

UNITurn & UNIMill
The cool tool

AUTOMATISCHER VORSCHUB

NR. 3001 (120V), NR. 3011 (240V)

Den Durchmesser eines langen Drehteiles zu verringern kann eine ganz schön mühsame Kurbelei am Handrad sein. Obendrein ist es meist recht schwierig, eine saubere Oberfläche zu erreichen, denn der Vorschub sollte sehr langsam

und gleichmäßig sein. **UNITurn**'s automatischer Vorschub wurde speziell entwickelt, um diese mühsame Arbeit zu erleichtern. Eine Kupplung erlaubt die rasche Unterbrechung der Kraftübertragung, sodaß Sie, wenn nötig auch mit der Hand zustellen können. Der Vorschub läuft mit konstanter Geschwindigkeit von rechts nach links und legt pro Minute etwa 2,5 cm (1") zurück. Diese Geschwindigkeit ist nicht verstellbar. Wir haben diese Geschwindigkeit sorgfältig errechnet und sie ist für praktisch alle gängigen Drehvorgänge geeignet.

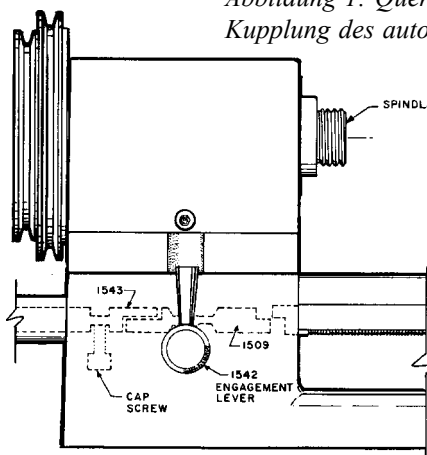
Es ist recht nützlich zu wissen, daß der automatische Vorschub von der Spindeldrehzahl unabhängig ist und diese wiederum kann geändert werden. Wenn die Spindeldrehzahl absinkt, wird bei eingeschaltetem Vorschub der Spanabtrag stärker, wodurch wiederum die Spindeldrehzahl abermals absinkt. Daraus können Sie erkennen, daß bei zu geringer Spindeldrehzahl die Maschine zum Stillstand gebracht werden kann. Wenn Sie bei der Arbeit merken, daß der Motor überlastet wird (d.h. Drehzahl sinkt stark ab), dann nehmen Sie einfach die Zustellung etwas zurück oder erhöhen die Motordrehzahl.

AUFBAUANLEITUNG

1. Nehmen Sie den Spindelstock ab und lösen Sie die flache Schraube darunter. Drehen Sie das Bett um und lösen Sie die Schraube unter der Spindelstockauflage.
2. Fetten Sie den Schaft mit den beiden flachen Enden etwas ein und schieben Sie ihn in die vorstehende Führungshülse, die direkt unter dem Antriebsrad der Spindel liegt. Achten Sie darauf, daß das dünnere Ende zuerst eingeschoben wird. Schieben Sie nun die Welle (Nr. 1543) mit dem einen flachen Ende in das in die Hülse über der Leitspindel. Um sicherzustellen, daß die Verbindung hergestellt ist, drehen Sie an der Spindel und halten Sie das Einschubstück fest. (siehe Abb. 1)

Achtung: Wenn der Eingriff nicht so recht klappen will, lösen Sie die beiden Schrauben, die das Maschinenbett in

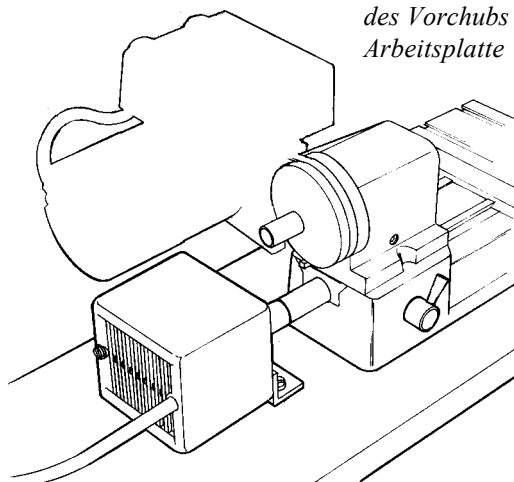
Abbildung 1: Querschnitt durch die Kupplung des automatischen Vorschubs



der Auflage fixieren. Bewegen Sie das Bett vorsichtig, bis die Hülse in ihre vorgesehene Position rutscht.

3. Setzen Sie die vorher herausgenommenen Schrauben wieder ein und achten Sie dabei darauf, daß diese richtig in der vorgesehenen Ansenkung sitzen. Kontrollieren Sie abermals die Leichtgängigkeit der Spindel.
4. Ziehen Sie den Verschlusspfropfen (direkt unter dem

Abbildung 2: Anordnung des Vorschubs auf der Arbeitsplatte



The cool tool
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

Typenschild Ihrer Maschine) heraus. Stecken Sie den Ausrückhebel (Nr. 1542) hinein und achten Sie darauf, daß der Handgriff nach oben zeigt. Es kann durchaus möglich sein, daß Sie den Ausrückhebel etwas hin und her bewegen müssen, damit er richtig eingreift.

5. Flanschen Sie den Antriebsmotor an die Spindel und befestigen Sie diesen auf dem selben Brett, auf dem Sie auch Ihre Drehbank montiert haben.

ENZELTEILELISTE

AN- ZAHL	TEILE- NR.	BESCHREIBUNG
1	1509	Sliding Shaft
1	1541	"O" Ring
1	1542	Engagement Lever
1	1543	Fixed Shaft
2	4051	Skt Hd Cap Screws, 10-32 x 3/8"
1	4052	Cup Pt Set Screw, 10-32 x 3/16"
1	4509	Sheet Metal Screw, #4 x 1/4"
1	4510	Power Feed Bracket
1	4511	Power Feed Cord w/Switch (U.S.A.)*
1	4512	Power Feed Motor Case
1	4513	Power Feed Motor (110V.)
1	4514	Power Feed Coupler
1	4063	Power Cord (U.K.)*
1	4064	Power Cord (Europe)*
1	4521	Rotary On/Off Switch (240V.)*
1	4525	Power Feed Motor (240V.)

***ACHTUNG:** U.S.-Modelle (Nr. 3001) werden mit einem rocker type Ein-/Ausschalter am Stromkabel ausgeliefert, während U.K. und Europäische Modelle (Nr. 3011) mit einem toggle type Ein-/Ausschalter, der auf der Seite des Motorgehäuses montiert ist, ausgeliefert werden.