



**UNITurn & UNIMill**  
*The cool tool*

## VERTIKALFRÄSTISCH

**NR. 1185 (Zoll)**  
**NR. 1184 (Metrisch)**

Egal ob Sie mit der Fräseinrichtung oder dem Vertikalfrästisch arbeiten, es gelten immer die selben Grundregeln. Hier eine kurze Zusammenfassung:

1. **UNIMill DeLuxe** ist eine kleine handliche Fräse und sollte nicht dazu benutzt werden, Unmengen von Material abzutragen, welches man leicht mit einer Eisensäge entfernen kann. Versuchen Sie das Rohmaterial in der passenden Größe zu erhalten.
2. Die Belastungen der Maschine sind wesentlich höher als beim Drehen. Es treten auch stärkere Vibrationen auf. Aus diesem Grund sollten Sie besonders auf die genaue Einstellung der Schlittenführungen achten. Diese sollten mittels der Einstellkeile streng, aber nicht zu fest eingestellt werden.
3. Schafffräser sollten rund laufen und immer scharf sein. Den Fräser mit dem Bohrfutter zu spannen ist jämmerlich. Verwenden Sie lieber Frässpannzangen für diese Arbeit. Wenn Sie Aluminium bearbeiten, lassen Sie den Motor auf höchster Drehzahl laufen und tragen sie nur wenig Material ab.
4. Materialabtrag mit dem Planfräskopf ist eine hervorragende Möglichkeit ebene Flächen herzustellen.
5. Lernen Sie mit einer Meßuhr umzugehen.
6. Unterlegplättchen können zum Einrichten des Werkstückes notwendig sein. Normalerweise ist die Maschineneinstellung für die meisten Arbeiten ausreichend genau. Gelegentliche Überprüfung der Einstellungen mittels der Meßuhr erleichtern die Arbeit und weisen auf Fehler hin, bevor es zu spät ist.
7. Ein guter Schraubstock ist unbedingt notwendig.
8. Es kann schon passieren, daß sie länger zum Einrichten und Fixieren des Werkstückes brauchen, als für den eigentlichen Arbeitsgang. Doch daran führt kein Weg

vorbei. Wenn sich das Teil während der Arbeit löst und dadurch zerstört oder beschädigt wird, kostet Sie das sicherlich mehr Zeit, als wenn Sie das Teil gleich sorgfältig befestigen.

9. Versuchen Sie immer einen andauernden fixen Meßpunkt zu finden. Denken sie daran, daß Sie diesen Meßpunkt nicht wegfräsen, denn sonst stehen Sie in der Mitte der Arbeit ohne Anhaltspunkt an.
10. Am Ende noch ein guter Tip zum Arbeiten auf der Fräse: Wenn das Werkzeug rattert, Umdrehungsgeschwindigkeit des Werkzeuges reduzieren und die Zustellung erhöhen.

Normalerweise braucht es längere Zeit, bis man genug Wissen und Tricks angesammelt hat, um die unendlich vielen Möglichkeiten bei der Arbeit mit einer Fräse voll zu beherrschen. Lassen Sie sich durch kleine Fehler nicht entmutigen.

Beziehen Sie sich auf die **UNITurn** BEDIENUNGSANLEITUNG (Nr. 5326) für den Fräsaufbau und das Arbeiten mit der Fräse

### EINZELTEIL-LISTE

AN-ZAHL	TEILE-NR.	BESCHREIBUNG
1	1183	Milling Table Base
1	4005	Handwheel, Inch (P/N 4105, Metric)
1	4021	Slide Screw, Inch (P/N 4121, Metric)
2	4025	Tee Nut
3	4052	Cone Point Set Screw, 10-32 x 3/16"
2	4073	Skt Hd Cap Screw, 10-32 x 2"
1	4082	Gib Lock
1	4088	Crosslide
1	4089	Slide Screw Insert, Inch (P/N 4189, Met.)
1	4098	Crosslide Gib

**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