

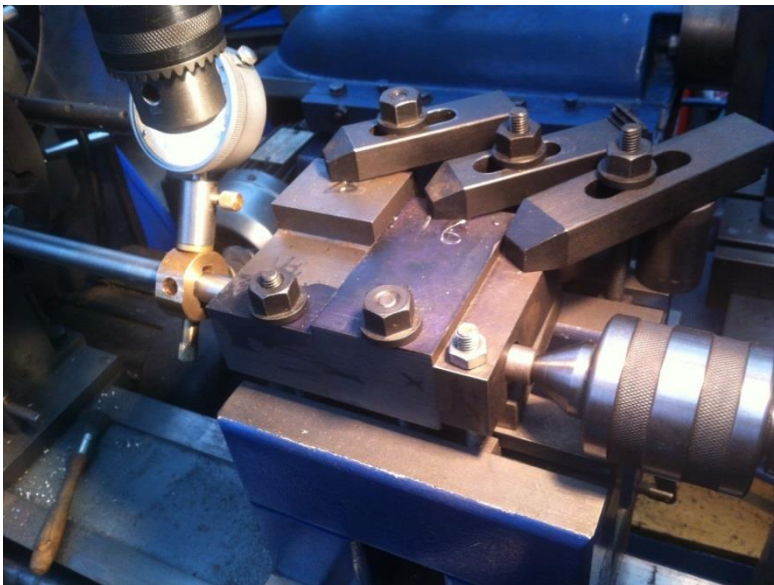
Quorn Universal Tool and Cutter Grinder 13

Auteur: Peter Hogenboom

De gereedschaps houder (The Toolholder)

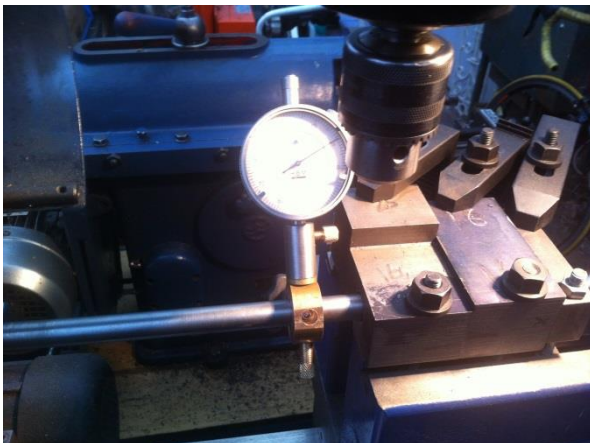
Ook voor de gereedschaps houder is de basis een blokje gietijzer. Op advies van de handleiding van Professor Chadock maak ik ook het basisblok voor de spiraal houder (spiralling head) en de losse kop (tailstock) klaar op grof de buitenmaten.

Het doel hiervan is dat alle drie de objecten op de zelfde onder as met de zelfde centerhoogte kunnen functioneren. Met wat aanpassingen gebruik ik hiervoor de methode die voor de basis van quorn zijn gebruikt. De opstelling op de verhoogde tafel en de boring bar.



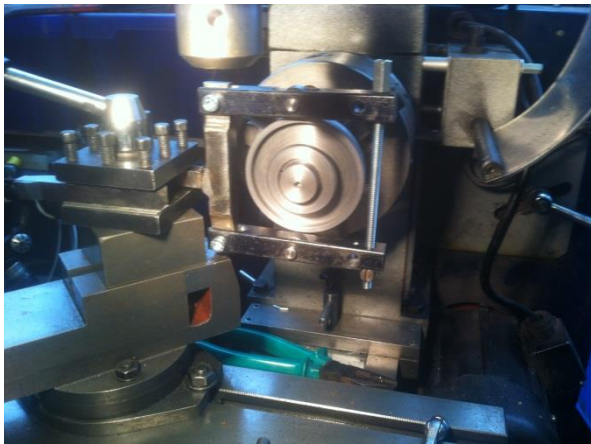
Van links naar rechts de gereedschapshouder de spiraal houder en de losse kop.

De boring bar speciaal voor dit project gemaakt met een meetklok houder om het beiteltje zo nauwkeurig mogelijk te kunnen verstellen.



Nadat de gaten pas zijn gemaakt is de rest een kwestie van vormgeving. Op het gietstuk wordt de vaste schijf met twee boutjes gemonteerd die de nul indicatie vormt voor de met graden gemerkte losse schijf.

Beide schijven zijn gemaakt uit een stuk massief 80 mm rond staal 37. Voor het kartelen van de losse schijf moest nog even een speciaal stukje gereedschap worden gemaakt.



En natuurlijk ook weer de graden en nummer indicaties volgens het boekje. In het centrum van de schijf zit een conische bus die een standaard as van 25mm vast klemt.

Alle mogelijke adaptie voor boren frezen en beiteltjes kunnen nu voor deze gereedschaps houder worden gemaakt op basis van het 25mm.

