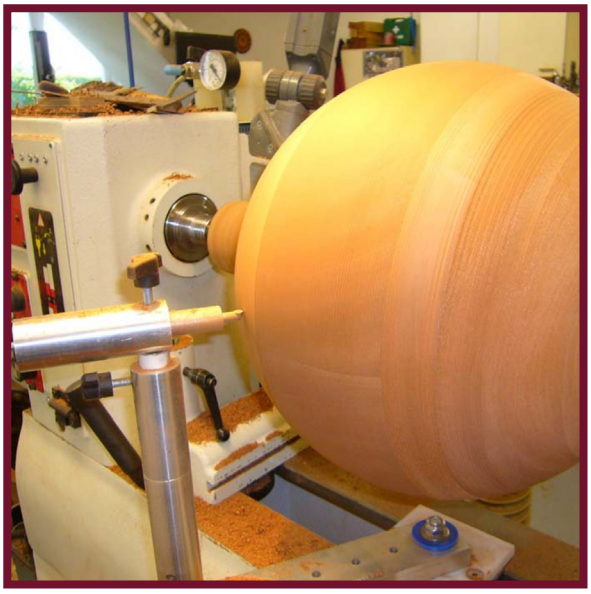
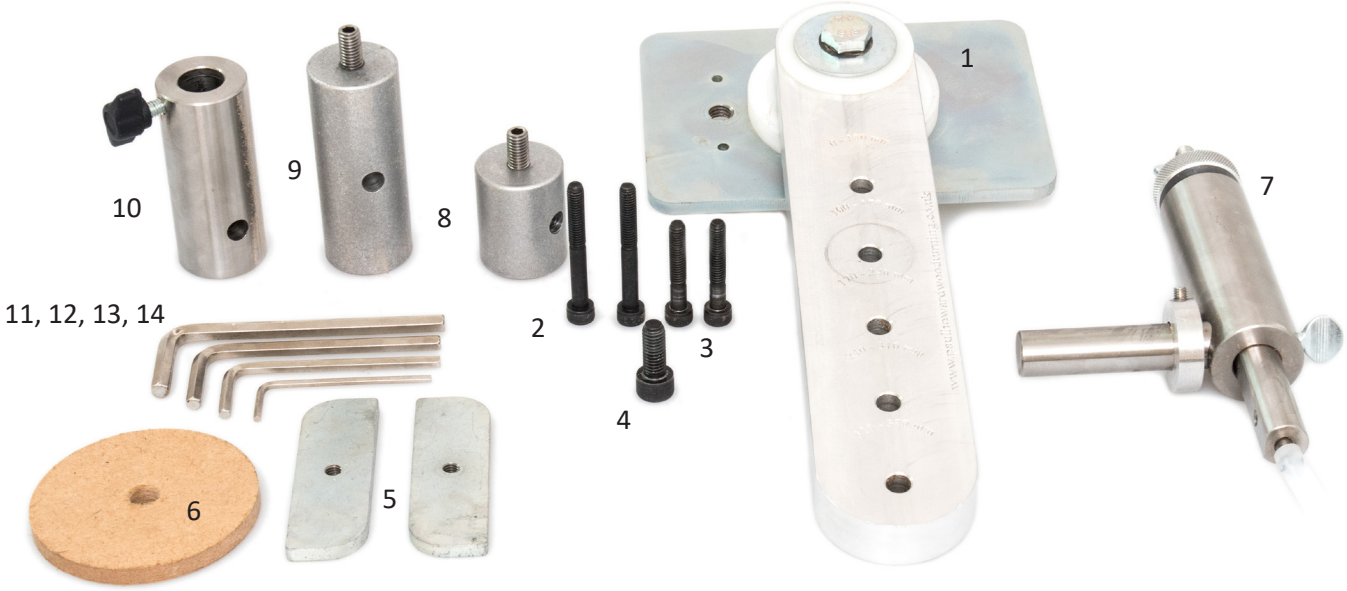


Paul Howard Kugeldrehapparat

für Kugeln mit bis zu 30 cm Durchmesser

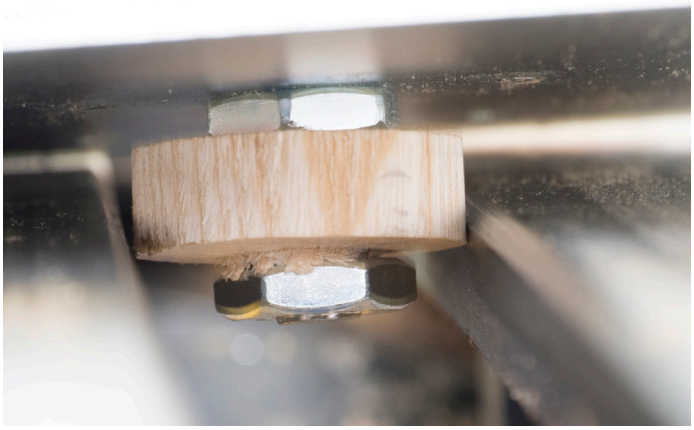
Lieferumfang

1. 1 x Basisplatte mit Schwenkarm
2. 2 x Innensechskantschrauben 5 mm für flache Bankbetten
3. 2 x Innensechskantschrauben 5 mm für tiefe Bankbetten
4. 1 x Innensechskantschraube 6 mm zur Befestigung der Höhenabstandsblöcke
5. 2 x Befestigungsplättchen für das Bankbett
6. 1 x Zentrierungsscheibe für das Bankbett
7. 1 x Schneidkopf mit 6 mm Tassenstahl
8. 1 x Höhenabstandsblock 40 mm
9. 1 x Höhenabstandsblock 80 mm
10. 1x Höhenabstandsblock 75 mm, mit höhenverstellbarer Aufnahme für den Schneidkopf
11. 1 x Innensechskantschlüssel 2,5 mm
12. 1 x Innensechskantschlüssel 4 mm
13. 1 x Innensechskantschlüssel 5 mm
14. 1 x Innensechskantschlüssel 6 mm
15. 1 x Innensechsrundschlüssel für Tassenstahl (nicht abgebildet)



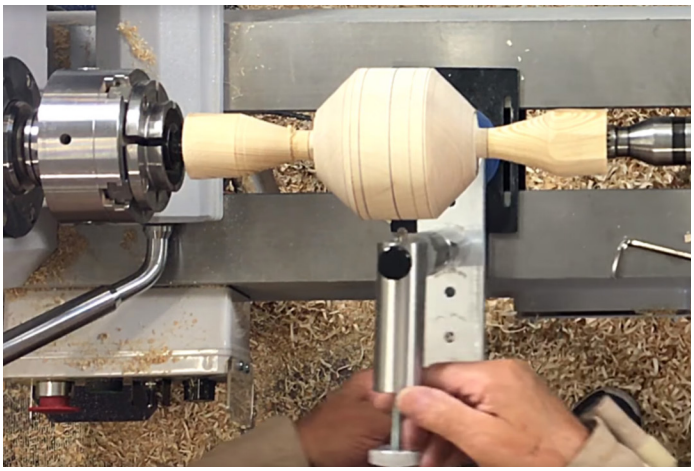
Montage

Der Paul Howard Kugeldrehapparat lässt sich auf fast jede Drechselbank montieren. Zunächst müssen Sie die mitgelieferte Zentrierungsscheibe auf den Durchmesser der Lücke zwischen dem Bankbett drechseln. Dafür können Sie auch ein eigenes Stück Holz verwenden. Nun können Sie den Apparat zentriert auf das Bankbett setzen und mit Hilfe der Sechskantschrauben und den Befestigungsplättchen den Apparat fixieren. Die Basisplatte muss rechtwinkelig zum Bankbett positioniert sein. Setzen Sie jetzt, abhängig von dem gewünschten Kugelduchmesser, die Abstandsblöcke und den Schneidkopf so auf den Schwenkarm, dass der Tassenstahl auf Spindelmitte sitzt.

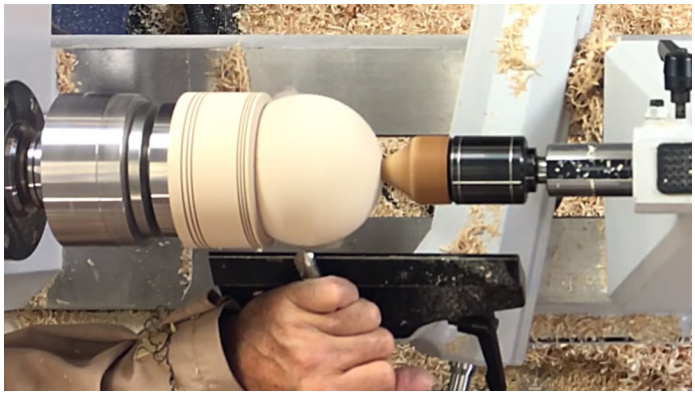


Das Drechseln einer Kugel

Spannen Sie nun ihr Werkstück zwischen die Spitzen ein. Setzen Sie den Schneidkopf nun entsprechend des gewünschten Durchmessers der Kugel auf die entsprechende Position des Schwenkarms.
In diesem Beispiel wurde der Rohling an den Seiten schon grob vorgedrechselt. Der Tassenstahl ist darauf ausgelegt feine Schnitte zu machen, deshalb ist es immer empfehlenswert den Rohling vorzudrechseln. Je weniger Material mit jedem Schnitt abgenommen wird, umso besser wird die Oberfläche. Positionieren sie den Schwenkarm mit dem Schneidkopf nun im rechten Winkel zum Bankbett und mittig auf das Werkstück ausgerichtet. Stellen Sie die den Tassenstahl so ein dass er grade so an den Seiten schneidet und setzen Sie Ihn mit der Schraube auf der Oberseite fest. Jetzt können Sie beginnen den Schwenkarm nach rechts und links zu bewegen und nach und nach die Kugelform herzustellen. Nach jedem Schwenk von links nach rechts kann nun die Schraube gelöst werden und die Schneide ein wenig weiter nach vorne gebracht werden.
Wenn die Bereiche zur Kugelmitte nicht mehr erreicht werden, können Sie den Schneidkopf auch zur Seite schwenken um noch weiter an die Kugelmitte zu gelangen.



Wenn Sie fast die Spindelmitte erreicht haben, stoppen Sie die Maschine und sägen Sie die Zapfen ab. Nun benötigen Sie ein Spundfutter/Kugelfutter in welches Sie die Kugel mit den unsauberen Enden einspannen können. (Nicht im Lieferumfang enthalten). Setzen Sie die überstehenden Zapfen leicht Versetzt in das Futter und drechseln Sie diese zum Beispiel mit einer Schalenröhre ab. Restliche unsaubere Stellen können Sie nun mit Schleifpapier entfernen. Versetzen Sie dafür mehrmals die Kugel damit Sie eine gleichmäßige Rundung behält.



Mit Hilfe des Tiefenstopps können Sie außerdem verhindern zu viel Material abzunehmen. Außerdem können Sie mit Hilfe des Tiefenstopps eine bestimmte Kugelgröße mehrfach herstellen.

Eine ausführliche Videobeschreibung finden Sie hier: https://www.youtube.com/watch?v=fmzD8wI8RIA

Drechselbedarf K. Schulte
Meppener Str. 111
49744 Geeste-Groß Hesepe

Tel. 05937/913234
Fax: 05937/913233

E-Mail: info@drechselbedarf-schulte.de
www.drechselbedarf-schulte.de
https://www.youtube.com/SchulteDrechseln