

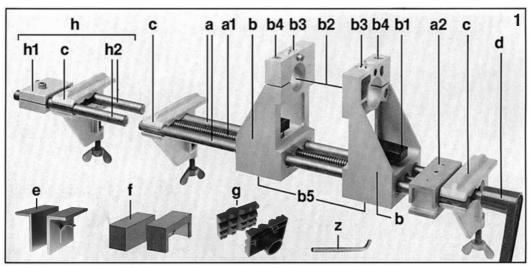


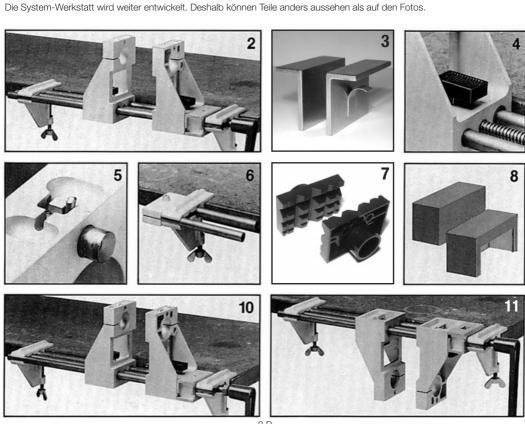
### Herstellung und Vertrieb:

### **Rex Metall AG**

Schwarzenburgstrasse 586, 3144 Gasel / Bern, Schweiz Telefon +41 848 10 30, Fax +41 31 848 10 40

E-Mail: info@rexmetall.ch, www.rexmetall.ch, www.swissrex.com





### Bedienungsanleitung

### **System-Werkstatt**

Die System-Werkstatt wurde zur problemlosen und präzisen Bearbeitung von Werkstücken aus den unterschiedlichsten Materialien wie Metall, Holz, Kunststoff, Glas, Keramik usw. im Handwerk und im professionellen Heimwerkereinsatz geschaffen. Die universelle System-Werkstatt ist für verschiedene Funktionen ausgerüstet.

### Grundausstattung (Bild 1)

Die System-Werkstatt, bestehend aus Grundgerät mit 2 Kolonnen aus Inox-Stahl (a), Spindel (a1) und Aufnahmeblock (a2), abnehmbarer Kurbel (d), 2 Halteklammern (c), 2 unabhängig voneinander beweglichen Systembacken (b. Backenfläche 100x70 mm) mit Schnellverstellung (b1). Durch einfachen Druck auf den Knopf (b1) lassen sich die Spannbacken (b) blitzschnell verstellen. Spannweite 320 mm; zusätzlich ist der Spannbereich für Schraubstock und Hobelbank mit der Verlängerungseinheit (h) beliebig verlängerbar. Parallelspannung durch vier Auflageflächen; 2 integrierte Bohrmaschinen-Aufnahmen Euronorm 43 mm (b2) zum kombinierten Einsatz mit Elektromaschinen. Feststellschrauben (b4, b5), Stielbackeneinrichtung (b3) für Rundumbearbeitung mit beliebig langer Spannlänge (Wagner- und Stellmacher- Vorrichtung) in Systembacken (b) integriert. Stahlbacken (e, Masse 100x70x35 mm) zur Metallbearbeitung, Rund- und Rohrspann-Vorrichtung mit Prismen (g), voll schwenkbar 360°, zusätzlich fixierbar bei 0°, 30° und 45°, Kunststoffbacken (f) zum Einspannen druckempfindlicher Teile. Inbusschlüssel 6 mm (z). Verlängerungseinheit (h) mit Halteklammer (c). Klemmhalter (h1) und 2 Kurzkolonnen (h2).

**Bild 2:** Die System-Werkstatt mit 2 integrierten Bohrmaschinenhalterungen (Euronorm Ø 43 mm). Für andere Ø (z.B. 38 mm) gibt es Adapter.

Bild 3: Stahlbacken zum Schutz der Systembacken.

**Bild 4:** Beide Systembacken mit Schnellverstellung. Durch einfachen Fingerdruck auf den Knopf (b1) lassen sich die Spannbacken blitzschnell verstellen.

**Bild 5:** Beide Systembacken mit integrierter Stielbackeneinrichtung (b3) zur Rundumbearbeitung.

Bild 6: Verlängerungseinheit (h).

Bild 7: Prismen- und Rohrspannbacken (g).

**Bild 8:** Kunststoffbacken zum Einspannen druckempfindlicher Teile (f).

**Bild 10 + 11:** Verwendung der System-Werkstatt als Schraubstock (Backen nach oben) oder als Hobelbank (Backen nach unten).



Die Halteklammern (c) können in verschiedenen Grundstellungen am Gerät angebracht werden. Maximale Tischplattenstärke: 70 mm.

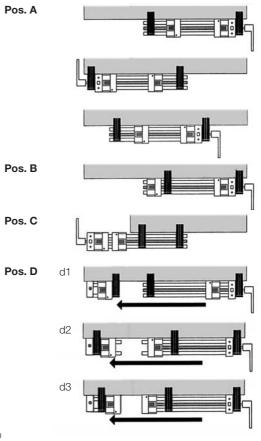
### Hier die wichtigsten Montage-Möglichkeiten

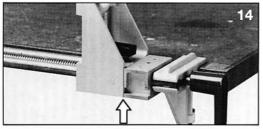
Pos. A – Beide Klammern an den Aussenseiten. Die System-Werkstatt kann entweder an der rechten oder linken Tischecke oder an der Tischmitte befestigt werden.

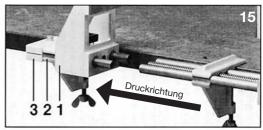
**Pos. B –** Eine Klammer an der Aussenseite, eine zwischen den Spannbacken.

Pos. C - Beide Klammern an einer Aussenseite.

Pos. D – Je nach Verwendung der Verlängerungseinheit werden zwei Halteklammern zwischen (d1) oder hinter den Spannbacken angebracht; mit Kolonnen vorstehend (d2, als Werkstückauflage) oder versenkt (d3, zum freien Durchspannen).

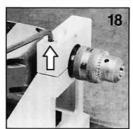


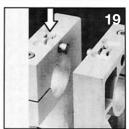


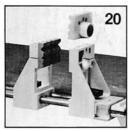


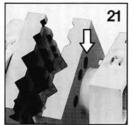


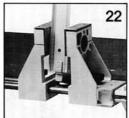


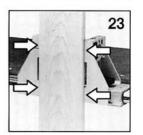




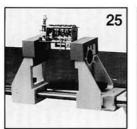




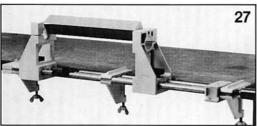


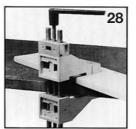


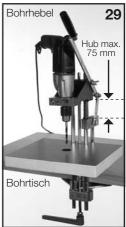
















**Bild 14:** Bei Verwendung als Schraubstock bis Spannweite 320 mm laufen beide Systembacken (b) auf den Kolonnen (a). Dabei muss eine Systembacke immer am Aufnahmeblock (a2) im Anschlag stehen.

**Bild 15:** Soll die Spannweite verlängert werden, wird die zweite Systembacke bei der Verlängerungseinheit (h) eingesetzt **Wichtig:** 

Aus Druckrichtung Reihenfolge 1-2-3 beachten!

(d. h. Systembacke – Halteklammer – Klemmhalter) **Bild 16:** Für den Einsatz als Schraubstock mit allen härteren Arbeitsmaterialien (z.B. Stahl) werden die Stahlbacken (e) eingesetzt.

**Bild 17:** Für empfindliche Werkstücke die Kunststoffbacken (f) aufsetzen.

Bild 18: In den runden Aufnahmen der Systembacken (b2) kann die Bohrmaschine rechts oder links eingespannt werden. Feststellschraube (b4) festziehen! Bild 19: Für die Bearbeitung von Werkstücken, die um die eigene Achse bewegt werden müssen, wird die Stielbackenvorrichtung (b3) angewendet. Die Spannspitzen werden mit der Arretierungsvorrichtung (auf der Oberseite der Systembacke) vorgeschoben und nach Gebrauch wieder versenkt.

**Bild 20:** Mit den Prismen- und Rohrspannbacken können runde, ovale, kantige und unregelmässig geformte Werkstücke eingespannt werden.

**Bild 21:** Die Winkel 0°, 30° und 45° können mit der Stielbackenvorrichtung (b3) fixiert werden.

**Bild 22:** Schraubstock mit Stahlbacken zum Schutz der Systembacken (beim Hämmern, Schleifen etc.).

Bild 23: <u>Für sehr hohen Druck</u> den Schraubstock nur mit Parallelspannung (vier Auflageflächen) verwenden **und nie mit Backen e, f oder g** (<u>oder</u> **nur wie Bild 32,** siehe unten).

**Bild 24, 32 + 33:** Prismen- und Rohrspannbacken (g). **Bild 25:** Einspannen empfindlicher Materialien mit

Kunststoffbacken (f).

**Bild 26:** Gerät montiert als Hobelbank mit Verlängerungseinheit (h).

Bild 27: Stielbacken im Einsatz (b3).

Bild 28: Gerät als Schraub- oder Leimzwinge. Bilder 29, 30 + 31: Zubehöre (separat erhältlich). Ohne Bilder: Weitere Zubehöre auf Anfrage.

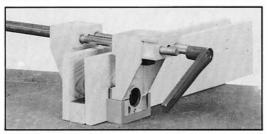
### Garantie

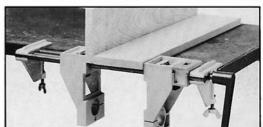
Die System-Werkstatt SWISSREX wird zu 100% in der Schweiz hergestellt und ständigen Qualitätskontrollen unterzogen. Wir gewähren eine Garantie von **5 Jahren** auf Material- und Fabrikationsfehler. Von der Garantie ausgeschlossen sind Schäden aufgrund unsachgemässer Behandlung und natürlicher Abnutzung. Transportkosten sind im Garantieumfang nicht enthalten.

### Anwendungsbeispiele







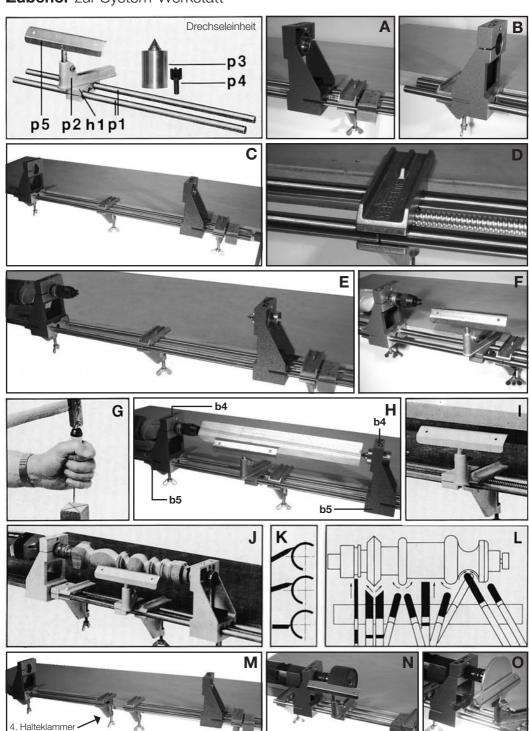






### Zubehör zur System-Werkstatt

(nicht im Lieferumfang inbegriffen)



Als **Zusatzeinrichtung** und Ausbaustufe erhältlich: Drechseleinrichtung (p) bestehend aus 2 Stahlkolonnen 560x17 mm (p1), Klemmhalter (h1), kugelgelagerte Reitstockspitze (p3), Mitnehmerspitze (p4), Werkzeugauflage (p5, 200 mm breit) mit Halter (p2).

Diese Drechseleinheit mit Spitzenhöhe 110 mm zeichnet sich durch eine sehr stabile Ausführung und qualitativ hochwertige Verarbeitung aus. Es können damit Werkstücke bis zu einem Durchmesser von 220 mm und bis zu einer maximalen Länge von 800 mm gedrechselt werden. Mittels Zubehör ist auch das Bearbeiten von grösseren Werkstücken möglich (siehe Bild M)! Als Antrieb dient eine Bohrmaschine oder ein spezieller Motor. Wir empfehlen zusätzlich ein Anleitungsbuch «Drechseln» mit wichtigen Ratschlägen zur Verwendung von Holz und Werkzeug (inkl. Werkzeugschleifen und Zubehör).

### Montageanleitung: Drechselgerät

**Bild A:** Montage einer Systembacke (b) auf den Kolonnen (a) so, dass die Schnellverstellung (b1) auf der Spindel (a1) einrastet.

**Bild B:** Montage der zweiten Systembacke auf den Verlängerungskolonnen (p1). Die Halteklammer (c) – und evtl. Klemmhalter (h1) – immer direkt bei der Systembacke befestigen, je nach gewünschter Drechsellänge vor oder hinter der Backe (siehe auch Bilder E, F + J).

**Bild C:** Verbindung der Verlängerungseinheit mit dem vormontierten Grundgerät.

**Bild D:** Eine Halteklammer (c) ist immer in der Mitte der Verbindung.

**Bild E:** Einsetzen der kugelgelagerten Reitstockspitze (p3) in die verstellbare Systembacke (rechts). Mit-

nehmerspitze (p4) in das Bohrfutter der Antriebseinheit einspannen (links).

**Bild F:** Montage der Werkzeugauflage p5 und Halter p2 auf Klemmhalter (h1).

**Bild G:** Vorbereitung des Werkstückes: Mitte markieren, Löcher machen, Mitnehmerspitze (p4) einschlagen.

**Bild H:** Einspannen des Werkstückes und Festziehen sämtlicher Feststellschrauben (b4 + b5).

**Bild I:** Einrichten der Werkzeugauflage auf Achshöhe des Werkstückes. So nahe wie möglich am Werkstück, aber ohne Berührung!

Bild J: Das Drechselgerät ist bereit!

### Hinweise zu Arbeit und Sicherheit!

**Bild K:** Der Anstellwinkel des Drechselbeitels ist unter anderem abhängig von der Form des Messers und der Härte des Werkstückes.

Immer gut geschärfte Drechselbeitel verwenden!

Bild L: Formen drechseln (schematisch).

**Bild M:** Aufbau für Werkstücke grösser als 800 mm. **Bild N + O:** Verwendung der Werkzeugauflage zum Schleifen mit Schleifrolle (N) oder Planscheibe (O).

Wichtig: Beim Drechseln ist darauf zu achten, dass die Kleidung und die Haare nicht vom umlaufenden Werkstück erfasst werden können (Ärmel aufkrempeln, Haare zurückstecken). Schutzbrille aufsetzen. Die Werkstücke können vor dem Einsatz in das Drechselgerät grob abgerundet werden (abkanten). Die Werkzeugauflage muss stets so dicht wie möglich an das Werkstück herangeführt werden, damit der Drechselbeitel nicht zwischen Auflage und Werkstück geraten kann. Bitte verwenden Sie als Antrieb eine starke Bohrmaschine oder besser, unseren extrem leisen Universalmotor (siehe Drechsel-Zubehör).

### Drechselzubehör

- Universalmotor (220 V / 700 Watt)
- 5-Gang-Getriebe (750 / 1'500 / 3'000 / 6'000 / 12'000 U/min)
- Spannhals: 43 mm Ø (Euronorm)
- 13-mm-Bohrfutter + Schlüssel
- Drechselbeitel: z.B. Set 8 Stück aus Werkzeugstahl
- Vierbackenfutter zum Holzdrechseln (mit Zubehör)







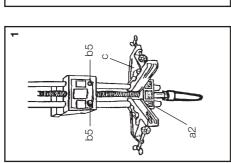
Weiteres Zubehör auf Anfrage (ohne Bild), z.B. Zentrumsfinder, Rachen-, Winkel- und Konturenlehren, Kopierer, etc.

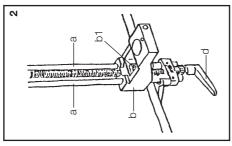
# Montageanleitung senkrecht

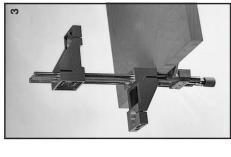
Montage vertical

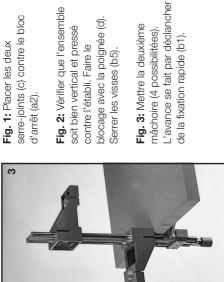
wie abgebildet über Aufnah-Bild 1: Halteklammern (c) meblock (a2) befestigen. Bild 2: Gerät durch Festziehen von Kurbel (d) an Aussenkante Tisch anliegend! Schrauben Kolonnen vertikal ganz am Fisch fixieren. Wichtig: (b5) anziehen.

(b) aufsetzen (4 Möglichkeiten). Vorschub durch Auslösen der Bild 3: Zweite Systembacke Schnellverstellung (b1).

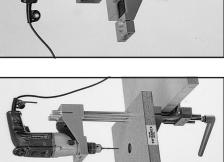




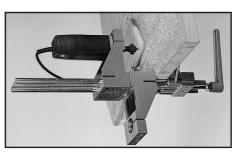


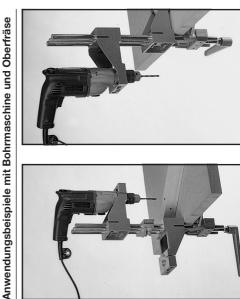


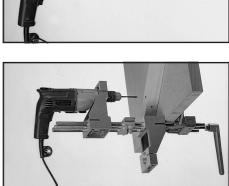


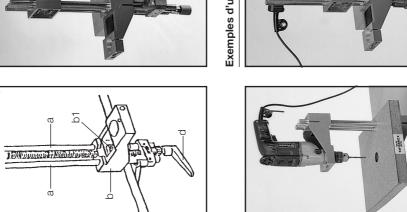












# Bohrständer frei beweglich

### Bild 4: Beide Systembacken (b) wie abgebildet auf Kolon-Rechtwinklig bohren nen (a) setzen.

auslösen und Schrauben (b5) Bild 5: Schnellverstellung (b) oei unterer Systembacke mit kleinem Stück Holz (65 mm) (Ø 43 mm Euronorm) einset estziehen. Bohrmaschine zen und fixieren.

## Für schräge Bohrungen

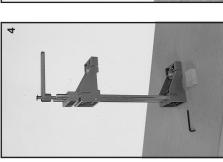
ösen; gewünschte Neigung schlag mit Klemmhalter (h1). Bild 6: Schrauben (b5) an einstellen. Schrauben (b5) wieder fixieren. Tiefenanunterer Systembacke (b)

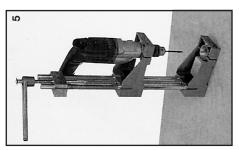
### Zubehör: Bohrplatte

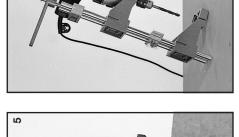
Montageanleitung wird mit Bild 7-9: Detaillierte Bohrplatte geliefert.

Zustellen mit Kurbel (d): 4 mm maschinenständer. Genaues Bild 9: Senkrechter Bohr-Vorschub pro Umdrehung.

Bild 10: Arbeiten mit einem Motor, einer Bohrmaschine oder einer Oberfräse (evtl. Systembacke umdrehen).







(b5). Mettez et fixez la perceuse

(43 mm Ø standard)

(65 mm) et bloquer les visses

Fig. 5: A la mâchoire inférieur

choires dans le même sens. Fig. 4: Placer les deux mâ-

Percer à l'angle droit

déclancher la fixation rapide

(b1) avec un bout de bois

Guide de perçage vertical

9

### 'inclinaison voulue et serrer les visses (b5) de nouveau. Accessoire:

9

dépasser les barres pour avoir

choix, ouvrir les visses (b5) de

Fig. 6: Pour effectuer un perçage à l'angle de son

Perçage incliné

la mâchoire inférieure, faire





peuvent être fixé (ev. tourner la perceuse ou une défonceuse Fig. 10: Un moteur, une mâchoire).



