

UNITurn & UNIMill
The cool tool

STEHLÜNETTE NR. 1074

Alle Materialien haben beim Drehen die Tendenz, dem Drehstahl auszuweichen. Dies bemerkt man besonders bei langen dünnen Drehteilen. Dadurch ist es sehr schwierig, enge Toleranzen über lange Strecken hinweg zu halten. Die beste Möglichkeit, einen langen Teil zu spannen ist mittels einer Körnerspitze am Reitstock. Gelegentlich ist diese Methode aber nicht anwendbar und daher verwendet man eine Stehlünette.

Zum Beispiel: Sie haben ein Werkstück, in dem Sie eine Zentrumsbohrung anbringen wollen, damit Sie es später zwischen Spitzen einspannen können. Das Teil ist aber zu lange, um frei im Futter gehalten zu werden. Hier bietet die Stehlünette große Vorteile.

Die Stehlünette von **UNITurn** hat 3 verstellbare Messingstifte in einer Halterung, die auf dem Bett der Drehbank

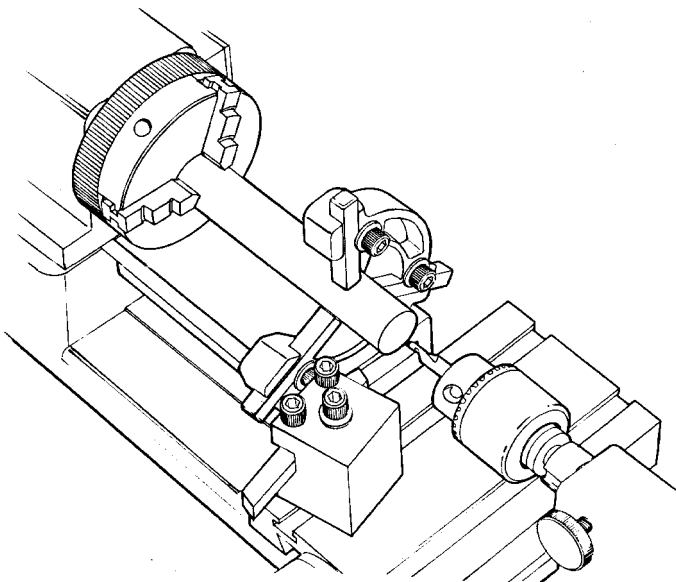


Abbildung 1: Um ein Loch in das Ende eines langen Werkstückes zu bohren, verwendet man einen Zentrumsbohrer im Bohrfutter, welches auf dem Reitstock montiert ist. Die Stehlünette verhindert, daß das Werkstück schlägt und bietet die Garantie, daß das Bohrloch auch wirklich im Zentrum des Werkstückes ist.

montiert werden. Diese Stifte können auf den jeweiligen Durchmesser des Werkstückes eingestellt werden und bieten den notwendigen Halt, während das Werkstück rotiert (bei besonders kleinen Durchmessern kann es notwendig werden, die 3 Stifte mit einer Feile anzuspitzen, damit sie einander nicht berühren).

Ein weiterer Vorteil, der gerne übersehen wird, ist, daß ein eingespanntes Teil immer perfekt rund laufen muß. Wenn Sie nun in der Nähe der Stehlünette arbeiten, können sie davon ausgehen, daß Ihr Werkstück absolut rund läuft, egal ob es zwischen Spitzen oder im Futter eingespannt ist.

Die einfachste Methode die Stehlünette zu verwenden ist, das Werkstück in eine Spannzange oder ein Dreibackenfutter zu spannen. Dann befestigen sie die Stehlünette auf dem Maschinenbett und schieben sie soweit wie möglich zum Futter hin. Die 3 Stifte der Lünette können nun eingestellt werden, so daß sie die Oberfläche des zu bearbeitenden Teils gerade berühren. Sobald die Stifte richtig eingestellt und festgezogen sind, können sie die Stehlünette beliebig verschieben. Wenn Sie die Genauigkeit ihrer Einstellung überprüfen wollen, verwenden Sie einfach eine Meßuhr, die Sie am Querschlitzen montieren. Wenn Sie mit der Einstellung zufrieden sind, geben Sie ein oder zwei Tropfen Öl auf die Spitzen der Stiften und Sie können mit der Arbeit beginnen. Die Stehlünette kann Teile bis zu einem Durchmesser von 45 mm aufnehmen.

Achtung: Ein Erhöhungsblok (Nr. 1290) für die Stehlünette ist jetzt erhältlich. Er ermöglicht die gleichzeitige Verwendung der Stehlünette mit dem Spindel/Reitstock-Erhöpfungsblok.

EINZELTEIL-LISTE

AN-ZAHL	TEILE-NR.	BESCHREIBUNG
1	1174	Set of 3 Brass Pads
1	1175	Steady Rest Casting
1	1176	Steady Rest Bed Clamp
3	4051	10-32 x 3/8" Skt. Hd. Cap Screws
1	4066	#10 Washer
1	4069	10-32 x 3/4" Skt. Hd. Cap Screw