

Kernkasten-Fräsmaschine GYp

Original schwedische Kernkasten-Fräsmaschine GYp

Für kleinere Modelltischlereien, in denen die vorhergehend beschriebene große Universal-Fräsmaschine vielleicht nicht genügend ausgenutzt werden kann, eignet sich zur Herstellung einfacher Kernkasten nebenstehend abgebildete Maschine. Mit Hilfe derselben lassen sich eine ganze Anzahl Arbeiten in bedeutend kürzerer Zeit und billiger herstellen als dies von Hand möglich ist.

Die maschinelle Herstellung der Kernkasten hat gegenüber der Handarbeit auch den Vorteil, daß dieselben genauer werden; infolgedessen können die Kerne reichlicher bemessen werden, wodurch wieder Eisen oder Metall und vielfach auch Arbeitszeit bei der Bearbeitung der Gußstücke gespart werden. Die Maschine eignet sich nicht nur zum Fräsen von Kernkasten, sondern läßt sich auch für viele andere in Modelltischlereien vorkommende Arbeiten verwenden.

Die Frässpindel läuft in zwei Lagern und ist mit einer Stufenscheibe ausgerüstet, welche drei verschiedene Geschwindigkeiten gestattet, je nachdem es die auszuführenden Arbeiten verlangen.

Das Vorgelege ist am Fuße der Maschine angebracht. Die Lager desselben lassen sich hoch und tief verstellen, um dem Riemen die entsprechende Spannung geben zu können.

Fortsetzung siehe Seite 26

Bezeichnung GYp	1
Fest- und Losscheibe des Vorgeleges, Durchmesser mm	150
Fest- und Losscheibe des Vorgeleges, Breite je mm	110
Fest- und Losscheibe des Vorgeleges, Umläufe in der Minute	650
Erforderliche Bodenfläche, Länge mm	1600
Erforderliche Bodenfläche, Breite mm	1000
Gewicht unverpackt etwa kg	570
Gewicht verpackt etwa kg	700
Raumbedarf für Verschiffung cbm	2,0
Preis	
Kabelwort	Garnisse

Das vordere Ende der Spindel ist mit Gewinde versehen, auf welches die Fräsköpfe geschraubt werden. Die in letzteren zur Verwendung gelangenden Messer sind äußerst einfach.

Für Kernkasten mit kleinem Durchmesser wird eine schwache Verlängerungsspindel verwendet, welche durch ein verstellbares Lager an ihrem äußersten Ende unterstützt wird.

Das Heben und Senken des Tisches erfolgt durch zwei Handräder in der Weise, daß jedes Ende des Tisches unabhängig vom andern in senkrechter Richtung verstellt werden kann.

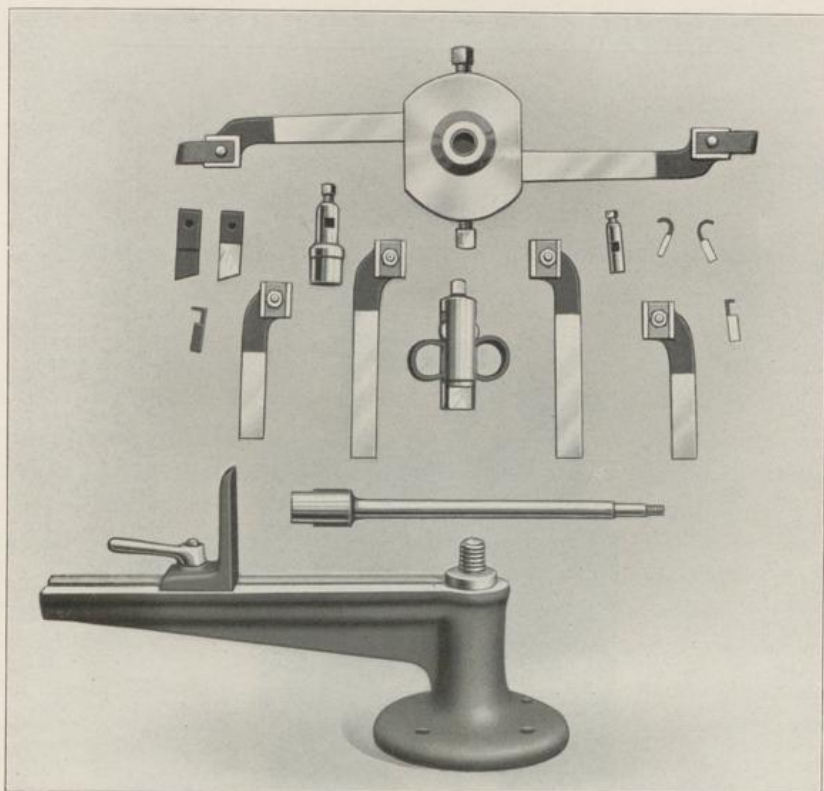
Sind Kernkasten mit gerader Längsachse zu fräsen, so wird das Holz an dem Führungslinial entlang hin und her geschoben; nach jedem Schnitt ist der Tisch etwas zu senken, bis die richtige Tiefe erreicht ist. Ein verstellbarer Anschlag gibt dann die Gewähr, daß die zweite Hälfte des Kernkastens die gleiche Tiefe erhält.

Werden lange Kernkasten mit kleinen Durchmessern gefräst, so ist der hintere Teil des Tisches höher zu stellen als der vordere, damit der Kernkasten nicht an das hintere Spindellager stößt.

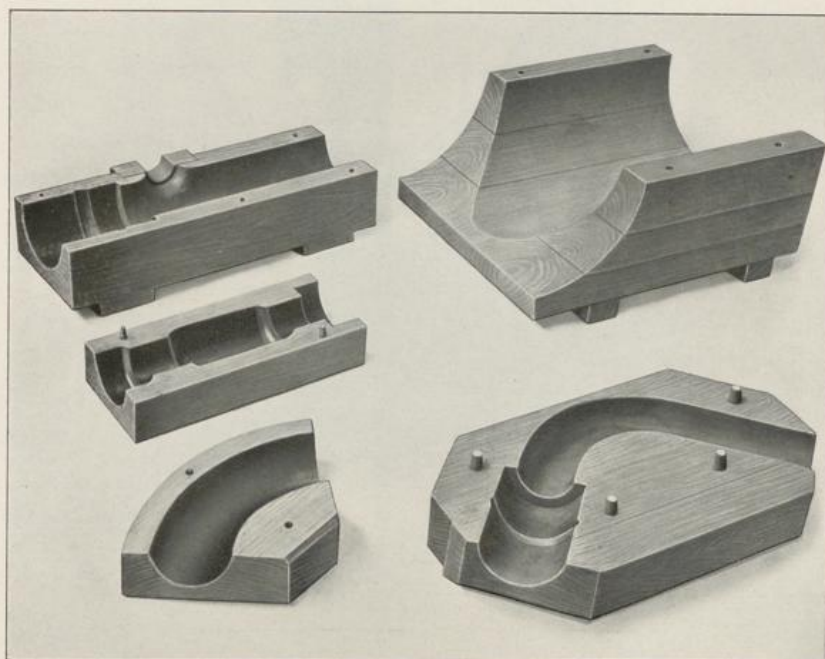
Sollen gebogene Kernkasten gefräst werden, so wird ein der Maschine beigegebener Stift in die eine Gleitplatte geschraubt, die zu diesem Zwecke mit mehreren Löchern versehen ist. Diese Platte wird dann in entsprechender Entfernung von der Spindelmitte eingestellt, um den gewünschten Radius zu erhalten. Der Kernkasten ist dann um den Stift zu schwingen.

Es lassen sich Kernkasten mit gerader Längsachse von 19–500 mm Durchmesser und solche mit gebogener Längsachse von 38–500 mm Durchmesser, von 63 mm Biegeungsradius an fräsen.

Zu jeder Maschine werden mitgeliefert: sechs stählerne Messerköpfe, sechs Messerhalter, sechs Rundmesser, zwei Winkelmesser, zwei Spitzmesser, eine Verlängerungsspindel und eine Vorrichtung zum Einstellen der Messer.



Werkzeuge zur Kernkasten-Fräsmaschine



Auf der Kernkasten-Fräsmaschine hergestellte Arbeitsmuster