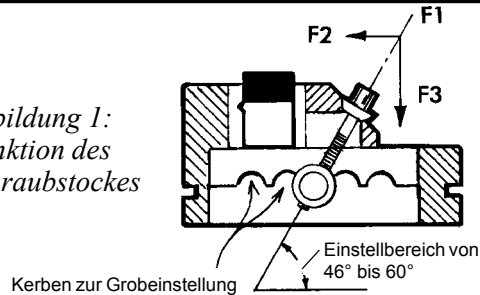


UNITurn & UNIMill
The cool tool

Maschinenschraubstock Nr. 3551

Abbildung 1:
Funktion des
Schraubstockes



Explosionszeichnung

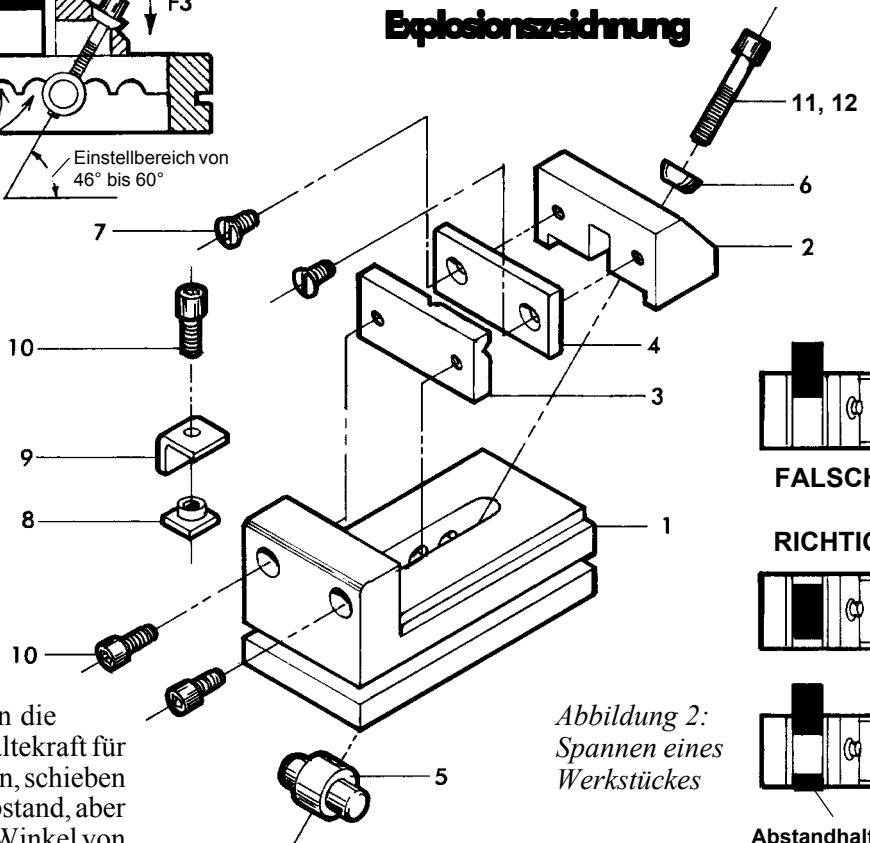


Abbildung 2:
Spannen eines
Werkstückes

Abstandhalter

Die Vorteile liegen auf der Hand, wenn die Bewegung der Backen genauer betrachtet wird. (Vgl. auch Abb. 1, betrachten Sie die Rückseite ihres Schraubstockes). Die Spannkraft F_1 bewirkt nicht nur eine Bewegung gegen das Werkstück F_2 , sondern zieht auch die Backe F_3 nach unten. Aus diesem Grund muß der Winkel der Spannschraube immer größer als 45° sein, damit die Zugkraft F_2 größer als F_3 ist. Diese Anordnung verhindert das Kippen der Schraubstockbacke nach hinten. Beachten Sie bitte: Ist der Winkel der Spannschraube kleiner als 60° , werden die nach unten gerichteten Zugkräfte immer größer und die horizontale Kraft immer geringer. Schieben Sie in diesem Fall einfach die Zugschraube in die nächste Kerbe. So erreichen Sie die höchste Haltekraft für das jeweilige Werkstück. Um ein Teil zu spannen, schieben Sie die Backen in etwa auf den gewünschten Abstand, aber achten Sie darauf, daß die Stellschraube einen Winkel von 45° oder größer einnimmt. Zur besseren Kontrolle ist die Rückseite der beweglichen Backe in einem Winkel von 45° abgeflacht. Wenn die Schraubenstellung stimmt, sollte sich die Backe schon nach wenigen Umdrehungen mit dem Schraubenschlüssel eng an das Werkstück legen. Ist dies nicht der Fall, schrauben Sie nochmals auf, verrücken die Zugschraube in die nächste Kerbe und ziehen anschließend die Schraube wieder fest.

Achtung: Extrem steile Schraubenstellungen können unter Umständen zu einer Beschädigung der Schraubstockauflage führen. Wählen Sie daher immer einen möglichst flachen Spannwinkel. Damit Sie die volle Ausladung des Schraubstockes nutzen können, haben wir noch eine etwas längere Schraube beigelegt.

Abbildung 2 zeigt, wie Sie richtig spannen. Wenn ein Teil nicht richtig in der Schraubstockmitte eingespannt werden kann, legen Sie am freien Ende der Backen einen etwa

gleich großen Abstandhalter bei und spannen anschließend. Wir raten von der Verwendung als Tischschraubstock für große Teile ab, da dadurch die Genauigkeit beeinträchtigt werden könnte.

Einzeteilliste

1	3511	Schraubstockkörper
2	3502	Bewegliche Backe
3	3503	fixer Backeneinsatz
4	3504	beweglicher Backeneinsatz
5	3512	Niederhalteeinsatz
6	3506	konvexe Beilagscheibe
7	3507	Flachkopfschraube, 6-32 x 3/8 (2)
8	3056	Gleitstein, 10-32 (2)
9	3558	Befestigungspratze (2)
10	4033	Inbusschraube, 10-32 x 5/8" (4)
11	3513	Inbusschraube, 10-32 x 1-5/8"
12	4070	Inbusschraube, 10-32 x 1-3/4"

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