



UNITurn & UNIMill
The cool tool

4-BACKEN-FUTTER

**Nr. 1030 (80mm/3.125") und
 Nr. 1044 (64mm/2.5")**

Wegen der verschiedensten Möglichkeiten ein Vierbacken-futter zu verwenden, erscheint es uns unmöglich, eine umfassende Bedienungsanleitung zu schreiben. Arbeiten Sie einfach mit viel Hausverstand und wenn Sie Probleme haben, fragen sie einfach einen Dreher, der Ihnen sicherlich gerne etwas von seinem Erfahrungsschatz mitteilt.

**Als wichtigste Regel merken Sie sich:
 Niemals den Schlüssen im Futter stecken lassen.**

Wenn Sie sich bei einer Befestigung nicht sicher sind, überlegen Sie einfach, ob es eine andere Möglichkeit gibt, das Werkstück fester einzuspannen. Eine Umdrehung des Schlüssels verändert die Stellung der Backe um etwa 1,3 mm. Merken Sie sich diesen Wert, denn er kann Ihnen bei der Einstellung des Vierbackenfutters sehr nützlich sein.

Zu Beginn einer Arbeit mit dem Vierbackenfutter stellen Sie die Backen ungefähr nach den am Futter eingravierten Ringen ein. Mit einer Meßuhr kontrollieren Sie die Abweichungen. Stellen Sie die Backen anschließend etwa 30 % vom abgelesenen Wert nach.

Achtung: Wir empfehlen diese 30% Regel, da eine vorspringende Stelle eines Werkstückes nur selten an der Backe anliegt. Eine Backe weit ein- oder ausschrauben führt meist zum gleichen Ergebnis, wie wenn Sie das Werkstück einfach andersherum einspannen.

BEISPIEL:

Angenommen, die Meßuhr zeigt eine Abweichung von 0,9 mm vom Mittel. 30% von diesem Wert entsprechen 0,3 mm. Wenn nun eine Umdrehung mit dem Spannschlüssel 1,3 mm ist, drehen sie den Schlüssel um 1/4 Drehung zu und an der gegenüberliegenden Backe um 1/4 Drehung auf. Ziehen Sie die Backen erst fest, wenn die Meßuhr eine Abweichung vom Mittel von weniger als 1/10 zeigt. Dann erst können Sie sicher sein, daß das Teil richtig gespannt ist.

Um eine gleichmäßige Haltekraft an der Spitze und auf der

Hinterseite zu erreichen, wurden die Backen im Werk leicht konisch geschliffen. Dieser Unterschied beträgt weniger als zwei hundertstel Millimeter.

Wenn Sie die Backen umdrehen müssen, achten Sie sorgfältig darauf, daß sie ohne Gewaltanwendung in die Führungsschlitze gehen. Wackeln Sie mit der Backe solange, bis diese leicht in den Führungsschlitz paßt und sich mit der Schraube hineindreht läßt.

Wenn Sie einen asymmetrischen Teil drehen wollen, achten Sie darauf, daß die Drehbank nur mit niedriger Geschwindigkeit läuft. Arbeiten Sie immer in einem Drehzahlbereich, der so gewählt ist, daß die Maschine nicht vibriert.

ÖFFNUNGSBEREICH DER BACKEN

Das 80 mm (3,125") 4-Backen-Futter (Nr. 1030) hat in der Standardposition einen Öffnungsbereich von 2 mm (3/32") bis 38 mm (1-1/2") und bei umgedrehten Backen bis zu 70 mm (2-3/4"). Das 64 mm (2,5") 4-Backen-Futter (Nr. 1044) hat in der Standardposition einen Öffnungsbereich von 2 mm (3/32") bis 30 mm (1-3/16") und bei umgedrehten Backen bis zu 56 mm (2-1/4"). Beide Futter haben ein 17mm (0,687") Durchgangsloch.

AUSTAUSCH BESCHÄDIGTER BACKEN

Falls Sie einmal neue Backen für Ihr Vierbackenfutter benötigen, messen Sie bitte die Breite der Backen sorgfältig mit einem Mikrometer nach und teilen Sie uns diesen Wert mit, damit wir Ihnen die richtigen Backen schicken können.

EINZELTEIL-LISTE

AN-ZAHL	TEILE-NR.	BESCHREIBUNG
1	1144	Set mit 4 Einzelbacken*
1	1146	4-Backen-Futter Schraube*

* Sowohl die Futter Nr. 1030 und Nr. 1044 verwenden die selbe Backengröße und -schrauben.



Modellbauwerkzeug & Präzisionsmaschinen G .m.b.H.
 Modelmaking & Precision Tools Ltd. Vienna / Austria
 Fabriksgasse 15, A-2340 Mödling info@thecooltool.com
 phone: +43-2236-892 666 fax: +43-2236-892666-18