



fohrmann-WERKZEUGE GmbH

für Feinmechanik und Modellbau

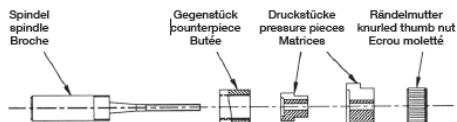
78141 Schönwald i. Schw. · Ginsterstraße 1 · Fon: +49 (0) 7722 869878 · Fax +49 (0) 7722 869879 vertrieb@fohrmann.com

Gebrauchshinweise für unsere Rad-Spannvorrichtung/Operating Instructions for our Wheel Clamping/Fixture Mode d'emploi de notre dispositif d'abloquage No. 90820

Bitte betrachten Sie unsere Spannvorrichtung so, wie sie von uns geliefert wird, zunächst als Rohling. Wenn das eingespannte Rad einmal nicht rund läuft, sind in der Regel vorstehende Radteile, wie z. B. Gegengewichte 'im Weg'. In diesen Fällen ist es notwendig, Teile der Spannvorrichtung entsprechend nachzuarbeiten.

Please understand that in its delivery state our clamping fixture is to be considered initially blank. If the mounted wheel happens to run unstable it is most likely due to protrusions on the wheel like counterweights that fail to clear the path of rotation. In these cases parts of the fixture need to be retapped.

Veuillez considérer au départ notre dispositif comme une ébauche. En effet si la roue saisie ne tourne pas ronde, ce sont la présence de protubérances, comme par exemple des contrepoids, qui en sont la cause. Dans ces cas il est alors nécessaire de retoucher certains composants du dispositif d'extraction.



Zunächst wird das Gegenstück bis zum Ende des Gewindes zurückgedreht. Danach wird das Rad aufgesteckt. Das Rad wird unabhängig vom Durchmesser der Achsbohrung automatisch durch den angedrehten Konus der Spindel zentriert.

Als nächstes wird eines der Druckstücke aufgesteckt. Für die Aufnahme kleinerer Räder bis ca. 14 mm Ø wird das kleine Druckstück (siehe Fig. 2) verwendet, bei größeren Rädern das große Druckstück gem. Fig. 3.

First unscrew the counterpiece all the way back to the end of the thread. Then slide the wheel onto the spindle shaft. As the shaft is milled to a conical shape any wheel will automatically align into a centred fit regardless of the diameter of its axle hole.

Next put on one of the pressure pieces. For securing small wheels up to 14 mm Ø use the small pressure piece (cf. fig. 2), for larger diameters the bigger one (cf. fig. 3).

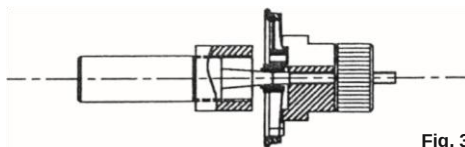


Fig. 3



Fig. 2

Commencer par visser à fond la butée sur la broche, ensuite positionner la roue. Cette dernière se centre automatiquement grâce au cône de la broche. Placer ensuite l'une des butées sur la roue. Pour les petites roues jusqu'à environ 14 mm de Ø (Fig. 2) utiliser la petite butée, pour des roues plus grandes la grande butée suivant Fig. 3.

Nach dem Aufschrauben der Rändelmutter und dem Vorschrauben des Gegenstückes bis zum Rad wird die Spannvorrichtung mit dem eingeklemmten Rad in ein Drehmaschinenfutter bzw. Spannzange eingespannt (Fig. 4).

After unscrewing the knurled thumb nut and advancing the counterpiece up against the wheel the entire fixture assembly with the wheel inside is inserted into the lathe chuck or the collet and clamped (cf. fig. 4).

Visser l'écrou moletté et mettre la butée au contact de la roue en la dévissant. Immobiliser l'ensemble dans un mandrin de tour ou un mandrin à pinces (Fig. 4)

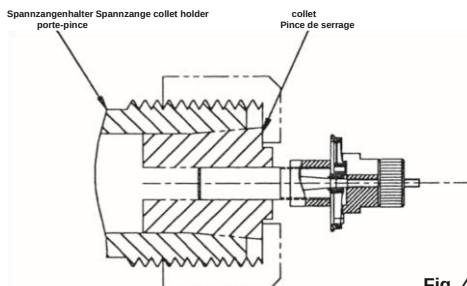


Fig. 4