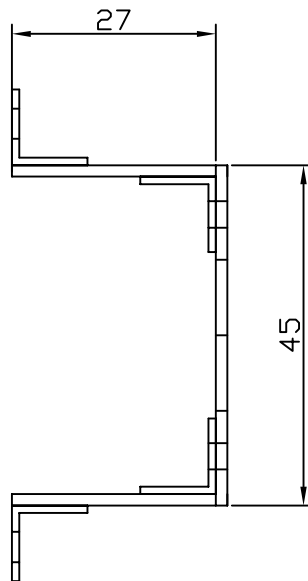


Drehscheibenantrieb mit Schrittmotor
 wird ansteuert mit den von Peter Giling entwickelten Baugruppen MGV 145 und MGV 146

© Herbert Hardt	Blatt:	1/4
	Version:	2.2
	Datum:	9. 8. 2011

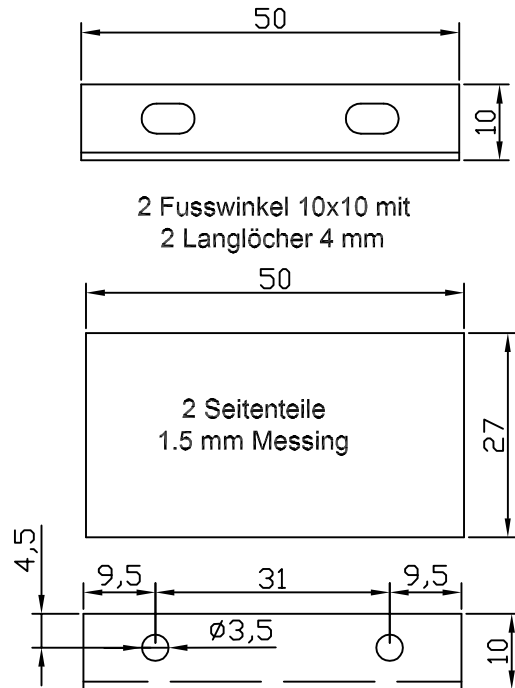
Langlöcher dienen zur Spannungseinstellung des Zahnriemens



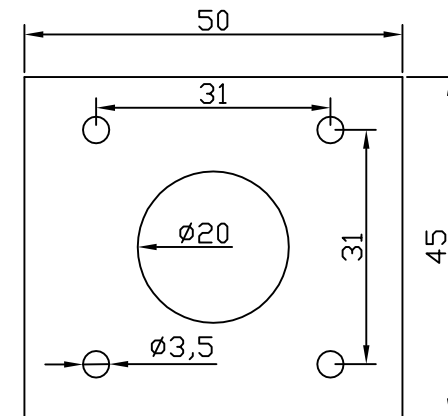
Winkel mit Metallklammern positionieren und mit Weichlot und Flamme verbinden

Motorplatte wird nachdem die 4 Gewindepuffer an den Motor geschraubt sind aufgesteckt und mit den Winkelhaltern verschraubt.

Achtung! Kabelaustritt beachten. Zahnriemenscheibe kann zu einem späteren Zeitpunkt der Getriebezahnscheibe angeglichen werden.



2 Kopfwinkel 10x10
2 Bohrungen 3.5 mm



Motorträgerplatte
Messing 1.5 mm

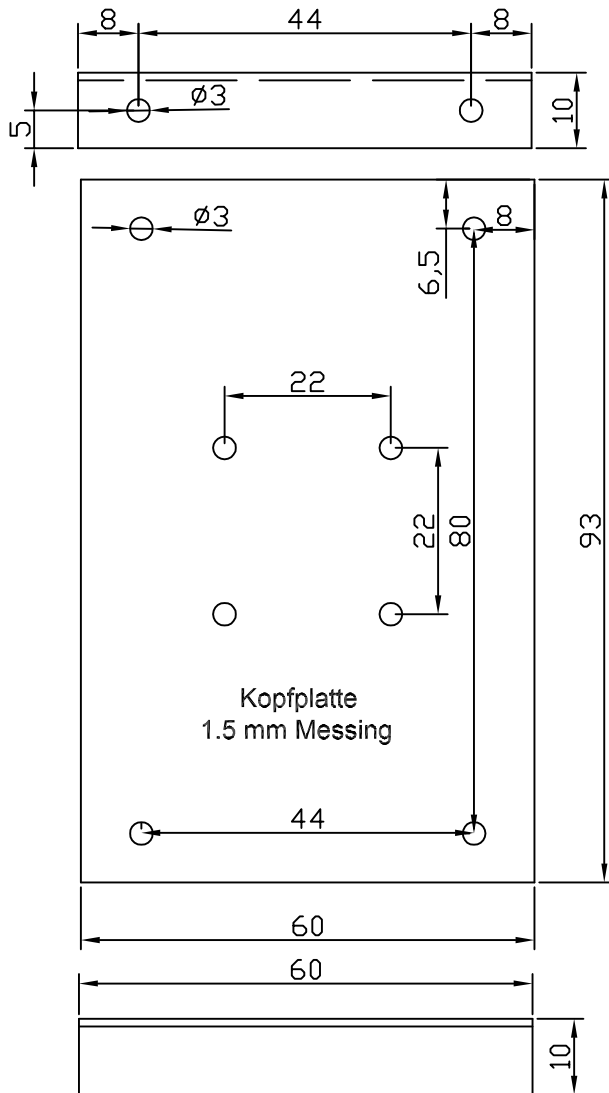
Drehscheibenantrieb mit Schrittmotor

Baugruppe Motorträger Maßstab 1 : 1

© Herbert Hardt

Blatt:	2/4
Version:	2.2
Datum:	9. 8. 2011

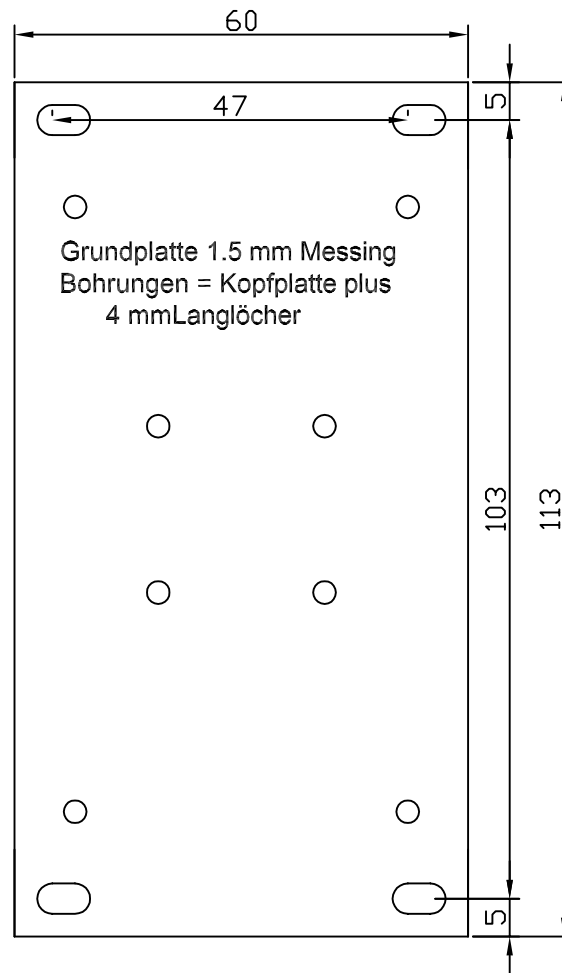
2 Kopfwinkel
Messing 10x10x1



2 Fusswinkel Messing 10x10x1

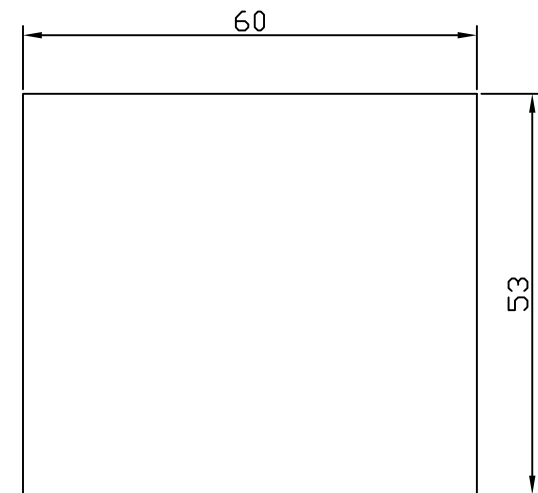
Um die Zahnriemen aufzulegen wird die Kopfplatte nur verschraubt.

Langlöcher dienen zur
Spannungseinstellung des Zahnriemens

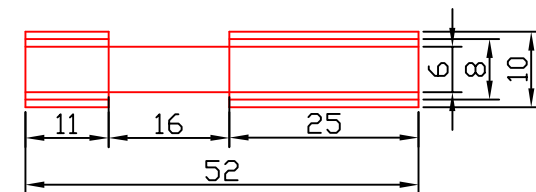


Winkel mit Metallklammern positionieren
und mit Weichlot und Flamme verbinden

Grundplatte 1.5 mm Messing
Bohrungen = Kopfplatte plus
4 mm Langlöcher



Achse besteht aus Messingrohr 6, 8 und 10 mm
mit 1 mm Wandstärke. Da die Rohre sowohl
innen als auch aussen grosse Tolleranzen
haben ist schleifen unumgänglich.

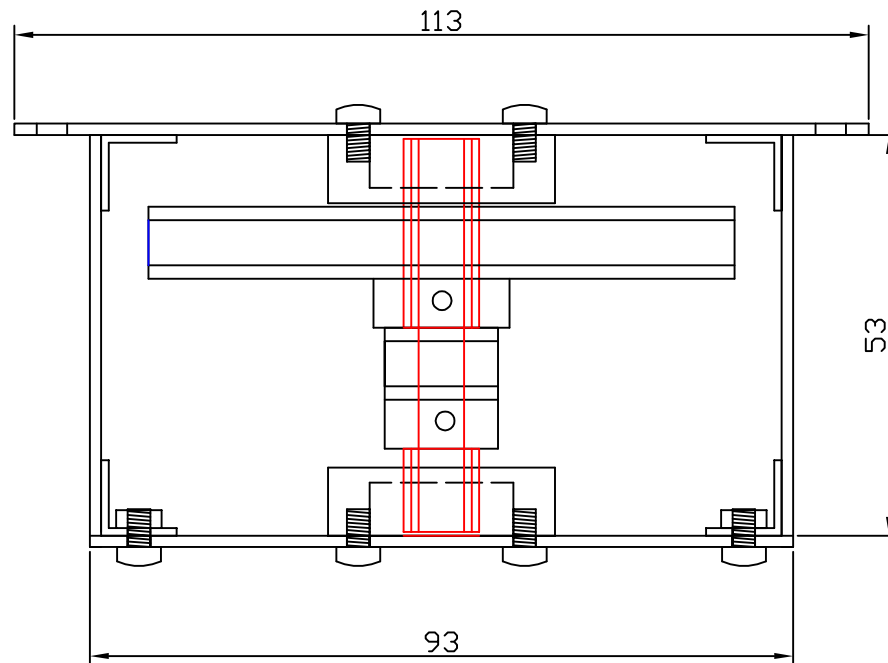


Drehscheibenantrieb mit Schrittmotor

Baugruppe Getriebeträger Maßstab 1 : 1

© Herbert Hardt

Blatt:	3/4
Version:	2.2
Datum:	9. 8. 2011



Wichtig!!!

Durch das Erhitzen beim Lötvorgang kann es möglich sein, dass die Seitenteile nicht mehr im rechten Winkel stehen. Ein vorsichtiges zurechtbiegen kann diesen Fehler beheben.

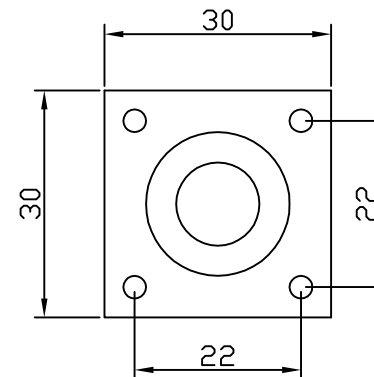
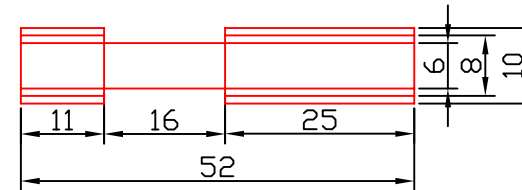
Wenn dann die Kopfplatte mit angeschraubter Lagerschale und der Achse plus den Zahnriemenkränzen und zweiter Lagerschale zum ersten Mal eingebaut werden, kann die Überprüfung der Bohrungen an der Grundplatte erfolgen. Kleinere Korrekturen können durch vergrößern der Bohrlöcher behoben werden. Eine leicht laufende Achse ist das Ergebnis spannungsfreier Kugellager.

Die Befestigungsschrauben der Lagerschale auf der Grundplatte werden in die MDF-Platte eingelassen. Die Senkungen bekommen die Form einer kleinen Nut, dadurch ist ein leichteres spannen des Zahnriemens möglich.

Zuerst die Verbindung TT-Achse und Getriebe spannen. Danach die Verbindung Getriebe zum Motor. Zahnriemen dürfen sich ca. 10 mm beim großen und 5 mm beim kleinen eindrücken lassen.

Achse besteht aus Messingrohr 6, 8 und 10 mm mit 1 mm Wandstärke. Da die Rohre sowohl innen als auch aussen grosse Tolleranzen haben ist schleifen unumgänglich.

Die 11 mm Hülse kann erst eingepresst werden, wenn das kleine Zahnriemenrad aufgezo-gen ist. Zahnriemenrad vorsichtig auf 6 mm aufbohren es ist mit der Halterung nur verklebt.



In den Lagerschalen nach Zeichnung 3 mm Gewinde schneiden

Drehscheibenantrieb mit Schrittmotor

Seitenansicht
Baugruppe Getriebeträger Maßstab 1 : 1

© Herbert Hardt

Blatt:	4/4
Version:	2.2
Datum:	9. 8. 2011