Drehmaschine

Die Drehmaschine ist eine Werkzeugmaschine zur Herstellung meist rotationssymmetrischer Werkstücke durch das zerspanende Fertigungsverfahren Drehen.

<html><img align="right" width="25"

src="http://www.spettel.de/fablab/ei5.png"title="Osterei:123"\></html> An der Drehmaschine können verschiedenste Rotationskörper hergestellt werden, im einfachsten Fall zylindrische oder ebene, zur Drehachse rechtwinklige Flächen. Komplexere Formen sind Kegel- oder Kugelflächen oder freie Formen, die mittels Zusatzeinrichtungen auch von der Drehsymmetrie abweichen können. Das Werkstück führt durch Rotation die Schnittbewegung aus. Das Schneidwerkzeug (Drehmeißel) ist fest auf den Werkzeugschlitten gespannt, führt mit ihm die Vorschubbewegung aus und nimmt dabei kontinuierlich einen Span ab, indem der Schlitten längs sowie quer zur Rotationsachse des Werkstücks entlang der zu bearbeitenden Fläche bewegt wird. aus wikipedia

Die Drehbank stellt bzgl. der Einweisung und Erlaubnis einen Sonderfall im FabLab da. Es gibt keine Schulung, sondern nur eine <u>Einweisung auf die Maschine</u> für Leute, die bereits eine Mechanik- oder gleichwertige Ausbildung haben (*Da mal zwei Wochen Praktikum*



oder dort mal eine Maschine berührt reicht nicht). Oder mit anderen Worten: An die Maschine darf nur, wer bereits Drehen kann und Routine darin hat. Darfst du (noch-)nicht an die Maschine und dein aktuelles Projekt benötigt ein Drehteil, einfach einen der Berechtigten ansprechen, ob der dir das für einen kleinen Obolus anfertigen kann... - Ralf





Hohe Gefährdung, Verwendung nur für Personen mit Einweisung und mit zweiter Person im Raum.



Technische Daten ===== **Hersteller**: emco (Austria)
Model: compact 8 * Baujahr so um 1985 <wrap
lo>(Neupreis 1988 ca. 3900.- DM)</wrap> * <wrap
lo>Zeitwert ca. 550 EUR (2015, ebay)</wrap> *
Spitzenhöhe: 105 mm * Spitzenweite: 450 mm *
Drehdurchmesser über Support: 118 mm * **Schafthöhe
Drehmeiselhalterung: 12mm**, zur Not 14mm (wird auch
zur Drehmeisel Einstellung benötigt) * Dreibackenfutter:
125 mm * **Maximaler Materialdurchmesser: 55mm**, zur
Not 58mm (check!) * **Durchmesser 'Durchstecköffnung':
20mm** * Aufstellfläche 940 x 500 mm * Gewicht 58 kg *
Drehstrommotor (Asynchronmaschine) mit 650 Watt [*1)
siehe elektrischer Aufbau] * Bohrfutter für den Reitstock *
Arbeitsspindeldrehzahlen: 100/250/350/500/850/1.700 U/min
[*2) siehe elektrischer Aufbau] ==== Elektischer Aufbau

==== **Motor** *1) Der Originalmotor wurde mal ersetzt (Achse ist zu lang - Gehäuse angepasst, Lüftergitter vor Spänen schützen! todo). Braun | L1 | M3 | M2 | M1 | | | | | | | C11 | C10 | C9 | C8 | C7 | | | Erde **Belegung des Steckers an der Drehbank**

{{:inneneinrichtung:db_verkabelung_in_der_db.jpg?200}}{
{:inneneinrichtung:db_verkabelung_in_der_db2.jpg?200}}



Bedienungsanleitung

Von der **compact 8** existieren mehrere Varianten * gelb: Original Emco-Maier - Bedienungsanleitung als Scan: emco compact8.pdf * grün: Unsere, mit Notaus ... ? * weisrot: 8E → "East" also China? - Bedienungsanleitung als Scan: emco compact8e.pdf ===== Nutzungsbedingungen ===== == Material ==== <WRAP center round important 100% > Die Maschine ist vorgesehen zum Drehen von zerspanbaren Metallen. Die Bearbeitung anderer Werkstoffe ist unzulässig. Wir drehen nur **Aluminium** (Legierung: AlCuMgPb) oder **Messing** **Rundmaterial** bis 58mm Durchmesser. Für andere Materialien wird eine aktive Kühlung, bessere Werkzeuge und mehr Erfahrung benötigt. Option: Kunststoffe - Absprache mit Maschinenpate. </WRAP> Drehbares Material kann selbst mitgebracht werden oder in Standardgrössen vom FabLab gekauft werden. Es weden nur komplette Stangen abgegeben, die Preise/Maße liegen aus. Bitte auf der Liste austragen und Geld in die Drehbank-Kasse legen. Die Nutzung der Maschine ist aktuell kostenlos, aber um eine

Spende (~ 1EUR/10 Min) wird gebeten. :inneneinrichtung:db_material.jpg?150 { {:inneneinrichtung:db_kasse.jpg?210} }

	Bayeria		6 1	Miles	Dates	Name
_	Messing	_	140	1,604	-	
⇇	Meuring	1.00	\$10,000	1,50.5		
-	Mountain	\$5.500	BET OWN	1.00 0		
-	Messing	11-	Minn.	1364		
	Mesons	Himn	100 mm	3,50.4		
	Mounts	\$4.500	195,000	1.50.0		
-	Marring	N mm	10 mm	4,004		
-	Minutes	ji se	Direct	16,50 4		
-	Mounts	P1 000	Affrons	80.50 8		
	Manage	Dan	17	4.804		
	Meruning	Den	(Queen	(1.804)		
	Meurite	\$6 mm	195,000	14.001		
	Minne	100	18-00	14.80 4		
-	Mercing	0.00	60	1000		
-			_	_		
1			-			
			_	_		
		-	-	_	_	
	die	100	PERM	1.501		
-	454	1100	PERMIT	0.004		
-	- Au		111	3364	-	
	die	61.000	Attent	3,50.5		
	454	\$6.000	SELECT	1.50 (
	-	100	10 mm	1364	_	
=	fis.	H mm	(3.mm)	1.801		
	454	15 500	175,000	1,000		
-	40	110	10-00	184	_	
	r/fiv	Alten	ph.nm	1,61		
	dis	\$1 mm		5.00 0		
i —	Au	11 ==	Blue	3,004	_	
	fix	Ham	33.00	1361	_	
	dis	\$1.000	PM-000	10.50 0		
-	- Alle	Han	Tel man	10,000	_	
	-				_	
			_			
-		-	_	_	_	
			-	_	_	
_	South	Ni mo	ANION	3.004		
	1961	100	100.00	1997	_	
	Total	1100	10 000	181	-	
-	-	-		-100.5	_	
		-	-	_	_	
Н		-	-	_	-	

∃ Personen

<WRAP center round important 100%> Die Maschine darf ausschließlich von Personen bedient werden, die mit Betrieb, Wartung und Instandsetzung vertraut und über die Gefahren und Bedienung unterrichtet sind. Dieses Wissen muss nachgewiesen werden. Die folgende Zusammenstellung erhebt keinen professionellen Anspruch. Alle Handlungen auf eigene Gefahr. (Voraus-) Denken vor Handeln. </WRAP> Nutzungserlaubnis (Probebetrieb): Sarah, Ralf, Arne, Markus, Andreas H. <WRAP center round important 100%> Eine Herstellung von Gewinden (Innen- / Aussen) und die Nutzung des automatischen Vortriebs ist vorerst nicht freigegeben! </WRAP> -- ===== Sicherheit ===== Die Unfallverhütungs- und Sicherheitshinweise für das Arbeiten an Werkzeugmaschinen sind stets einzuhalten. Desweitenen gilt natürlich unsere FabLab Werkstattordnung! * Bei Gebrauch in Gewerbebetrieben: **Unfallverhütungsvorschriften beachten** (UVV). * Abgesicherte Steckdose (Schutz gegen Inbetriebnahme von Kindern, etc. verwenden). * Immer **Augenschutz** tragen. * Einen **Haarschutz** tragen, nie mit lose Ärmel an die Maschine. * ** Niemals ** Handschuhe tragen (ähnliche Gefahr wie bei losen Ärmeln) * Nie in laufende Maschinenteile greifen. * Die Servicearbeiten sind nur im Maschinenstillstand durchzuführen. * Die Drehfutter Abdeckung des Antriebes darf während des Betriebes nicht entfernt werden und muss bei Betrieb immer geschlossen bleiben. * Der Schutzvorhang gegen sich lösende Teile zum Schutz der anderen Personen im Raum herunterziegen. * Bei der Bearbeitung von Rohren, Stangen usw. sind die über den Spindelstock herausragenden, umlaufeden Teile über die ganze Länge mit einem feststehenden Schutz zu umgeben. Absprache mit Maschinenpate ist Vorraussetzung. * Zum Entfernen der Drehspäne muss ein Spänehaken verwendet werden (Feines

Material mit einem Pinsel entfernen). * Drehmeissel nie bei laufender Maschine ein- und ausspannen. Hierzu immer den Notaus einrasten. * Niemals ein drehendes Werkstück messen. * Der Spannfutterschlüssel ist immer abzuziehen (auch bei Nichtbetrieb der Maschine). * Die laufende Maschine nie verlassen - vor Verlassen des Arbeitsplatzes Maschine abstellen. * Spannfutter oder Werkstück nie von Hand abbremsen. * Der Getriebe-Deckel bleibt im Betrieb geschlossen. Ein Ändern der Bestückung der Ritzel ist nicht erlaubt! * Die Fläche auf der Maschine, links des Drehfutters ist frei zu halten um direkten Zugriff zu den Bedienelementen und dem Notaus sicherzustellen. { {

:inneneinrichtung:db_freiflaeche.jpg?100}}* Die Schwanenhalslampe kann magnetisch auf dem Reitstock befestigt werden. Auf sichere Lage der Zuleitung achten (todo).{{ :inneneinrichtung:db_lampe.jpg?60}}Vor Einschalten den Spannfutterschlüssel sichten und auf Freilauf von Spannfutter und Werkstück prüfen! —-

Teile und Bedienelemente



- Hauptschalter für Motor (Vor- und Rücklauf) - Exzenterhebel zum Spannen und Entspannen des Keilriemens - Längsschlitten-Handrad - Schloßmutterhebel für automatischen Vorschub und Gewindeschneiden - Querschlittenhand - Oberschlittenhandrad - Klemmschraube für Längsschlitten - Klemmschraube für Querschlitten - Spannklaue - Reitstockpinole - Handrad - Klemmhebel für Reitstockpinole - Reitstock-Fixierung - Reitstock-

Querverstellung - Klemmschraube für Antriebabdeckung - Not-Aus-Taste -Geschwindigkeitsregler (nicht Original) ===== Bedienung ===== == Drei BackenFutter ===== Mit diesem Drehmaschinenfutter können zylindrische (Rundmaterial) oder symmetrisch profilierte Werkstücke (Dreikant, Sechskant, Zwölfkant) eingespannt werden. Für Vierkant (8,16) wäre ein Vier-Backen-Futter zu nutzen oder ein individueller Adapter zu fertigen. ===== **Bohrfutter ===== Mit drei** selbstzentrierenden Backen dient dieses **Bohrfutter zur Aufnahme von Spiral- und** Zentierbohrern, Video: Zentrisch bohren Das Bohrfutter wird auf dem Einsteckzapfen montiert. Der Einsteckzapfen ist mit einem zum Reitstsock passenden Morsekegel MK2 ausgestattet. Das Bohrfutter (mit Einsteckzapfen) wird durch einfaches Einstecken in den Reitstock montiert. Zur Demontage den Reitsock einfahren, bis sich das Bohrfutter löst. ==== Sicher Spannen ==== Fliegend nur kurze Werkstücke

spannen Ist das aus dem Futter herausragende Werkstück länger als der dreifache Durchmesser, so muß das Werkstück durch Reitstock (mit Rollkörner) oder Lünette abgestützt werden. Video: Längsdrehen einer Welle Grund: Ansonsten biegt sich das Werkstück durch den Schnittdruck weg und beginnt zu rattern. Folge: Schlechtes Drehergebnis, Brechen des Drehstahls, Verbiegen oder Herausschleudern des Werkstücks. ===== Mitlauflünette ==== <wrap lo>(haben wir noch nicht)</wrap> Schlanke Werkstücke werden durch den Schnittdruck durchgebogen. Verwenden Sie die Mitlauflünette als Stütze. Die Mitlauflünette wird am Längsschlitten montiert. ===== **Drehmeißel** ==== **Drehmeißel** so kurz wie möglich einspannen Ein zu lang eingespannter Drehmeißel biegt sich, beginnt zu rattern und bricht. Die Bruchstücke werden wie Geschoße herausgeschleudert und gefährden andere. Die Werkzeugspitze muß exakt auf

Körnerspitzenhöhe liegen. ==== Einstellen des Drehmeißeisels ==== Zu weit herausragende Spannbacken brechen und fliegen wie ein Geschoß weg. Die max. Spannbereiche werden vom Futterhersteller festgelegt. —- ===== Videos zum Thema **Drehen** ===== <wrap lo>von Mark Molder (VideoBloger)</wrap> <wrap lo> Sehr gut und lehrreich, aber nicht alles lässt sich bei uns umsetzen</wrap> Drehen-Azubis / 1. Jahr Zentrisch bohren Drehmeißel zentrieren (mittig positionieren) Längsdrehen einer Welle Anfertigen eines Metrischen Gewindes (nicht automatisch) Innengewinde schneiden auf der Drehbank (nicht automatisch) —-===== Einkaufsliste ==== = Prio 1: * HÖHENAUSGLEICHSUNTERLAGEN FÜR REITSTOCK (Unterleg Plättchen) (Stahl) [mal so beschaffen - Blechnerei Gerd?] * Maße min. 55x10mm in den Stärken * 2x 0,1 mm * 1x 0,25 mm * 1x 0,5 mm * 2x 1mm * 1x 2,5 od. 3mm * 1x 5mm von Gerd und Ralf * Stechmeisel / Stechdrehstahl [8.-EUR] Beistellung (Ralf) * Zentierspitze

```
(neu <del>oder nachschleifen</del>)
[erstaunlich, bei ebay neu ab 20-30 EUR
(Kegeldorn)] * <del>dito für Inbus Schlüssel
SW5 [3.-]</del> Beistellung (Ralf) *
<del>Messschieber, metall - ohne
Digitalanzeige</del> [30.-EUR] Beigestellt
(Ralf) * <del>Zentrierbohrer Set [20.-
EUR]</del> Beistellung (Ralf) *
<del>Backenfutterschlüssel mit Feder [2.-
EUR]</del>
:inneneinrichtung:dreh schluessel.png?nolin
k&60 <del>Prototypisch</del> realisiert. *
<del>Ausrichtbare Beleuchtung (IKEA Spot)
mit Magnetfuss[15+10.- EUR]</del>
Beistellung (Ralf) Summe: 110-150 EUR
(brutto, ohne evtles Porto) Prio 2: *
<del>Spannbacken Aussen
(Ersatzteil)[?]</del> gefunden → vorhanden!
* Kleinfettpresse, passend * Sammlung an
Basismaterialien (Messing / Alu Rundmaterial
in verschiedenen Stärken) [mal 50.- EUR] *
Stehlünette [130.- oder selbstbau] *
Spänehaken (Eigenbau?)* <del>Messuhr mit
Magnethalter und Arm [~50.- EUR]</del> -
```

Beistellung (Ralf) * Gewindedrehen aussen 60° Eisen Beistellung (Ralf) * Satz neue Meisel (35.- EUR) Beistellung (Ralf) * Vierbackenfutter [>200-400 .- EUR] (Montageart / Passmaß heraussuchen) * Zahnriemen (auf Verschleiß checken) * evtl. Waage für Materialabrechnung ? Od. nach Länge. * 13er Gabelschlüssel einseitig für Reitstock an Maschine [5.- EUR] * digitale Vorschub Anzeige (auf Basis digitaler Schieblehre mit Digitalausgang)

Das verbleibende Paket: ===== ^Anschaffung^Bemerkung^Beispiellink^~Preis [EUR]^Prio^ |Vierbackenfutter|Gerd UK|was ich auf Anhieb gefunden habe ...|200|2| |Sicherheitsvorhang|Ralf |Beamer-Leinwand |Beispiel Folie 0,4mm|40 + 15 |1| |Material|Ralf+Gerd, Messing / Alu , ebay |Alu+Messing+Eisen|50-70|1| |Schutzabdeckung Bohrfutter|Ralf, Selbstbau wie bei Emco 8E |Plexiglas

Schanier + Befesigung

Prio 2 - Funktionserweiterung

Prio 3 - nice to have, also unwichtig ==== == Aufbau ===== * stabiles Tischgestell mit fest montierter Maschine * (Kühlmittelsystem mal im Auge behalten) * Am besten mit Werkzeug / Zubehörschubladen * Materialfach * Gute Beleuchtung Ikea taugt ganz gut * Sicherheitshinweise / link auf Maschine anbringen roter QR code mit link auf Wiki * Notaus vorne * Backenfutter Schutz (Eigenbau) - warte auf Laser, wird metall und Plexiglas * Stahlwanne modifizieren, so dass die Getriebeklappe wieder aufgeht. Maschine aufbocken * Vorhang (Sicherheit vor fliegenden Teilen)? * Vorschlag: Beamerleinwand auf transparente Folie umrüsten * :inneneinrichtung:db_sicherheitsvorhang.png?100 ==== Verbesserungen ==== * Begrenzung den

automatischen Vorschubs durch lösen der Verriegelung am Schlitten durch Ralf und Max

implementiert. Dies ist auf Arnes Idee, dass da etwas nötig ist passiert.