

**UNITurn & UNIMill**  
*The cool tool*

# ABSTECHSTAHL UND- HALTER NR. 3002

Wenn Sie einen Drehteil einmal fertiggestellt haben, so ist es immer wieder nötig, den Drehteil vom überschüssigen Material zu trennen. Diese Arbeit verrichtet man am besten mit einem Abstechstahl.

Der Abstechstahl von **UNITurn** besteht aus einem sehr schmalen, hinterschliffenen High-Speed Stahl und dem dazu passenden Werkzeughalter. Durch die geringe Breite des Abstechstahles ist es möglich, relativ schnell und leicht tiefe Einstiche zu erzeugen. Darüber hinaus wird der Materialverlust sehr gering gehalten. Die Drehzahl beim Abstechen sollte nur maximal die Hälfte der normalen Bearbeitungsdrehzahl für das jeweilige Material betragen. **Achtung:** Verwenden Sie niemals einen Abstechstahl, wenn Sie ein Teil zwischen Spitzen eingespannt haben. Das Teil könnte sich verklemmen und sie haben dann entweder Abfall oder einen zerbrochenen Abstechstahl.

## BEDIENUNGSANLEITUNG

Versuchen Sie immer so nahe wie möglich an der Spindel abzustechen. Richten Sie die Höhe des Abstechstahles durch Verschieben im Halter ein. Die Spitze des Abstechstahles sollte ebenso wie ein Drehstahl mittig eingestellt sein. Besonders große Durchmesser können es notwendig machen, ein Unterlegplättchen unter den Halter unterzulegen, um diesen genau zu justieren.

**Achtung:** Verwenden Sie immer Schneidöl. Der Schnitt wird besser gelingen und das Material wird sich nicht so erhitzen.

Die Drehgeschwindigkeit dabei sollte möglichst niedrig gehalten werden, dafür sollten Sie aber kräftig zustellen. Wenn möglich, sollte sich der Span nicht im Schlitz brechen. Wenn Drehzahl und Zustellung stimmen, dann tritt ein durchgehender Span aus und Sie werden keinerlei Rattern hören. Schneidöl ist dabei ein nützliches Hilfsmittel. Wenn das Werkzeug rattert, überprüfen Sie zuerst, ob das Werkzeug gut befestigt ist. Als nächsten Schritt versuchen Sie, die Drehzahl zu reduzieren oder die Zustellung zu erhöhen (oder gleich Beides). Wenn einmal der Abstechstahl Kerben in die Oberfläche gemacht hat, wird er beim näch-

sten Versuch sicherlich wieder rattern. Gelegentlich kann man Rattermarken durch Abdrehen beseitigen. Manchmal hilft auch ganz langsame Drehzahl und reichliche Zugabe von Schneidöl.

Abbildung 1:  
 Seitenansicht des  
 Abstechstahls

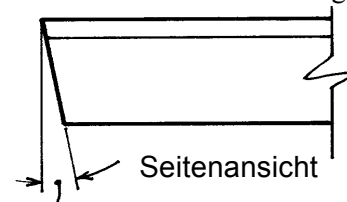
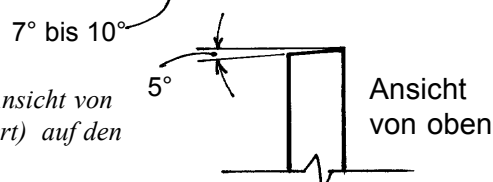


Abbildung 2: Ansicht von  
 oben (vergrößert) auf den  
 Abstechstahl



## Nachschleifen des Drehstahls

Um den Abstechstahl nachzuschleifen, verwenden Sie die Auflage am Schleifbock, den Sie so einstellen, daß sich ein 7°-10° Winkel an der Stirnfläche ergibt.

Wenn Sie nur Abstecharbeiten erledigen wollen, ist es günstig, an der Oberseite des Abstechstahl auch noch einen Winkel von 5° anzuschleifen (Abb.2). Üblicherweise sollte dieser Winkel etwa 15° betragen, aber bedingt durch das dünne Blatt (1,1mm), würde dieses bei asymmetrischem Schliff ausweichen und sich verbiegen.

Die einfachste Methode einen stumpfen Abstechstahl nachzuschleifen ist, einfach die stumpfe Stelle abzutragen und dabei den 7° Winkel einzuhalten. Neue Abstechstähe erhalten Sie unter der Bestell-nr. 3086.

## ENZELTELLISTE

AN- ZAHL	TEILE- NR.	BESCHREIBUNG
1	3085	Cut-Off Tool Holder
1	3086	Cut-Off Tool Blade
1	4025	Tee Nut
1	4066	3/16" Washer
1	4071	10-32 x 1-1/4" Skt. Hd. Cap Screw
2	4074	10-32 x 7/8" Skt. Hd. Cap Screws

**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