

REITSTOCKERH HUNG
F R DIE DREHBANK
NR. 1292

ERH HUNGSBLOCK
F R DIE FR SE
NR. 1297

ERH HUNGSBLOCK F R
DREHBANK UND ERH HTER
WERKZEUGHALTER
NR. 1291

UNITurn & UNIMill
The cool tool

STEHL NETTE
ERH HUNGSBLOCK
NR. 1290

ERHÖHUNGSELEMENTE NR. 1290, 1291, 1292, 1297

Der Zweck dieser Erhöhungselemente ist es, die Möglichkeiten der **UNITurn** und **UNIMill DeLuxe** zu erweitern. Sowohl Drehbank als auch Fräse wurden eigentlich nicht konstruiert, um so große Durchmesser zu bearbeiten, wie es jetzt mit Hilfe der Erhöhungselemente möglich ist. Seien Sie deshalb besonders vorsichtig, wenn Sie mit diesen Zubehörteilen arbeiten, und tragen Sie nur geringe Materialmengen bei relativ niedriger Drehzahl ab.

Ein weiteres Problem ist die Genauigkeit. Wenn Sie mehrere Blöcke übereinander schrauben, muß notgedrungen die Genauigkeit etwas leiden. Bei Großmaschinen werden die Spindeln mit der Meßuhr eingestellt und justiert, bei **UNITurn** mittels Stiften und Schrauben. Einstellungen mit der Meßuhr würden sicherlich die Fähigkeiten der meisten Anfänger überschreiten und wir sind sicher, daß unsere Methode einfacher ist und ausreichende Genauigkeit bringt. Wenn allerdings Ihre Projekte immer schwieriger und genauer werden, dann kommt der Zeitpunkt, an dem diese Methode nicht mehr genau genug ist.

Wenn Sie der Meinung sind, daß die Längsgenauigkeit nicht mehr ausreicht, dann bieten wir Ihnen 3 verschiedene verstellbare Körnerspitzen an (vgl. auch Kapitel: Verstellbare Körner). Wenn Sie größere Durchmesser bearbeiten wollen, dann verwenden Sie einfach den Aufstockungsblock für die Drehbank (Nr. 1297). Er wird zwischen Bett und Hauptspindelgehäuse geschraubt und erweitert Ihre Drehmöglichkeiten um 6 cm im Durchmesser.

Aufbau

Nehmen Sie die Hauptspindel ab, indem Sie die Befestigungsschraube lösen. Nun setzen Sie den Erhöhungsblock ein und richten ihn mittels Paßstift aus. Achten Sie darauf, daß sich der Stift nicht verklemmt (er soll relativ streng hineingehen). Danach setzen Sie die Spindel wieder ein und schieben den zweiten Paßstift ebenfalls ein.



Wenn sie eine Reitstockerhöhung ebenfalls anbringen wollen, müssen Sie das Spindelhandrad abmontieren. Anschließend schieben Sie den Erhöhungsblock auf. Falls diese nur schwer geht, entgraten Sie mit einigen zarten Feilstrichen die Außenkante des Maschinenbettes (siehe Abb. 1). Wenn Sie das Handrad wieder befestigen, versuchen Sie die Wurmsschraube wieder an der gleichen Stelle zu plazieren, damit Sie nicht im Laufe der Zeit die Handradaufnahme völlig „vernudeln“.

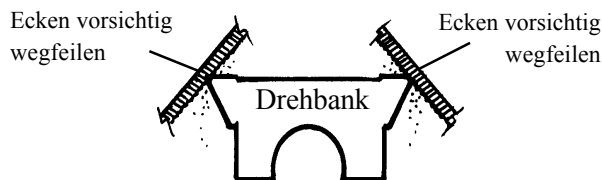


Abbildung 1: Abfeilen der Ecken des Drehbankprismas, um den Sitz des Reitstockerhöhungsblockes zu verbessern

ENZELTEIL-LISTE

AN-ZAHL	TEILE-NR.	BESCHREIBUNG
1	1293	Tailstock Riser Body
1	1294	Tailstock Riser Clamp
1	1295	Headstock Riser Block Body
1	1296	Spacer Block Tool Post Body
1	1298	1/4-20 x 3/8" Flat Head Machine Screw (1291, 1297)
1	1299	Pivot Pin (1291, 1297)
1	1391	Steady Rest Riser Body
1	1392	Steady Rest Riser Clamp
1	4025	Tee Nut (1291, 1297)
1	4026	Head Key (1291, 1297)
–	4033	10-32 x 5/8" Skt. Hd. Cap Screw (1290-1 req., 1292-3 req.)
1	4054	5/16" -18 x 3/4" Cone Point Set Screw(1291,1297)
1	4066	3/16" #10 Washer (1290, 1291)
2	4069	10-32 x 3/4" Skt. Hd Cap Screws (1291)
1	4073	10-32 x 2" Skt. Hd. Cap Screw (1291)

The cool tool®
www.thecooltool.com

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