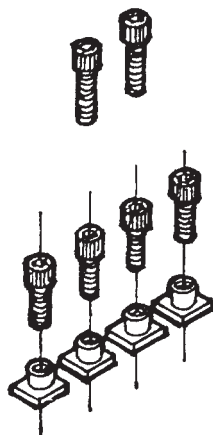
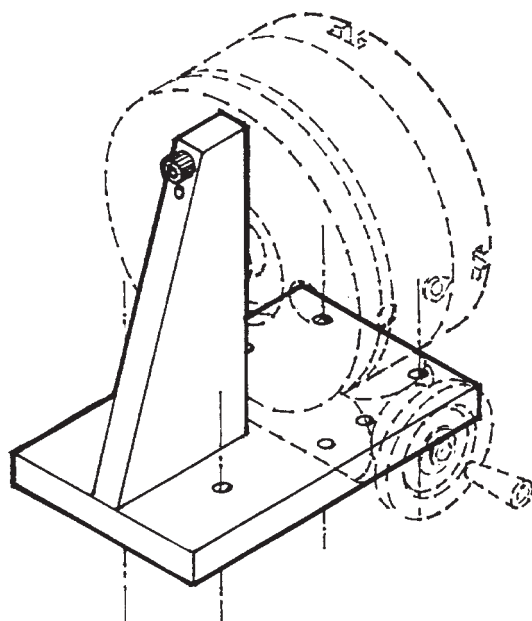




UNITurn & UNIMill
The cool tool



RECHTWINKELIGE FIXIERUNG FÜR DEN RUNDTISCH NR. 3701

Mit dem rechten Winkel für den Rundtisch haben Sie ein Zubehör erworben, das es Ihnen ermöglicht, den Rundtisch senkrecht zu stellen und trotzdem schwingungsfrei zu arbeiten.

Aufbau

Schrauben Sie die Fixierungsplatte (Teil 16 in der Explosionszeichnung) vom Schraubengehäuse ab. Setzen Sie den Winkel locker an und schrauben Sie ihn an das Schraubengehäuse. Drehen Sie die Vertikaleinstellschraube (Teil 3) heraus und drehen Sie die vertikale Fixierschraube (Teil 20) locker ein. Ziehen Sie die 4 Fixierschrauben an der Basis fest. In die verbleibenden vier Löcher stecken Sie die kurzen Inbusschrauben mit Nutsteinen und montieren den Rundtisch auf der Y-Achse. Die Grundplatte des Winkelanschlages richten Sie nun parallel zur Y-Achse aus und ziehen die Schrauben fest. Mit einer Meßuhr oder einem genauen Stahlwinkel überprüfen Sie die Stellung des Rundtisches. Kleine Korrekturen können Sie mit der Stellschraube durchführen.

Richten Sie die Stellung des Rundtisches an der Spindel Ihrer Fräse aus. Nur so können Sie sicher sein, daß der Fräswinkel korrekt ist. Wenn Sie zu diesem Zweck keine Meßuhr zur Verfügung haben, können Sie sich leicht mit einem spitz geschliffenen Eisenstück behelfen. Spannen Sie es so in die Fräse ein, daß es im rechten Winkel zur

Fräsachse steht. Fahren Sie mit diesem Fühler vorsichtig (ohne die Fräse einzuschalten) an die untere Kante des Rundtisches. Tasten Sie sich soweit vor, bis der Fühler den Rundtisch leicht berührt. Nun kurbeln Sie die Fräse in die Höhe und kontrollieren den Abstand zwischen dem Fühler und dem Rundtisch. Ist er gleich geblieben, so ist Ihre Einstellung korrekt, ist er oben kleiner, so müssen Sie den Rundtisch etwas neigen. Normalerweise genügt es, ein wenig an der Stellschraube zu drehen. Dies machen Sie solange, bis der Abstand zwischen Fühler und Rundtisch überall gleich ist.

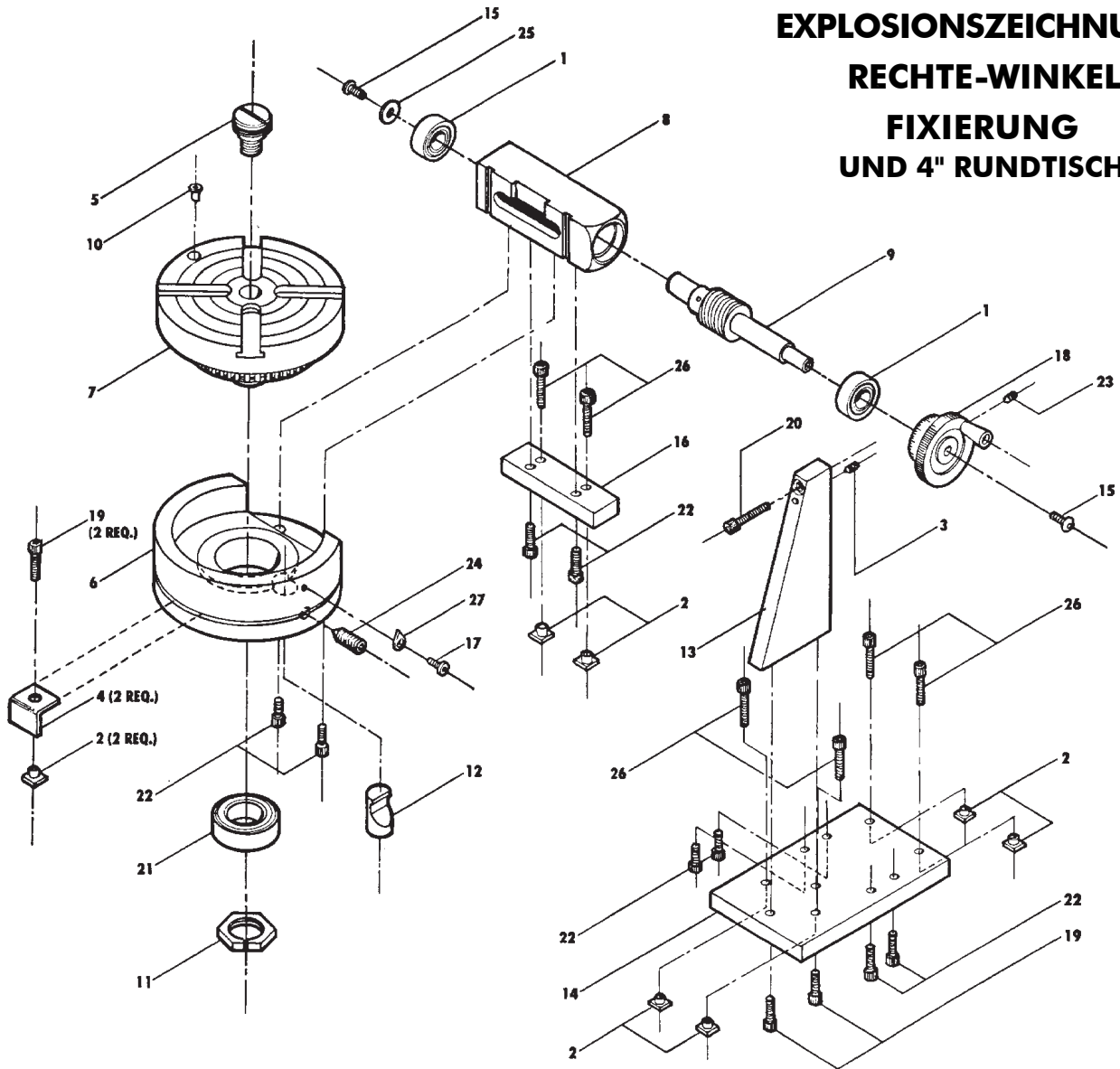
Gelegentlich stehen Sie vor dem Problem, zwei Achsen völlig nach der Spindel ausrichten zu müssen. Auch dafür gibt es eine Methode: Spannen Sie ein Stück flaches Abfallmaterial an den Rundtisch und fräsen Sie einmal in Richtung X-Achse und einen zweiten Schnitt mit der Y-Achse. Messen Sie den Unterschied zwischen Anfang und Ende der jeweiligen Fräsung. Teilen Sie den Wert durch 2 und bringen Sie den Rundtisch durch Einstellen mit der Stellschraube oder durch Unterlegen von dünnen Plättchen in die richtige Position. Wiederholen Sie den Vorgang zur Kontrolle. Die Fräsungen sollten nach der Korrektur auf beiden Seiten des Rundtisches gleich sein.

Wir wünschen Ihnen mit diesem Zubehör viel Spaß, aber bedenken Sie bitte, daß zum genauen Arbeiten eine Menge planen und messen gehört.

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

EXPLOSIONSZEICHNUNG RECHTE-WINKEL- FIXIERUNG UND 4" RUNDTISCH



EINZELTEIL-LISTE

Anzahl	Teil-Nr.	BESCHREIBUNG	Anzahl	Teil-Nr.	BESCHREIBUNG
1	1093	3/8" Kugellager	16	3721	Fixierungsplatte
2	3056	Nutsteine, 10-32 Nutsteine	17	3722	Klemmschraube, 6-32 x 1/4"
3	3108	Stellschraube, 10-32 x 3/8"	18	4005	Handrad
4	3558	Spannpratze	19	4067	Fixierschraube, 10-32 x 1/2"
5	3709	Futteraufnahme	20	4034	Fixierschraube, 10-32 x 1"
6	3710	Rundtischbasis	21	4042	Hauptlager
7	3711	Tisch	22	4051	S schraube, 10-32 x 3/8"
8	3712	Getriebegehäuse	23	4052	Handradfixierschraube, 10-32 x 3/16"
9	3713	Schneckenspindel	24	4054	Kegelschraube, 5/16-18 x 3/4"
10	3715	Öler	25	4066	Beilagscheibe, 3/16" I.D.
11	3716	Mutter	26	4067	Fixierschraube, 10-32 x 1/2"
12	3717	Klemmbolzen	27	5012	Markierungspitze
13	3718	Senkrechtsteher			
14	3719	Rechte-Winkel-Basis			
15	3720	Handradklemmschraube 10-32 x 3/8"			