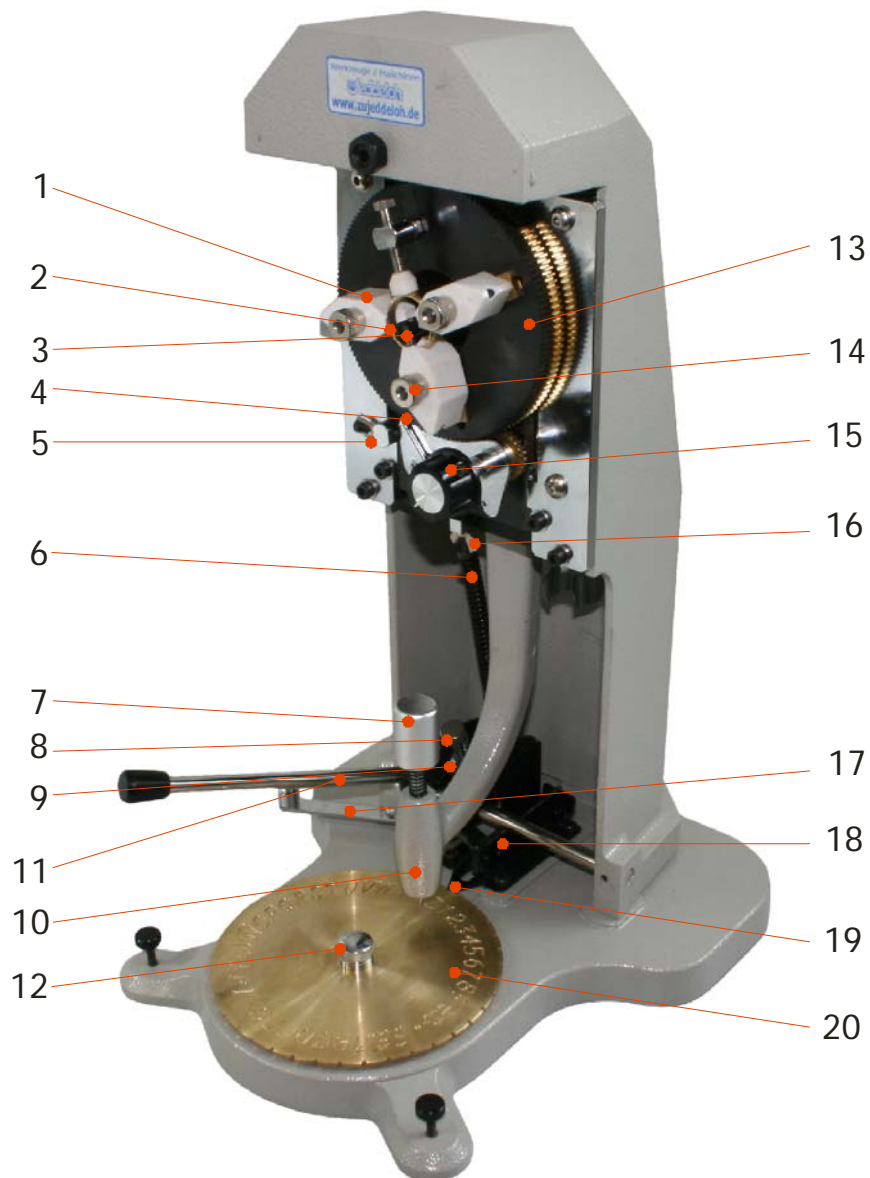


# Bedienungsanleitung Ringgraviermaschine



Selbstzentrierendes 3-Backenfutter mit Kunststoffbacken.	11 Hebel für Ringklemme
2 Ring	12 Schraube für die Schablone
3 Diamant-Kopf	13 Klemmscheibe
4 Abstandhalter für Ringklemme	14 Sicherungsmutter
5 Abstandhalter für Feststellschraube	15 Drehknopf für Ringklemme
6 Feder	16 Justierschraube für das Backenfutter
7 Schreibkopfkappe	17 Hebel um die Schablone zu lösen
8 Justierschraube	18 Schreibkopfhalterplatte
9 Sicherungsmutter für Justierschraube	19 Stift zum Arretierung der Schablone
10 Schreibkopf	20 Schablone

# Ringgraviermaschine

## Wählen Sie die richtige Schablone:

Diese Maschine ist mit einer Standard-Schablone mit Nummern und den Buchstaben des Alphabets ausgestattet. Mit der Vorderseite der Schablone können Buchstaben bis zu 1,3mm Höhe graviert werden, während mit der Rückseite die gravierten Buchstaben bis 0,8mm hoch sein können. Bevor sie zu gravieren beginnen, sollten Sie sich die richtige Größe und Form der Buchstaben aussuchen.

## Halten des Ringes:

Setzen Sie den Ring (2) in die Nuten der drei selbstzentrierenden Kunststoffbacken (1) ein. Wenn Sie den Drehknopf (15) nun nach rechts drehen fängt auch die Klemmscheibe (13) an sich zu drehen und der Ring wird eingespannt. Die Kunststoffbacken haben schmale und breite Nuten für die unterschiedlichen Größen von Ringen. Sie können die Kunststoffbacken, wenn es nötig ist drehen, indem Sie die Sicherungsmutter (14) lösen. Wenn Sie das Innere eines Ringes, mit einem Stein, gravieren wollen, setzen Sie den Stein zwischen die zwei Kunststoffbacken mit dem größten Abstand.

## Ringe gravieren:

1. Bevor Sie anfangen zu gravieren entscheiden Sie sich für die Ausgangsposition des ersten Buchstabens. Dabei ist auf die Karatmarkierung, (evtl. eingesetzter Stein) etc. auf dem Ring zu achten. Um den Ring zu positionieren bewegen Sie ihn indem Sie den Hebel für die Ringklemme (11) bis zum Anschlag der Justierschraube (8) anheben.
2. Die Schablone (20) kann gelöst werden indem man den Hebel (17) nach vorne drückt. Drehen Sie die Schablone bis das erreichte Symbol erreicht ist, arretieren Sie die Schablone wieder, indem Sie den Stift (19) verriegeln. Drücken Sie den Hebel für die Ringklemme (11) runter um die Diamantspitze in Kontakt mit dem Ring zu bringen und drücken Sie die Schreibkopfkappe (7) runter. Nachdem Sie das getan haben, zeichnen Sie mit dem Schreibkopf (10) den Buchstaben oder die Zahl nach.
3. Um ein besseres Ergebnis zu bekommen, zeichnen sie den Buchstaben oder die Zahl mehrmals nach.
4. Nach dem Nachzeichnen des Buchstabens oder der Zahl heben Sie den Hebel für die Ringklemme (11) an, bis der Anschlag der Justierschraube (8) die Grundplatte trifft, und der Abstand zwischen den Buchstaben wird automatisch eingestellt. Gleichzeitig zieht sich der Stift zum arretieren der Schablone (19) zurück und löst sie somit. Nun kann sie wieder gedreht werden um einen neuen Buchstaben oder eine neue Zahl auszuwählen.

## Hinweis:

Wenn Sie vergessen haben, die Schablone weiterzudrehen, nachdem Sie den Hebel angehoben haben, können Sie die Schablone freigeben indem Sie den Hebel (17) noch einmal bedienen.

---

---

# Ringgraviermaschine

## Zentrierung des Abstandes:

Der Abstand zwischen den Buchstaben wird eingestellt indem man die Justierschraube (8) einstellt. Ein Abstand von 4-5 Zähnen ist ideal. Bitte vergessen Sie nicht die Mutter (9) von der Einstellschraube (8) wieder festzuziehen.

## Graviertiefe (Abbildung 1):

Die Ringgraviermaschine wurde in der Fabrik justiert. Es ist nicht nötig die Graviertiefe umzustellen um gute Ergebnisse zu erhalten.

Um eine tiefere Gravierung zu erhalten, drehen sie die Mutter (A2) nach rechts um den Druck der Feder (6) zu erhöhen. Ein tieferer Schnitt wird auch erzielt, wenn man den Hebel zur Unterseite herunterdrückt.

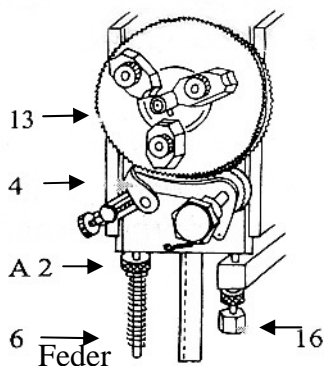


Abbildung 1

## Justage der Position des Diamant-Kopfes (3) in der Mitte des Ringes:

1. Entfernen Sie das Oberteil der Maschine, indem Sie die vier Schrauben an der Rückseite entfernen.
2. Benutzen Sie beim Zentrieren gleichmäßig geformte Ringe mit einem symmetrischen Querschnitt (Abbildung 2).
3. Wenn die Buchstaben über der Mittelachse graviert werden schauen Sie auf die Frontseite der Maschine. Drehen Sie die Mutter (19A) etwas nach links und lösen Sie die Schraube. Schauen Sie dann wiederum auf die Rückseite der Maschine und drehen Sie die Mutter (15C) nach rechts. Der Diamant-Kopf bewegt sich nach vorn.
4. Wenn die Buchstaben unterhalb der Mittelachse graviert werden sollen, schauen Sie auf der Frontseite der Maschine und drehen Sie die Mutter (19A) nach rechts und lösen Sie die Schraube. Schauen Sie dann auf die Rückseite der Maschine und drehen Sie die Mutter (15C) nach links. Der Diamant-Kopf bewegt sich nach hinten.
5. **Wichtig:** Sobald Sie den Diamant-Kopf in der richtigen Position justiert haben, vergessen Sie nicht, die Mutter (A19) und die Schraube wieder anzuziehen.

# Ringgraviermaschine

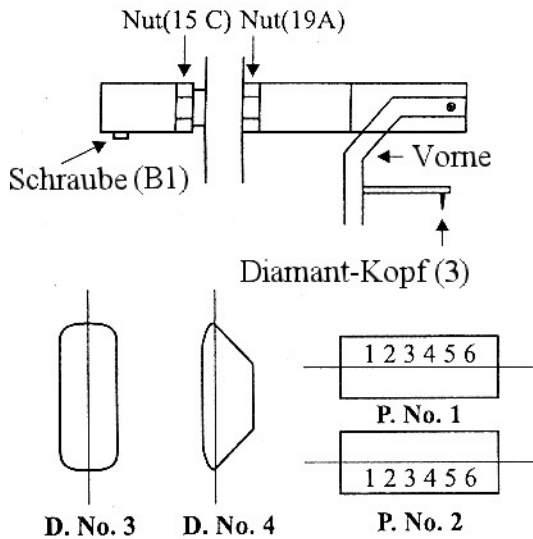
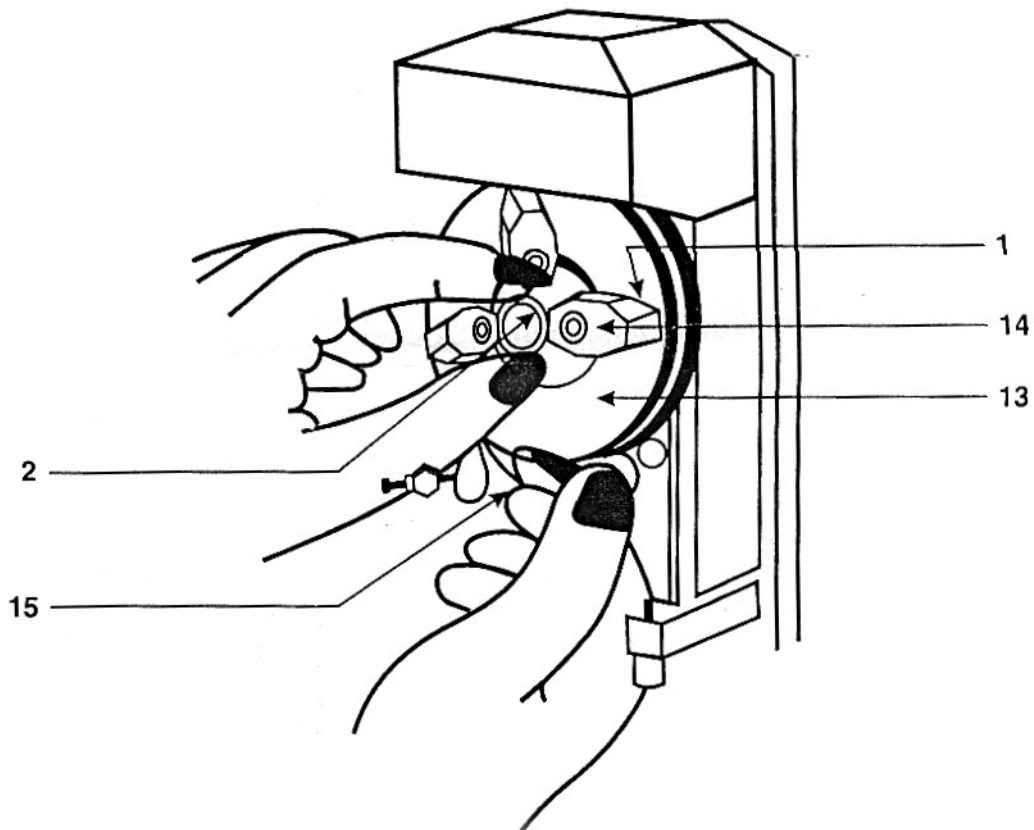


Abbildung 2.

1. Selbstzentrierendes 3-Backenfutter mit Kunststoffbacken.
2. Ring
13. Klemmscheibe
14. Sicherungsmutter
15. Drehknopf für Ringklemme



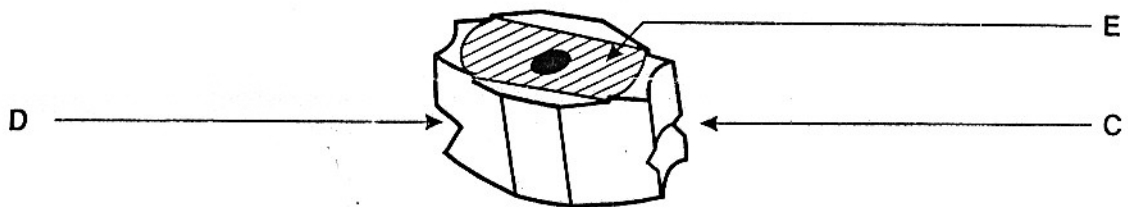
# Ringgraviermaschine

## Halten des Ringes:

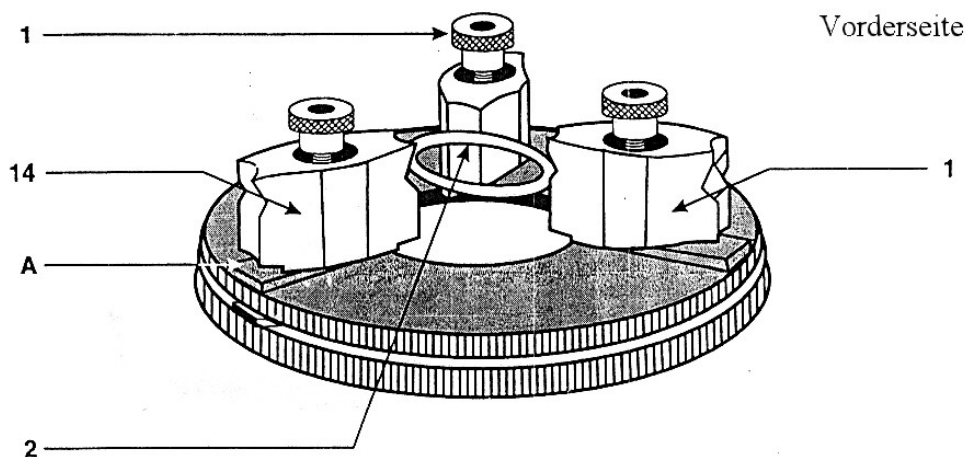
Setzen Sie den Ring (2) in die Nuten der drei selbstzentrierenden Kunststoffbacken (1) ein. Wenn Sie den Drehknopf (15) nun nach rechts drehen fängt auch die Klemmscheibe (13) an sich zu drehen und somit wird der Ring eingespannt. Die Kunststoffbacken haben schmale und breite Nuten für die unterschiedlichen Größen von Ringe. Sie können die Kunststoffbacken drehen wenn es notwendig ist, indem Sie die Sicherungsmutter (14) lösen. Wenn Sie das Innere eines Ringes mit einem Stein gravieren wollen, setzen Sie den Stein zwischen die zwei Kunststoffbacken mit dem größten Abstand.

## Rückseite der Kunststoffbacke:

- C. Kleine Nut
- D. Große Nut
- E. Befestigungsplatte



- 14. Sicherungsmutter
- A. Messingplatte
- 2. Ring
- 1. Selbstzentrierendes 3-Backenfutter mit Kunststoffbacken



## Ringgraviermaschine

Alle Teile die im obigen Bild gezeigt werden sind nicht richtig zusammengesetzt. Nicht einmal die Sicherungsmutter (14) passt. Man kann erkennen, dass der Ring nicht durchgehend und nicht richtig in die Nuten gepasst ist. Die Nuten selber wurden auch nicht richtig befestigt. So kann die Maschine nicht verwendet werden.

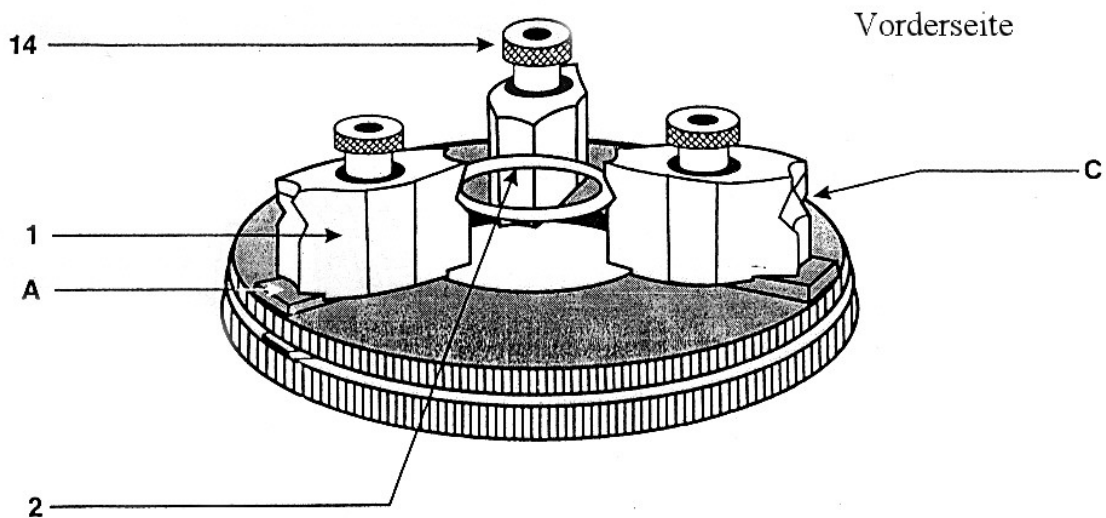
14. Sicherungsmutter

A. Messing Platte

1. Selbstzentrierendes 3-Backenfutter mit Kunststoffbacken

2. Ring

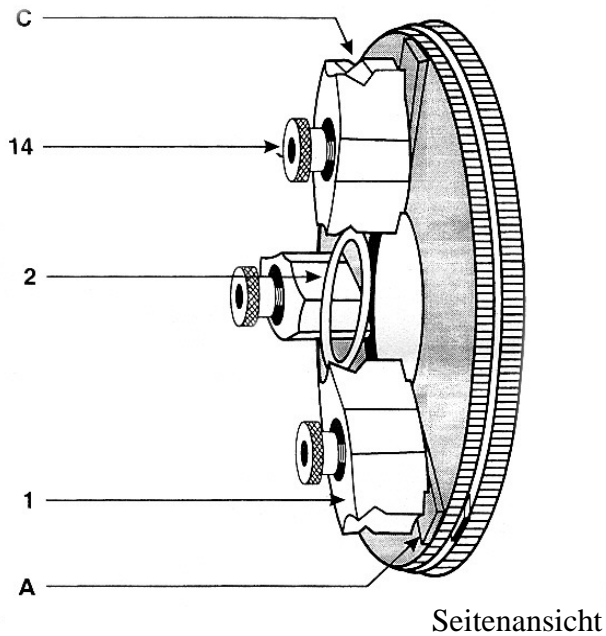
C. Nut



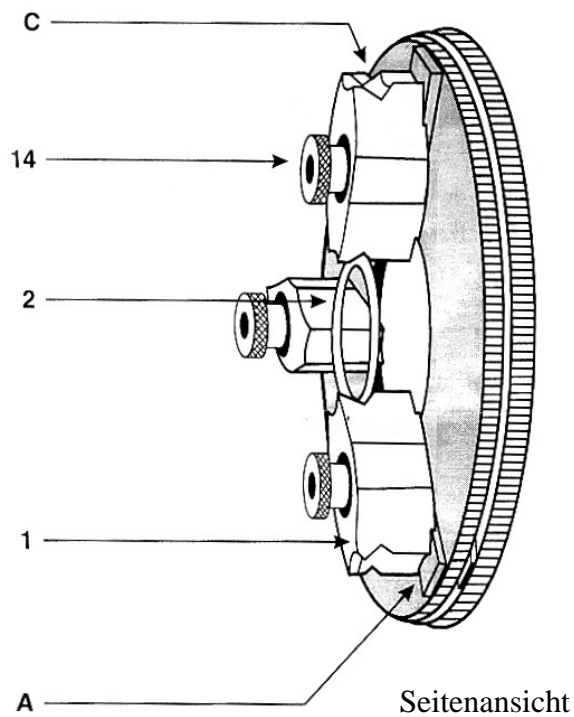
Alle Fehler die im vorherigen Bild gemacht wurden, wurden nun behoben. Um die Maschine verwenden zu können sollte sie der Abbildung entsprechen.

## Ringgraviermaschine

- C. Nut
- 14. Sicherungsmutter
- 2. Ring
- A. Messing Platte
- 1. Selbstzentrierendes 3-Backenfutter mit Kunststoffbacken



Hier kann man erkennen, dass der Ring nicht richtig eingesetzt wurde.



Bei diesem Bild wurde der Ring richtig eingesetzt.

  
**Horst zu Jeddeloh**  
Meisenweg 5  
21423 Winsen / Luhe

**Tel.: 04171/6906-0**  
**Fax: 04171/6906-79**  
**Info@zuJeddeloh.de**  
**www.zuJeddeloh.de**

---