
3. Schneckenplatte herausziehen.
4. Vor dem Herausziehen der Grundbacken an Backe Nr. 4 Begrenzungsstift ins Futter schlagen.

Nach erfolgter Reinigung und Schmierung Zusammenbau

in umgekehrter Reihenfolge. Beim Einsetzen der Backen mit Nr. 1 beginnend im Uhrzeigersinn bis Nr. 4. Der Begrenzungsstift sollte ca. 2,5 mm aus dem Futter herauschauen.

VICMARC-Spannzangenfutter

Achten Sie darauf, dass sich zwischen Futterkörper und Spannzange keine Späne befinden, dies verschlechtert die Rundlaufeigenschaft.

Um die optimale Rundlaufgenauigkeit beim Wiedereinspannen von hölzernen Aufnahmezapfen etc. zu erreichen, sollte der Spannbereich nicht nur möglichst zylindrisch gedreht werden, sondern zusätzlich ein Anlaufbund vorgesehen werden!

ACHTUNG: Beim Spannzangenwechsel ist darauf zu achten, dass die Spannzange in der Überwurfmutter einrastet.





**30.000 Stunden
Ohne Reparatur!**

Hallo liebes dns-Team,
anbei ein Foto aus meiner Werkstatt.

Ich hatte heute ein wirklich großes Stück Holz auf meiner Drechselbank bearbeitet und wollte Euch das kurz zeigen. Den ca. 65 kg schweren Eschenblock konnte ich auf meiner VL 300 ohne Probleme dreheln.

Mit der Maschine, die ich schon seit 1999 besitze bin ich immer sehr zufrieden. Sie läuft jeden Tag viele Stunden im gewerblichen Einsatz. Leider hat sie keinen Betriebsstundenzähler, aber ich habe es mal hochgerechnet und bin auf etwa 30.000 Stunden gekommen und das ohne eine Reparatur.

Viele Grüße aus Ettal
Eduard Heigl