

# Kurzanleitung CNC-Stifthalter

- |                                       |         |
|---------------------------------------|---------|
| 1. Entnahme / Einfügen der Ø-Einsätze | Seite 1 |
| 2. Einbau der Ø-Einsätze              | Seite 2 |
| 3. Einbau des Stiftes                 | Seite 3 |
| 4. Hintere Führung justieren          | Seite 4 |
| 5. Hinweise                           |         |
- 

## 1. Entnahme / Einfügen der Ø-Einsätze

Dem Stifthalter stehen folgende Größen an Ø-Einsätze zur Verfügung:  
D8, D11, D12, D15

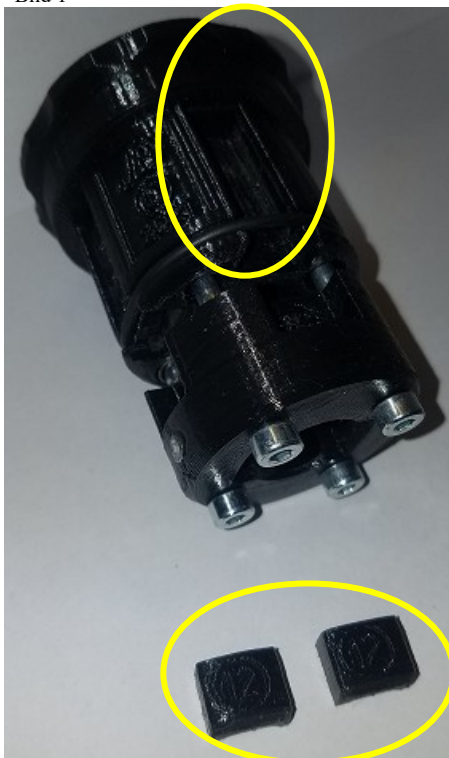
### **Achtung:**

**Vor Gebrauch des CNC-Stifthalter muss der Ø-Einsatz D8 aus dem Halter entnommen werden, da ansonsten der CNC-Stifthalter nicht in die Aufnahme an der Fräsmaschine eingeführt werden kann!**

Den gewünschten Ø-Einsatz aus dem CNC-Stifthalter entnehmen Bild 1

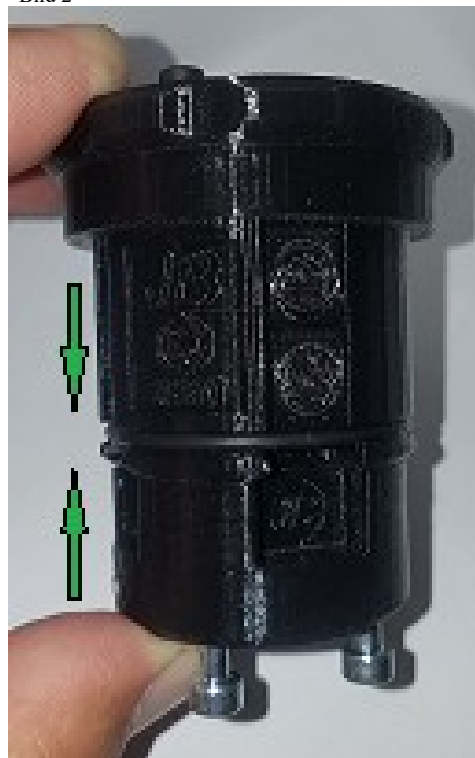
**Tipp:** Bei der Entnahme, so wie auch beim zurück legen der Ø-Einsätze, ist es hilfreich wenn der CNC-Stifthalter wie im Bild 2 dargestellt händisch zusammen gedrückt wird!

Bild 1



Quelle: Eigene

Bild 2



Quelle: Eigene

# Kurzanleitung CNC-Stifthalter

## 2. Einbau der Ø-Einsätze

Zuvor sollte sichergestellt sein, das die hintere Führung wie im Bild 5 dargestellt, geöffnet ist! Siehe unter 4. Hintere Führung justieren.

Die gewünschten Ø-Einsätze in die Einsatzaufnahme (siehe Bild 3) wie in Bild 4 dargestellt (glatte Seite nach oben) einlegen.

Tipp: Hier kann es hilfreich sein, wenn die Ø-Einsätze zusammen mit dem benutzen Stift eingelegt werden!

Hinweis:

Da durch das die Stiftdurchmesser nicht immer gleich sind, kann es in einzelnen Fällen vorkommen, dass die Stifte etwas schwerer in die Stiftaufnahme einzubringen sind!

Tipp: Aufkleber auf diversen Stifte sollten im Klemmbereich entfernt werden!

Bild 3



Quelle: Eigene

Bild 4



Quelle: Eigene

Bild 5



Quelle: Eigene

# Kurzanleitung CNC-Stifthalter

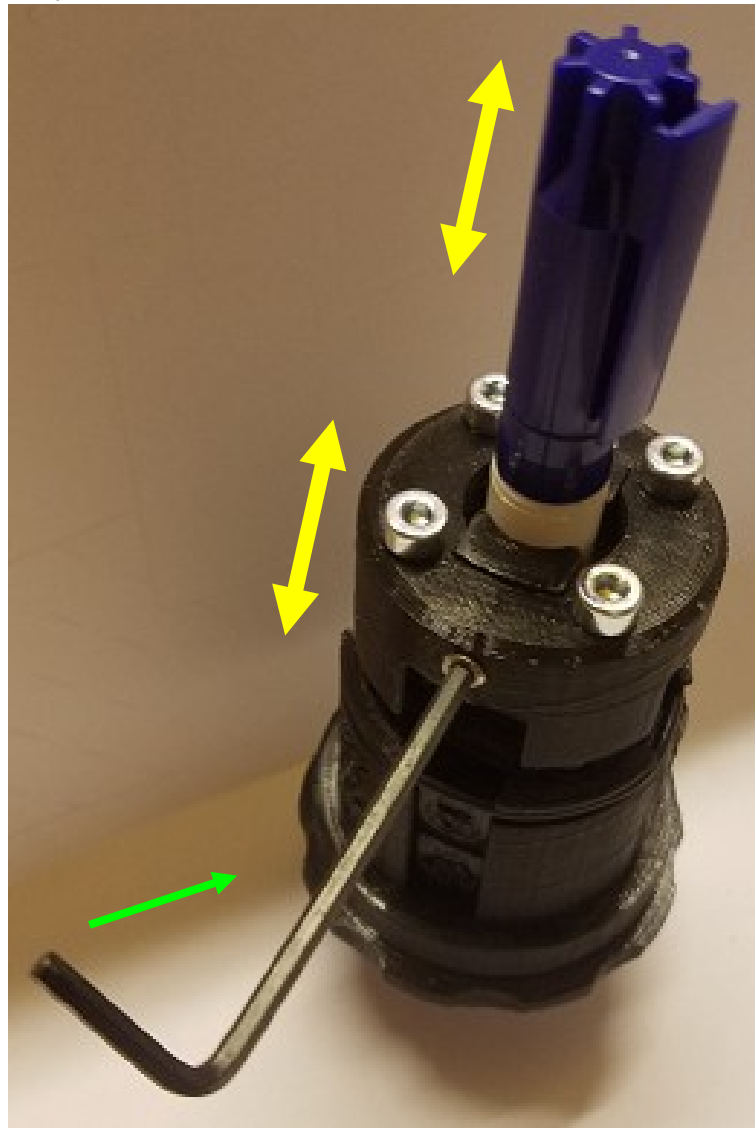
## 3. Einbau des Stiftes

Nach Einbau der Ø-Einsätze sowie den zu verwendenden Stift, ist dieses mit einem 2,5mm Inbusschlüssel (**ist im Lieferumfang nicht enthalten**) an der Fixierschraube (siehe Bild 6) in grüner Pfeilrichtung mit mässiger Kraft anzuziehen und auf Funktion zu prüfen, ob der Stift einen ausreichenden Klemmsitz aufweist.

Hinweis:

Stift mit gefederten Stiftaufnahme (gelbe Pfeile) sollten sich gleichzeitig bewegen können!

Bild 6



Quelle: Eigene

# Kurzanleitung CNC-Stifthalter

## 4. Hintere Führung justieren

### a. Fixierfinger öffnen

Durch lösen der 3 Innensechskantschraube mit einem 2,5mm Inbusschlüssel (**ist im Lieferumfang nicht enthalten**),  $\frac{1}{4}$  -  $\frac{1}{2}$  Umdrehung in grüner Pfeilrichtung ist ausreichend (Siehe Bild 7), mit anschließendem drehen der Justierscheibe in blauer Pfeilrichtung bis Anschlag, können die Fixierfinger händisch nach außen geschoben werden (Siehe Bild 8)!

Bild 7



Quelle: Eigene Quelle: Eigene

Bild 8

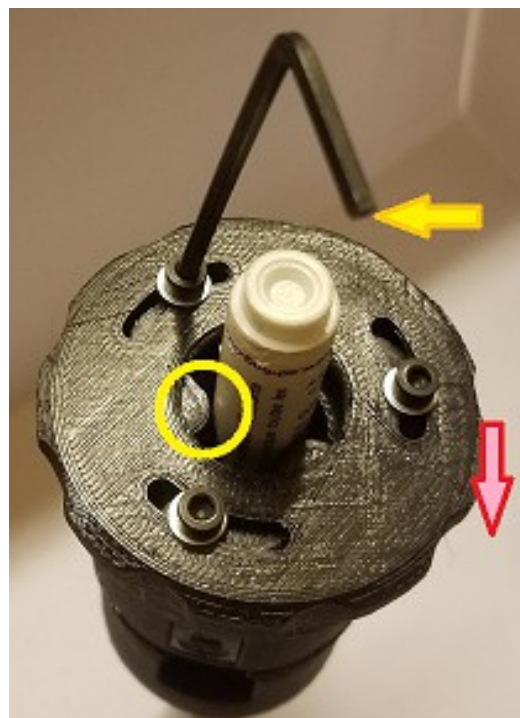


### b. Fixierfinger justieren

Nach einsetzen des Stiftes, Justierscheibe in roter Pfeilrichtung drehen, bis die 3 Fixierfinger an dem Stift anschlagen (siehe Bild 9)! Die 3 Innensechskantschraube mit einem 2,5mm Inbusschlüssel (**ist im Lieferumfang nicht enthalten**) mit mäßiger Kraft in gelber Pfeilrichtung anziehen.

#### Hinweis:

Die Bewegung des Stiftes darf durch die Fixierfinger nicht behindert werden! Sie dienen als Führung um den Stift zentrisch zu führen und **nicht als zusätzliche "Klemmung"!**



Quelle: Eigene

# Kurzanleitung CNC-Stifthalter

Einsatzbereiter CNC-Stifthalter!

Bild 10



Quelle: Eigene

## **5. Hinweise:**

Der CNC-Stifthalter ist ausschließlich nur in Verbindung einer hierfür geeigneten Fräsmaschine mit einer Frässpindel-Aufnahme von  $\text{Ø}43$  zu verwenden!

Da der CNC-Stifthalter Teil einer Maschine ist, unterliegt dieser keine CE-Konformität, da dieses die verwendete CNC-Maschine bereits unterliegen muss!

**(c) 2014 JAI COCKPIT**

**(c) JB Design 2021**

[www.homecockpit.de](http://www.homecockpit.de)

Email: [tuanjai@homecockpit.de](mailto:tuanjai@homecockpit.de)