

UNIturn & UNIMill
The cool tool

RÜCKSEITIGE FIXIERUNG FÜR ABSTECHSTAHL

(Für Art. 3002 ABSTECHSTAHL UND HALTER)
Art. 3016

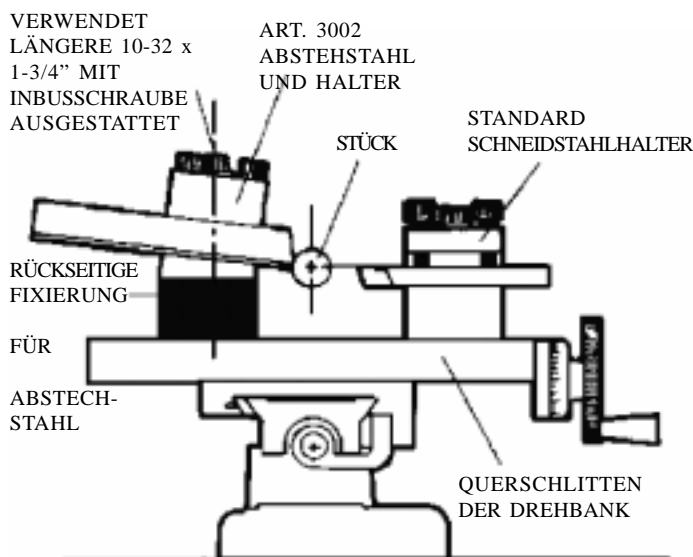


ABBILDUNG 1-
(Von Spindelstock gegen Reitstock blickend) Der Auflageblock befindet sich unter dem Werkzeughalter auf der Rückseite des Kreuzschlittens. Der herkömmliche Werkzeughalter kann auf der linken Seite montiert werden und ebenfalls eingesetzt werden, ohne umspannen zu müssen.

HINWEIS: VERWENDEN SIE IMMER SCHNEIDEÖL WENN SIE DEN ABSTECHSTEHL VERWENDEN.

Siehe Anleitung Art. 3002 (Abstechstahl und Halter) um nähere Informationen zur Verwendung und zum Schärfen des Werkzeugs zu erfahren.

Einsatz der rückseitigen Fixierung für Abstechstahl

Die rückseitige Fixierung für Abstechstahl ist ein einfacher Abstandsblock, der es ermöglicht, den Werkzeughalter samt Werkzeug auf der Rückseite des Werkstückes am Maschinenbett zu montieren. Da das Werkstück an der Rückseite nach "oben" rotiert, muss das Werkzeug kopfüber eingespannt werden. Der Abstandsblock bringt dabei die Werkstückspitze auf die richtige Höhe. Diese Anordnung hilft ihnen Zeit zu sparen, da sie gleichzeitig mit dem herkömmlichen Werkzeug an der Vorderseite des Werkstücks arbeiten können, ohne umspannen zu müssen.

Hinweise für die Verwendung

Der Abstandsblock wird zwischen dem Standard-Werkzeughalter (Art. 3002) und dem Kreuzschlitten montiert. Er wird auf der Rückseite des Werkstücks (gegenüberliegende Seite des Handrades) mit einer längeren Schraube (10-32 x 1-3/4") montiert. Beachten Sie bitte, dass die Bohrung im Block nicht in der Mitte ist. Drehen Sie den Block, bis die Seiten mit jenen des Werkzeughalters übereinstimmen.

Lösen Sie die beiden Schrauben, die das Werkzeug fixieren und wenden sie dieses (siehe Abb. 1). Stellen Sie die Höhe der Schneidenspitze ein, indem Sie das Werkzeug in seiner Halterung nach vor bzw. nach hinten verschieben und fixieren Sie es wieder.

Bitte beachten Sie auch die Anweisungen, die dem Werkzeug (Art. 3002) beiliegen. Trotz dem das Werkzeug nun kopfüber eingespannt ist gelten die selben Regeln wie bei herkömmlichem Drehen, mit der Ausnahme, dass nun der Kreuzschlitten bei der Bearbeitung *zum* Bediener geführt werden muss.

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