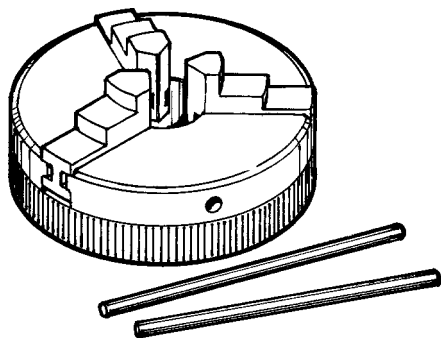




UNITurn & UNIMill
The cool tool

3-BACKEN-FUTTER

Nr. 1040 (80mm/3.125") und Nr. 1041 (64mm/2.5")

3-Backenfutter sind so konstruiert, daß alle 3 Backen zentrisch schließen. Die dabei erreichte Genauigkeit beträgt einige tausendstel Millimeter. Man spannt damit rundes, drei- und sechseckiges Material. Diese Art von Spannfutter bietet die schnellste und sicherste Möglichkeit, Werkstücke in die Drehbank einzuspannen.

Das **UNITurn**-3-Backenfutter ist so konstruiert, daß es sowohl Massivmaterial von außen als auch Rohre von innen festhalten kann. Das 3-Backenfutter hat eine Aufnahmemöglichkeit von 30 mm in der Normalstellung. Für stärkeres Material müssen die Backen umgedreht werden (siehe Abb.2). Die umgekehrten Backen haben einen Spannbereich von 2 mm bis 56 mm, wobei das Futter ein Durchgangsloch von 17 mm hat. Konstruktiv bedingt, läuft ein 3-Backenfutter niemals völlig rund. Selbst 3-Backenfutter, die ein Vielfaches kosten, erreichen nur eine Genauigkeit von 0,05 bis 0,07 mm. Wenn absolute Rundlaufgenauigkeit gefragt ist, empfehlen wir, das zentrisch schließende Vierbackenfutter oder Spannzangen.

Beide Zubehöre sind für **UNITurn** erhältlich.

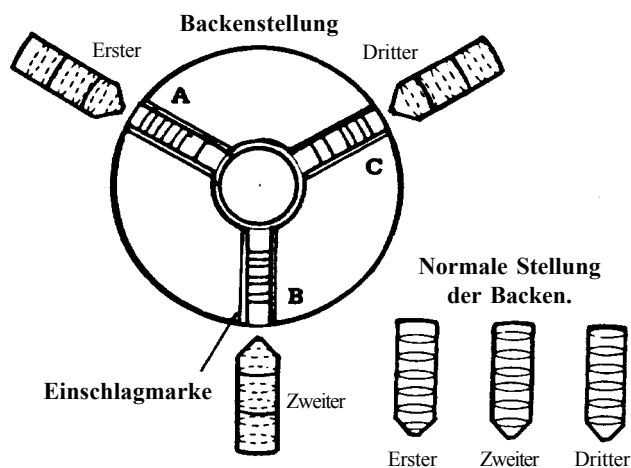


Abbildung 1: Dreibackenfutter mit normaler Backenstellung

Achtung: Die Drehbank niemals einschalten, wenn das Futter nicht festgezogen ist. Die Beschleunigung der Spindel kann verursachen, daß die Backen sich lösen und aus dem Futter geschleudert werden.

Um grobe Beschädigungen zu vermeiden, empfiehlt es sich, mit dem Dreibackenfutter nur bereits abgedrehte, saubere Teile einzuspannen. Für Rohmaterial etc. ist das Vierbacken-

futter besser. **Spannen sie das Futter niemals zu fest.** Die beigegebenen Spannstifte dürfen sich beim Festziehen nicht verbiegen.

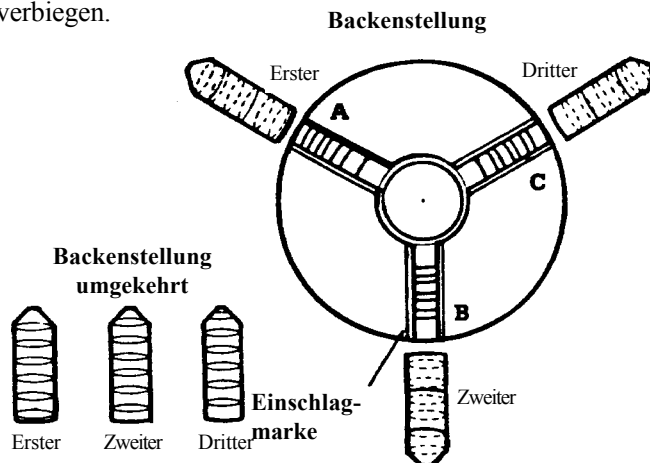


Abbildung 2: Umgekehrte Backen

Achtung: Immer mit der Position A beginnen. (Aufpassen!! Die Buchstaben A, B, C sind nicht im Futter eingeschlagen und werden von uns nur zur Verdeutlichung des Vorganges verwendet.)

Um die Backen umzukehren, das geriffelte Handrad des Futters soweit drehen, bis die Backen herausgenommen werden können. Die einzelnen Backen können ganz leicht an der Stellung ihrer Zähne an der Spitze definiert werden (vgl. Abb. 1 & 2). Um die Genauigkeit des Futters zu erhalten, muß die Backe 2 immer in den selben Schlitz eingesetzt werden, auch wenn sie umgekehrt verwendet wird. Der Schlitz ist mit einer Einschlagmarke versehen. Immer die Backen in der in der Zeichnung angegebenen Reihenfolge einsetzen. Drehen sie die geriffelte Scheibe des Futters gegen den Uhrzeigersinn, (wenn Sie von vorn draufschauen), solange bis der Beginn der Schnecke den ersten Schlitz freigibt. Schieben Sie die erste Backe ein, mit der Zweiten und Dritten verfahren sie ebenso. Bedingt durch die engen Toleranzen zwischen den Führungen und den Backen, kann es schwierig sein, die erste Backe in den dafür vorgesehenen Schlitz zu bringen, ohne daß sie sich verklemmt. Wenn die Backe klemmt, wenden Sie bitte **niemals Gewalt** an, sondern drehen das geriffelte Rad wieder zurück, bis die Backe wieder freikommt und beginnen Sie mit dem Vorgang von vorne. Die Schnecke muß jeweils in den ersten Zahn der Backen eingreifen, egal ob in Normalstellung oder in umgekehrter Position.

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