

WEISS METALDREJEBÆNK

INSTALLATION, DRIFT OG
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

Modelnr: WBL250

Varenr: 85090251



Læs hele vejledningen før INSTALLATION, for at sikre en korrekt drift- og lang levetid

Brugerens data	4
Installations data	5
Note	6
Begrænset garanti	6
Vigtige oplysninger	7
Specifikationer	8
Indholdet af boksen	9
Værktøjskasse indhold (fig.1)	9
Udpakning og oprydning.....	10
Fundament tegning.....	10
Generel beskrivelse	11
Controls	13
Betjening	15
Gevind og spændingstabel.....	17
Gevindskæring og tilspændingstabel for imperialistisk drejebænk	18
Tilbehør til drejebænken.....	21

Justringer	23
Smøring.....	24
Elektriske tilslutninger	25
Det følgende er ledningsdiagrammet drejebænken (fig. 47):	25
Vedligeholdelse	26
Fejlfinderne	27
WM250V drejebænkens "hoved" montering.....	28
WM250V drejebænkens "hoved" - montering Liste	29
WM250V drejebænkens gearkasse montering	30
WM250V drejebænkens gearkasse - monterings Liste	31
WM250V drejebænkens topslæde, tværsælde montering.....	32
WM250V drejebænkens topslæde, tværsælde montering - Liste.....	33
WM250V drejebænkens pinoldok montering	35
WM250V drejebænkens pinoldok montering - Liste.....	36
Overensstemmelseserklæring	37
Egne notater	38

Brugerens data

Udfyld nedenstående information, som findes på typeskiltet.

Varenr. _____

Serie Nr. _____

Produktions dato _____

De personer der står herunder, er kvalificerede til at bruge maskinen efter installationen.

Kurset for brug og vedligeholdelse er blevet udført af en kvalificeret tekniker.

1.
2.
3.
4.

Installations data

Model nr. _____

Serie nr. _____

Kunde _____

Installations dato _____

Vi erklærer hermed at ovennævnte maskine er installeret korrekt.

Alle funktioner er blevet afprøvet.

Vi forventer, derfor at maskinen virker godt i alle henseender.

Installations dato

Den autoriserede tekniker

.....

.....

Kunden

.....

Note

Oplysningerne i denne håndbog, er tænkt som en guide til betjeningen af maskinen, og er ikke tænkt som en brugermanual. De data guiden indeholder, er indhentet fra producenten og fra andre kilder. Der er gjort mange bestræbelser for, at sikre nøjagtigheden af oplysningerne, men det er umuligt, at kontrollere hver eneste oplysning om produktet. Derudover kan udvikling af maskinen betyde, at det leverede udstyrs detaljer, kan variere fra oplysningerne i denne manual. Derfor er det brugerens ansvar at sikre, at udstyret er egnet til arbejdsopgaverne og at det ikke bliver brugt uhensigtsmæssigt.

Begrænset garanti

AJ Engros A/S gør alt for at sikre, at de leverede produkter, lever op til høje kvalitets og holdbarheds standarder og garanterer overfor forbrugerne/køberne af vores produkter, at de er fri for materielle defekter og forarbejdningsdefekter. På varerne er der 2 års reklamationsret, i henhold til den danske købelov. Den givne garanti, gælder ikke for fejl, der skyldes direkte eller indirekte misbrug, forkert brug, forsømmelse, uheld, normalt slid og ælde, reparation, ændringer uden vores tilladelse og vejledning eller mangel på vedligeholdelse.

AJ-Engros A/S er under ingen omstændigheder ansvarlig for dødsfald, skader på personer eller ejendom eller følgeskader, som følge af brug af vores produkter.

For at benytte sig af garantien, skal produktet eller en del af produktet, returneres til os med henblik på undersøgelse, med forudbetalt porto. Derudover skal der medfølge et købsbevis og en beskrivelse af klagen. Hvis vores undersøgelse viser en defekt, vil vi enten reparere, eller udskifte produktet. Hvis vi ikke let og hurtigt kan foretage en reparation eller en udskiftning og hvis du er villig til at acceptere en tilbagebetaling, vil vi refundere købsprisen. Vi returnerer produkter på forbrugerens regning, hvis det viser sig, at der ingen defekt er eller defekten ikke er dækket af garantien.

Producenten forbeholder sig, til enhver tid ret til, at ændre specifikationer, da de til enhver tid stræber efter, at opnå en bedre kvalitet af udstyret.

Ophavsret: Ophavsretten af denne instruktionsbog er ejet af AJ Engros A/S, og må ikke gengives eller kopieres uden forudgående tilladelse fra AJ Engros A/S.

Vigtige oplysninger

ADVARSEL:

Læs og forstå hele brugsanvisningen, inden du forsøger opsætningen eller betjeningen af denne maskine!

1. Denne maskine er konstrueret og beregnet til brug af korrekt uddannede og kun erfarne personale. Hvis du ikke er bekendt med den rette sikker brug af drejebænken, må man ikke anvende denne maskine, indtil man har fået den nødvendige uddannelse og har opnået viden, omkring maskinen.
2. Hold afskærmningerne på plads. Sikkerhedsafskærmningerne skal holdes på plads og i orden.
3. Fjern justering og skruenøgler. Før du tænder for maskinen, skal du kontrollere, at eventuelle justeringsskruenøgler er fjernet fra maskinen.
4. Nedsæt risikoen for utilsigtet igangsætning. Sørg for, at kontakten er i OFF-position, før du tilslutter maskinen.
5. Tving ikke maskinen. Brug altid redskab ved den hastighed, som det er beregnet.
6. Brug det rigtige værktøj. Tving ikke et redskab eller udstyret, til at gøre et job, som det ikke er designet eller beregnet til.
7. Vedligehold maskinen og redskaberne omhyggeligt. Hold redskaberne samt maskinen, skarp og rent, for den bedste og sikreste udførelse af arbejdet. Følg instruktionerne for smøring og udskiftning af tilbehør.
8. Afbryd altid maskinen fra strømkilden, før justering eller servicering.
9. Kontrollér for beskadigede dele. Check for tilpasning af bevægelige dele, beskadigelse af dele, montage og enhver anden tilstand, der kan påvirke maskinens drift. Hvis afskærmningen eller enkelte dele, er beskadiget, skal de repareres eller udskiftes, inden man fortsætter at anvende maskinen.
10. Sluk for strømmen. Efterlad aldrig maskinen uden opsyn. Efterlad ALDRIG maskinen, før den er stoppet helt.
11. Hold arbejdsområdet rent. Rodede områder og bænke giver anledning til ulykker.
12. Må ikke anvendes i farlige omgivelser. Brug ikke el-værktøj i fugtige eller våde omgivelser eller udsæt derefter at regne. Hold arbejdsområdet godt oplyst.
13. Hold børn og besøgende væk. Alle besøgende skal holdes en sikker afstand fra arbejdsområdet.
14. Gør værkstedet børnesikkert. Brug hængelåse, hoved afbrydere samt fjern startnøgler.
15. Bær korrekt beklædning. Løst tøj, handsker, slips, ringe, armbånd eller andre smykker kan blive fanget i bevægelige dele. Det anbefales at bære skridsikkert fodtøj. Brug håret til langt hår. Man må ikke bære nogen form for handsker.
16. Brug altid sikkerhedsbriller. Almindelige hverdags briller har kun slagfaste linser og de er ikke sikkerhedsbriller.
17. Ræk ikke over. Hold en forsvarlig fodstilling og balance på alle tidspunkter.
18. Anbring ikke hænder i nærheden af fræseren, mens maskinen er i drift.
19. Udfør ikke nogen opsætnings arbejde (set-up), mens maskinen er i drift.

20. Læs og forstå alle advarsler lagt på maskinen.
21. Denne manual er beregnet til at gøre dig fortrolig med de tekniske aspekter af denne drejebænk. Det er ikke det heller ikke var beregnet til at være en træningsmanual.
22. Manglende overholdelse, med alle disse advarsler, kan resultere i alvorlig personskaade.
23. Når støv, som dannes, ved slibning, savning, boring og andre byggeaktiviteter indeholder kemikalier kendt for at forårsage kræft, fosterskader eller andre reproduktive skader. Nogle eksempler på disse kemikalier er bly, fra bly baseret maling, krystallinsk silicastøv fra mursten og cement og andre murværk produkter.
24. Din risiko fra disse eksponeringer varierer, afhængigt af, hvor ofte du gør denne type arbejde. For at reducere din eksponering af disse kemikalier, skal man arbejde i et godt ventileret område/lokale, og arbejde med et godkendt sikkerhedsudstyr, såsom de støvmærker der er specielt designet til at filtrere vores mikroskopiske partikler.

Specifikationer

Model:	WM250V	Forbindelse og transportforhold:	
Kapaciteter:		Redskab stolpetype	4-vejs
Sving over vange	250mm	Max sammensatte slæde rejse	70mm
Sving over tværsælde	150mm	Max tværsældeens rejse	115mm
Afstanden mellem centrene	550mm	Max transport rejse	480mm
Bredde af vangen	100mm	Pinoldokken:	
Headstock:		Pinoldokken spindel rejse	70mm
Hul gennem spindlen	26mm	Konus i pinoldokkens spindel	MT2
Konus i spindelnæsen	MT4	Diverse:	
Antal spindelhastigheder	Variabel	Motor	550W, 230V/ 1Ph/50Hz
Vifte af spindelhastigheder	50 - 2500RPM	Dimensioner/mål:	
Tilspænding og gevindskæring:		Længde	1150mm
Antallet af metriske gevind	18	Bredde	560mm
Vifte af metriske gevind	0,2 ~ 3,5mm	Højde	570mm
Antallet af kejslerlige gevind	21	Vægt	120Kg
Vifte af kejslerlige gevind	8 ~ 56 T.P.I.		
Vifte af langsgående tilspænding	0,7 ~ 0,20mm		

Specifikationerne i denne vejledning er givet som generel information og er ikke bindende. Vi forbeholder os retten til at ændre, til enhver tid og uden forudgående varsel, på monteringen og ekstraudstyret, hvis dette skønnes nødvendige for at forbedre maskinen og sikkerheden omkring den.

Indholdet af boksen

ADVARSELL!

Læs og forstå hele vejledningen, inden du forsøger set-up eller betjening af maskinen! Manglende overholdelse kan medføre alvorlige kvæstelser!

1 WM250V drejebænk

1 Test diagram

1 Værktøjskasse

Værktøjskasse indhold (fig.1)

1 Pinol MT4

1 Pinol MT2

3 Eksterne kæber

1 Oliepistol

1 Kryds skruetrækker

1 Flad skruetrækker

1 Nøgle for 3-klo borepatron

5 Sekskantet topnøgle

1 gear skift



Fig. 1

Udpakning og oprydning

1. Afslut fjerne trækasse fra omkring drejbænk.
2. Kontroller at alle tilbehørsdele er med til maskinen i henhold til listen.
3. Frigør drejbænken fra forsendelsesemballagens bund.
4. Vælg en placering til drejbænken, der er tør, har en god belysning og har plads nok til at kunne servicere drejbænken på alle sider.
5. Med passende løfteudstyr, langsomt hæv drejbænken fra forsendelsesemballagens bund. Løft ikke i spindlen. Sørg for, at drejbænken er afbalanceret, før du flytter den til en robust bænk eller stand.
6. For at undgå vridning af rammen, bør drejbænkens placering være helt flad og plan. Bolt drejbænken til standen (hvis man anvender dette). Hvis du bruger en bænk, gennem bolt den til den, for at opnå den bedste ydeevne af maskinen.
7. Rengør alle rustbeskyttede overflader med et mildt opløsningsmiddel, petroleum eller dieselolie. Brug ikke fortynder, benzin eller lak fortynder. Disse vil beskadige malede overflader. Dæk alle rengjorte overflader med en let film af 20W maskinolie.
8. Fjern ende gear dækslet, og rengør alle elementer af ende gear monteringen og smør alle gear med fedt

Fundament tegning

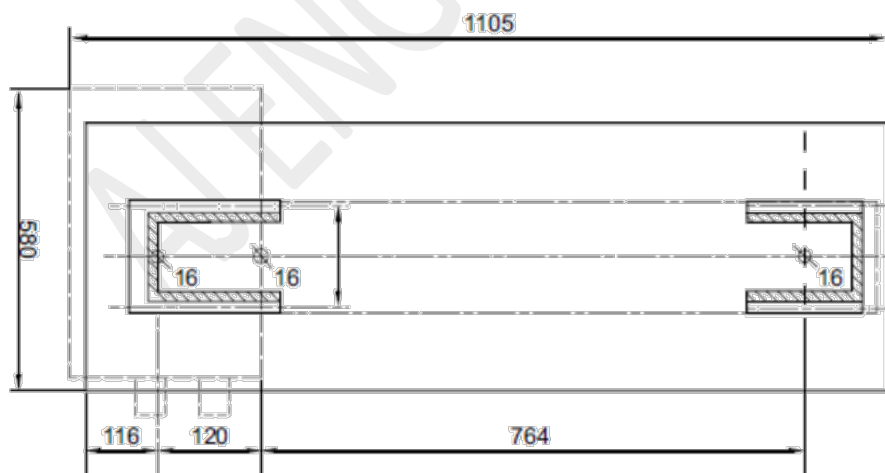


Fig. 2

Generel beskrivelse

DREJBÆNKENS RAMME (FIG. 3)

Drejebænkens ramme er lavet af høj kvalitets jern. Ved at kombinere højt kvalitets jern med stærke tvær spor, er en ramme af lav vibrations og stivhed produceret. Det integrerer toprammen og drivenhed, til fastgørelse af vognen og ledeskruen. De to præcisions jord V - sidelæns, re-håndhæves af varme hærkning og slibning, er det en præcis guide for transport og pinoldok. Hovedmotoren er monteret på bagsiden af den venstre side af rammen.

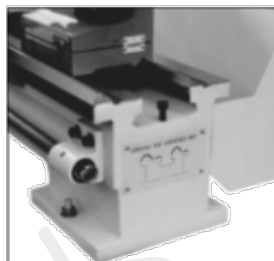


Fig. 3

TOPRAMMEN (FIG. 4)

Toprammen er støbt af høj kvalitet, og lav vibrations støbejern. Den er boltet til rammen med fire skruer. Toprammen huser hovedspindlen med to præcisions konus rullelejer og drivenheden. Hovedspindlen overfører drejningsmomentet under drejningsprocessen. Den holder også arbejdssemnerne og fastspændingsanordningerne fast, (fx 3-kæbe borepatron).



Fig. 4

GEARKASSE (FIG. 5)

Gearkassen er lavet af høj kvalitets støbejern og er monteret på venstre side af maskinens ramme. Den bruges til, at vælge gear til drejning og til gevindskæring.

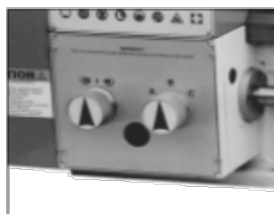


Fig. 5

SLÆDEN (FIG. 6)

Slæden er lavet af høj kvalitets støbejern. Slædens dele er glat slebet. De passer ned i V'et på rammen, uden slør. De nederste glidende dele kan let og enkelt justeres. Tværsælæden er monteret på vognen og bevæger sig på en lille slæde. Hvis der er slinger eller lignende, kan tværsælæden justeres.

Flyt tværsælæden med dens bekvemt placerede håndhjul. En fire vejs stålholder er monteret på den øverste slæde og giver mulighed for fire værktøjer på samme tidspunkt. Ved at løsne center håndtaget, kan man rotere de fire værktøjer i position. Topslæden, monteret på tværsælæden, kan drejes 360°.

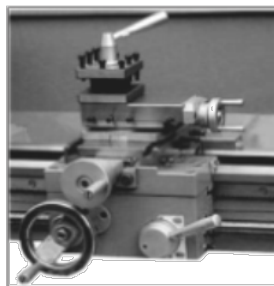


Fig. 6

FORPLADEN (FIG. 7)

For pladen er monteret på rammen. Den huser håndtaget, til justering af den automatiske spænding

DRIV SPINDLEN (FIG. 8)

Driv spindlen (A, fig. 7) er monteret på forsiden af maskinen ramme. Den er forbundet til gearkassen til venstre for automatisk spænding og understøttes af lejet i begge ender. Den sekskantede møtrik (B, fig. 9) på højre ende, er designet som et stop.

PINOLDOKKEN (FIG. 10)

Pinoldokken glider ned på en V-vej og kan fastklemmes på ethvert sted. Pinoldokken har en kraftig spindel med en morse konus no.2 muffe og en skala. Spindlen bevæges med et håndhjul ved udgangen af pinoldokken.

BEMÆRK: Monter fastgørelsesskruen (C, figur 8). ved afslutningen af drejebænken, for at forhindre pinoldokken i, at falde af drejebænkens ramme.

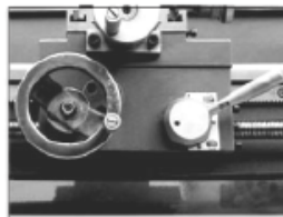


Fig.7



Fig.8

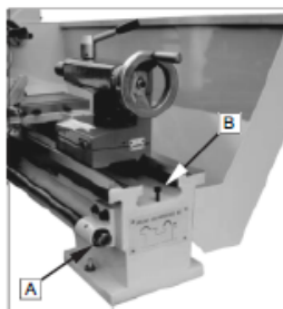


Fig.9

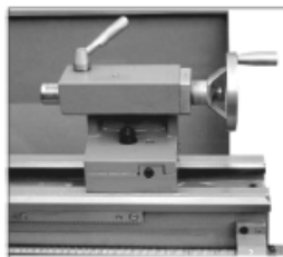


Fig.10

Controls

NØDKNAP ON / OFF (A, FIG. 11)

Maskinen tændes og slukkes med ON / OFF knappen. Tryk for at stoppe alle maskinens funktioner. For at genstarte, skal du løfte dækslet, og tryk på ON knappen.

OMSKIFTERKONTAKTEN (B, FIG. 11)

Når maskinen er tændt, drej kontakten til positionen "F" for mod uret spindelrotation (fremad). Drej kontakten til positionen "R" for uret spindelrotation (baglæns). "O" er slukket, og spindelrotationen forbliver inaktiv.

VARIABEL HASTIGHEDS KONTROL KNAPE (C, FIG. 11)

Drej knappen med uret, for at øge hastigheden. Drej kontakten mod uret, for at sænke hastigheden. De mulige hastighedsintervaller afhænger af positionen af drivremmen.

TILSPÆNDINGSRETNING (D, FIG. 12)

Vælg transport retning, når borepatronen roterer i den fremadgående retning eller mod uret set fra forsiden af borepatronen.

TILSPÆNDINGSHASTIGHED (E, FIG. 12)

Indstil den ønskede tilspænding eller gevind hastighed.

FORBINDELSESLÅSEN

Slå to møtrikker, (F, fig. 13) med uret for at låse og mod uret for at låse op.

FORBINDELSES SKYDELÅS

Drej unbraco skruerne (G, fig. 13) med uret, og stram til, for at låse. Drej mod uret, for at løsne.

TVÆR SKYDELÅS

Drej umbraco hætteskruerne (H, fig. 13) med uret, og stram til, for at låse. Drej mod uret og løsne at låse op.

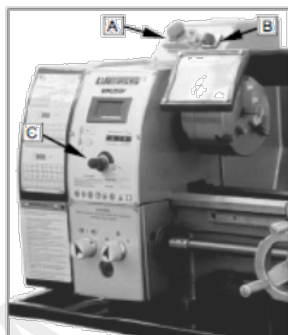


Fig. 11

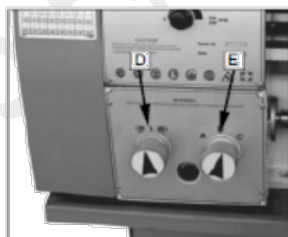


Fig. 12

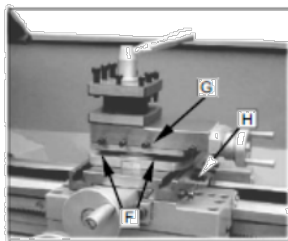


Fig. 13

TRANSPORT LÅS

Drej den sekskantede skrue (A, fig. 14) med uret, og stram for at låse. Drej mod uret for at låse op.

ADVARSEL: Transport låseskruen skal låses op, før man indleder de automatiske spændinger ellers kan der forekomme skader på drejebænken.

LANGSGÅENDE KØRSELSRETNING (B, FIG. 15)

Drej håndhjulet med uret for at bevæge forpladens montering mod pinoldokken (højre). Drej håndhjulet mod uret for at flytte forpladens montering mod den svingbare ramme (til venstre).

HALV MØTRIKKENS HÅNDTAG (C, FIG. 15)

Flyt håndtaget ned for at aktivere. Flyt grebet op for at deaktivere.

TVÆRGÅENDE KØRSELSRETNINGS HÅNDTAGET (D, FIG. 15)

Rotation med uret, og tværslæden vil bevæge sig mod bagsiden af maskinen.

FORBINDELSES KØRSELSRETNINGSARMEN (E, FIG. 15)

Roter med eller mod uret, for at flytte positionen.

STÅLHOLDER TIL KLEMSKRUE (F, FIG.15)

Drej mod uret for at løsne og med uret for at stramme. Roter den, når armen er ulåst.

PINOLDOKKENS KLEMSKRUE (G, FIG. 16)

Drej møtrikken med uret for at låse og mod uret for at låse op.

PINOLDOKKENS TILSPÆNDINGSARM (H, FIG. 16)

Drej med uret for at fremskynde tilspændingen. Drej mod uret ved tilbagetrækningen af tilspændingen.

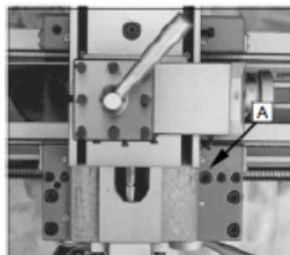


Fig. 14

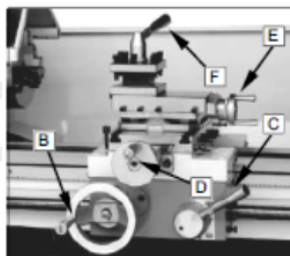


Fig. 15

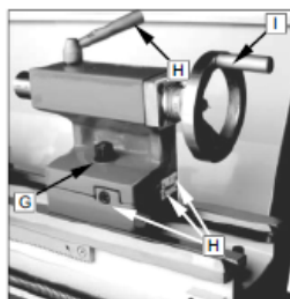


Fig. 16

Betjening

UDSKIFTNING AF BOREPATRONEN

Hoved spindlen holder fiksturen, og den er cylindrisk. Løsn tre sæt skruer og møtrikker (A, fig. 17, kun to er vist) på drejebænkens borepatrons flange, til fjerne værktøjsholderen. Placer den nye borepatron, og løsn den ved hjælp af det samme sæt skruer og møtrikker.

VÆRKTØJS SÆT-UP

Klem drejeværktøjet ind i værktøjsholderen. Værktøjet skal være fastspændt. Når man drejer værktøjet har det en tendens til at bøje under gevindskæringen, der er dannet under spåndannelse. For de bedste resultater, bør overhånden holdes på et minimum på 3/8 "eller mindre.

Skærevinklen er korrekt, når skæret er i overensstemmelse med midteraksens arbejdsområde. Den korrekte højde af værktøjet kan opnås ved at sammenligne med pinoldokken,. Brug om nødvendigt en stålbrick som afstandsstykke under værktøjet til at få den ønskede højde (fig. 18).

SKIFT HASTIGHED

1. Fjern de to fastgørelsesskruer (B, fig. 19), og fjern det beskyttende dæksel.
2. Til valg A eller B i henhold til dine krav. A er lav hastighed, og B er høj hastighed (fig. 20)

ADVARSEL: Vi foreslår vore kunder at vælge en lav positions hastighed for at arbejde, da det kan give en stærkere drejningsmoment, til at arbejde!

REM JUSTERING

Løsn de fire møtrikker og skruer (C, fig. 20) for at fjerne pladen for monteringsmotoren samt positionen af den!

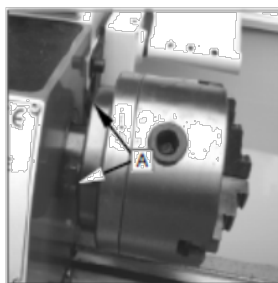


Fig. 17



Fig. 18

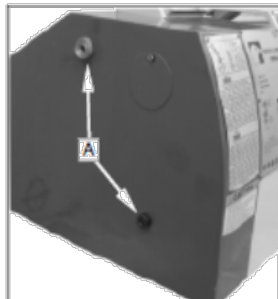


Fig. 19



Fig. 20

MANUEL DREJNING

Forpladen, tvær- og top slæde håndhjulet kan betjenes for langsgående eller tværgående tilspænding. (fig. 21)

LÆNGDEDREJNING MED AUTO-TILSPÆNDING

1. Indstil drejeknappen (A, fig. 22) til at vælge retning, tilspændingen og tilspændings hastighed.
2. Brug tabellen (B, fig. 22) om drejebænken til valg af spændings hastighed. Juster ændringen i gearene, hvis den ønskede spænding eller gevindstigning ikke kan opnås, med den installerede gear indstilling.



Fig. 21

ÆNDRE GEAR UDSKIFTNINGEN

1. Afbryd maskinen fra strømkilden.
2. Fjern de to fastgørelsesskruer og fjern det beskyttende dæksel.
3. Løsn skruen (C, fig. 23) i kvadranten.
4. Sving kvadranten (D, fig. 23) til højre.
5. Løsn møtrikken (E, fig. 23) fra ledeskruen eller møtrikkerne (F, fig. 23) fra kvadrantelektroderne bolte, for at fjerne ændringen i gear forfra.
6. Installer gear parrene i henhold til gevindet og tilspændingen (fig. 24), og skru tandhjulene på kvadranten igen.
7. Sving kvadranten til venstre, indtil tandhjulene har engageret igen.
8. Efterjustér tilbageslagene ved at indsætte et normal ark Papir som en justering eller afstands støtte mellem tandhjulene.
9. Immobiliser kvadranten med låseskruen.
10. Monter det beskyttende dæksel på den svingbare ramme og tilslut maskinen til strømforsyningen.

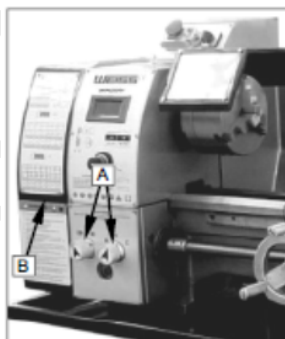


Fig. 22

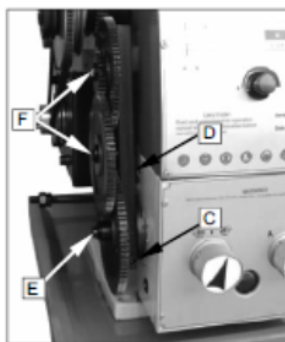


Fig. 23

Gevind og spændingstabel

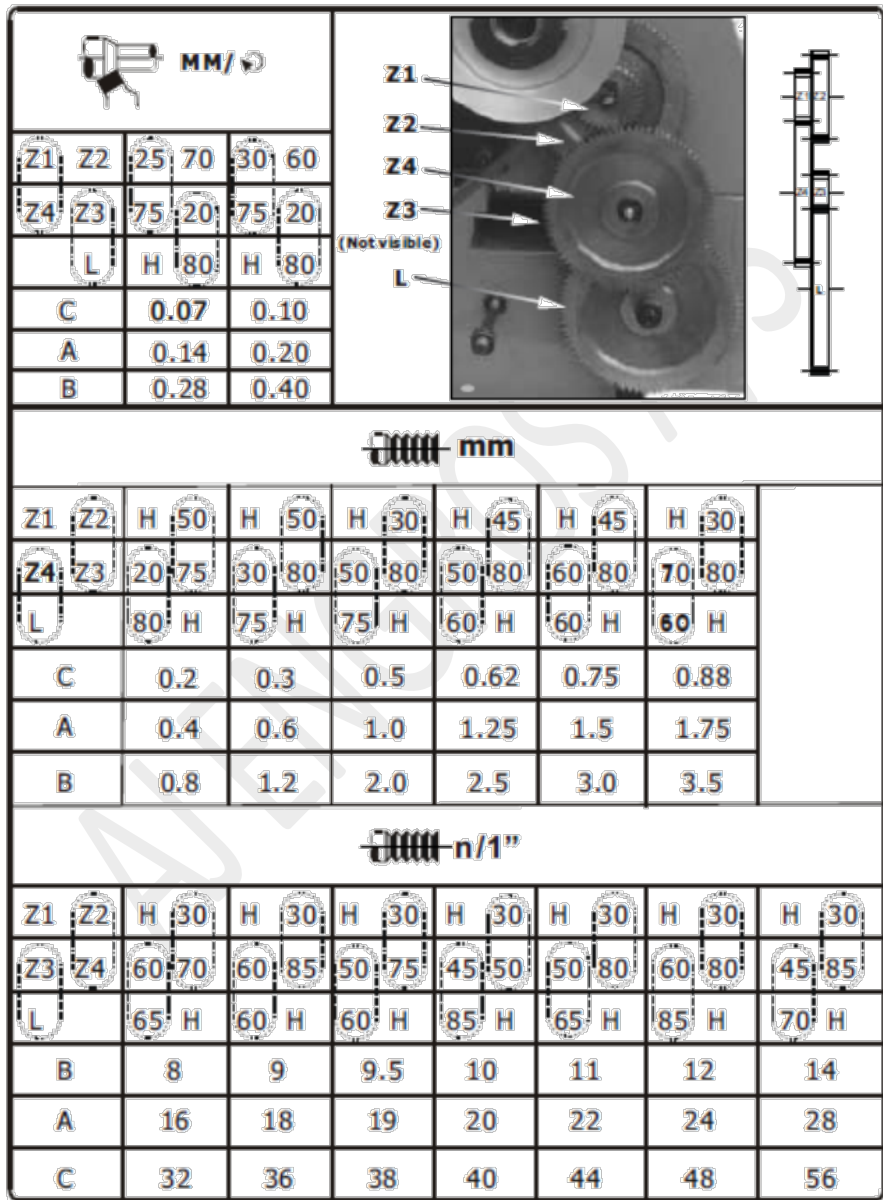


Fig. 24-1

Gevindskæring og tilspændingstabel for imperialistisk drejebænk

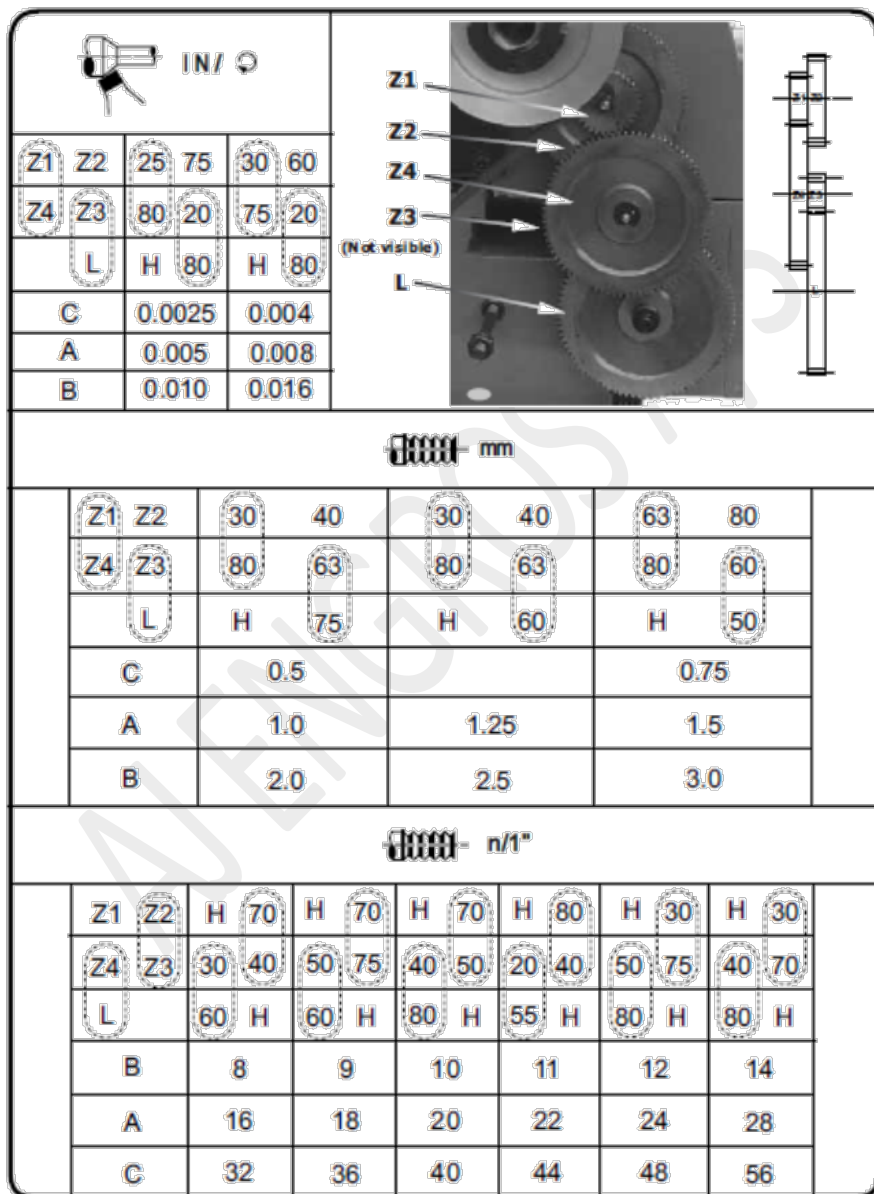


Fig. 24-2

LIGE DREJNING (FIG. 25)

I lige drejeoperation er værktøjets spænding parallel, med omdrejningsaksen for emnet. Tilspændingen kan enten være manuel, ved at dreje håndhjulet på drejebænkens sadel eller den top slæden, eller ved at aktivere den automatiske tilspænding. Tværtilspændingen for skæredybden opnås ved hjælp af tværslæden.

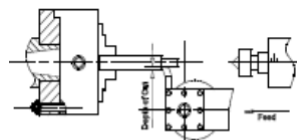


Fig. 25

FACING OG FORDYBNINGER (FIG. 26)

I vender driften værktøjets spænding vinkelret på rotationsaksen for emnet. Tilspændingen er fremstillet manuelt med tværslædens håndhjul. Tværtilspændingen for skæredybden er lavet med den top slæden eller drejbænkens sadel.

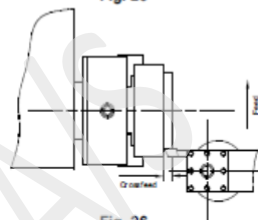


Fig. 26

DREJNING MELLEM CENTRE (FIG. 27)

Til drejning mellem centrene, er det nødvendigt at fjerne spændepatronen fra spindlen. Monter MT3 center i spindlens næse og MT2 center i pinoldokken. Monter emnet, som er udstyret med føreren hunden mellem centrene. Føreren er drevet af en fangst eller frontplade.

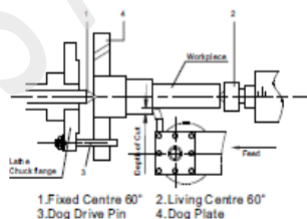


Fig. 27

BEMÆRK: Brug altid en lille mængde fedt på pinoldokkens center for at forhindre centertip fra overophedning.

TAPER DREJNING VED HJÆLP AF PINOLDOKKENS OFF-INDSTILLINGEN

Arbejde til en side vinkel på 5 kan drejes ved modregning pinoldokken. Vinklen afhænger af længden af emnet.

For at opveje pinoldokken, løsne låseskruen (A, fig. 28) og skru sætskruen (B, fig. 28) på højre ende af pinoldokken. Løsne den forreste justeringsskrue (C, fig. 28) og tag den samme mængde op, ved at stramme den bagerste justeringsskrue (D, fig. 28), indtil den ønskede konus er nået. Den ønskede tværjustering kan aflæses på skalaen (E, fig. 28). Efterspænd først sætskruen (B, fig. 28), og derefter de to (for og bag) justeringsskruer for at låse pinoldokken i position. Spænd låseskruen (A, fig. 28) i pinoldokken. Arbejdsområdet skal holdes mellem to centre og drevet af en frontplade og en fører.

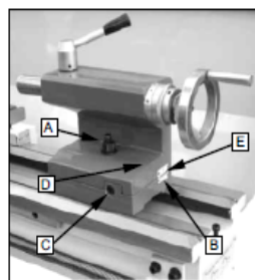


Fig. 28

Efter konus drejningen, bør pinoldokken returneres til sin oprindelige stilling i henhold til nul position på omfanget af pinoldokken (E, fig. 28).

KONUS DREJNING VED AT INDSTILLE TOP SLÆDEN

Ved at vinkle top slæden, kan konussen drejes manuelt med top slæden (Fig. 29). Drej top slæden til den ønskede vinkel. En graderet skala muliggør den præcise justering af top slæden. Tværtilspændingen udføres med tværslæden. Denne metode kan kun anvendes til korte konusser.

GEVINDSKÆRING

Indstil maskinen til den ønskede gevindstigning (ifølge gevind diagrammet, fig. 20). Start maskinen og aktiver den halve møtrik. Når instrumentet når den, vil den skære den oprindelige gevind væk. Når instrumentet når enden af udskæringen, afbryd maskinen ved at stoppe motoren, og på samme tidspunkt, tilbagetræk instrumentet ud af den del, så den sletter gevindet. Man må ikke frigøre den halve møtriks løftestang. Vend retningen på motoren, for at tillade skæreværktøjet til at krydse tilbage til udgangspunktet. Gentag disse trin, indtil du har opnået de ønskede resultater.

NB: Eksempel: Udvendigt gevind

- Arbejdsemnets diameter skal være vendt til diameteren af den ønskede gevind.
- Arbejdsemnet kræver en affasning ved begyndelsen af gevindet og et indhak på gevindets udløbslængde.
- Hastigheden skal være så lav som muligt.
- Ændringen af gearene, skal være installeret, efter den ønskede stigning.
- Gevindets skære værktøj, skal være nøjagtig som prøvens form som i gevindet, den skal være helt rektangulær og fastspændt således at den sidder nøjagtig i midten af centeret.
- Gevindet er fremstillet i forskellige skære trin, således at skæreværktøjet kan drejes ud af gevindet helt (med tværslæden) ved udgangen af hvert skæretrin.
- Værktøjet trækkes tilbage med ledeskruens møtriks indgreb, ved at man vender omskifterkontakten.
- Stop maskinen og spændings gevindets skærende værktøj, i lav skære dybde, ved hjælp af tvær slæden
- Før hver passage, skal du placere top slæden cirka 0,2 til 0,3 mm til venstre og højre skiftevis for at skære gevindet fri. Op denne måde, kan gevindets skæreværktøj kun skære, på den ene flanke med hver passage. Bliv ved med, at skære gevindet fri, indtil du næsten har nået den fulde dybde af gevindet.

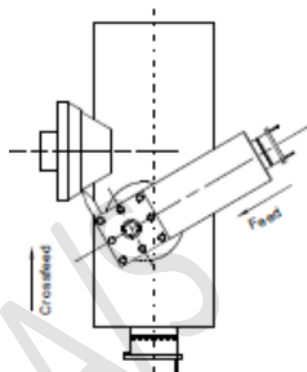


Fig. 29

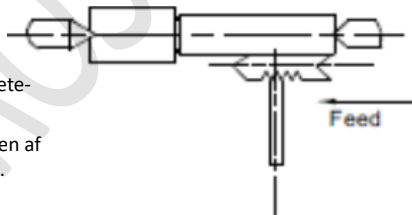


Fig. 30

Tilbehør til drejebænken

3- KLO

Ved hjælp af denne universelle borepatron kan, rund, trekantet, firkantet, sekskantet ottekantet, og tolvkantet materiale kan være fastspændt (Fig. 31).

BEMÆRK: Nye drejebænke har meget stramtsiddende kæber. Dette er nødvendigt for at sikre en præcis fastspænding og en lang levetid. Med gentagne åbning og lukning, slides kæben automatisk og driften bliver gradvist blødere og mere jævn.

BEMÆRK: For den oprindelige 3-klo borepatron der er monteret på drejebænken, har fabrikken monteret værktøjsholderen på den bedste måde, for at sikre nøjagtigheden med to "0"-mærker (A, fig. 31) dette er vist på borepatron og borepatronens flange.

Der er to typer af kæber: Interne og eksterne kæber. Bemærk venligst, at antallet af kæberne passer med nummeret inde i borepatronens rille. IKKE bland dem sammen! Når man skal montere dem, skal man montere dem i stigende rækkefølge 1-2-3, når man skal tage dem ud, så sørg for at tage dem ud i faldende 3-2-1 rækkefølge, én efter én. Når man er færdig med denne procedure, drej kæberne til den mindste diameter og kontroller, at de tre kæber er rigtigt monteret.

FIRE KLO

Denne specielle borepatron har fire uafhængige justerbare borepatronskæber. Disse tillader afholdelse af asymmetriske stykker og gøre det muligt, for en nøjagtig opsætning af de cylindriske stykker (fig. 32).

BOREPATRONER (VALGFRIT)

Brug borepatronen til at holde centreringens bor og spiralbor i pinoldokken (A, fig. 33).

MORSE KONUS DORN (VALGFRIT)

En dorn er nødvendig til montering af borepatronen på pinoldokken. Den har en nr. 2 morsekonus (B, fig. 33).

MEDLØBENDE PINOL (VALGFRIT)

Den medløbende pinol er monteret i kuglelejer. Dens anvendelse er stærkt anbefales til at dreje ved hastigheder på over 600RPM (fig. 34).

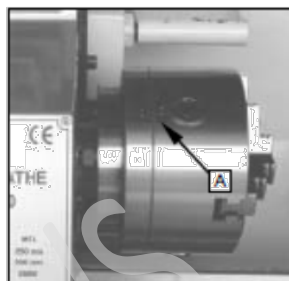


Fig. 31



Fig. 32

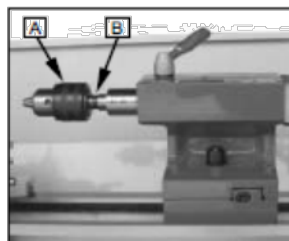


Fig. 33



Fig. 34

FAST BRILLE

Den faste brille fungerer som en støtte til akslerne på den frie pinoldoks ende. Ved mange operationer kan pinoldokken ikke anvendes, da den hindrer drejeværktøjet eller boreværktøj, og derfor skal fjernes fra maskinen. Den faste brille fungerer som en ende støtter. Den faste brille monteret på vanger og er fastgjort nedefra med en låseplade. De glidende fingre kræver løbende smøring ved kontaktpunkterne til at forebygge, for tidlig slitage (fig. 35).

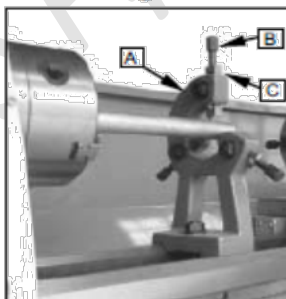
INDSTILLING AF FAST BRILLE

1. Løsn tre møtrikker (A, fig. 36).
2. Løsn fingerskruen (B, fig. 36), og åbn de bevægelige fingre (C, fig. 36), indtil den stabile hvile kan flyttes med dens finger rundt arbejdsområdet. Fastgør den konstante hvile i stilling.
3. Spænd riflede skruer, så fingrene er stramme, men ikke for stramt mod arbejdsområdet. Spænd tre møtrikker (A, fig. 36). Smør de bevægelige punkter med maskinolie.
4. Hvis der efter længere tids drift, viser slid på kæberne, kan spidserne af fingrene indgives eller genformales.

MEDLØBENDE BRILLE

Medløbende brille er monteret på sadlen og følger bevægelsen af drejeværktøjet. Kun to glidende fingre er påkrævet. Stedet for den tredje finger er taget af drejeværktøjet. Medløbende brille anvendes til at dreje operationer på lange, slanke emner. Det forhindrer bøjninger af arbejdsområdet under pres fra det roterende værktøj (fig. 37)

Sæt fingrene tætsiddende til emnet, men ikke alt for stramt. Smør fingrene under drift for at forebygge, for tidlig slitage.



Justringer

Efter en tidsperiode, kan der opstå slid i nogle af de bevægelige dele, og det kan være nødvendigt at få disse justeret.

VIGTIGSTE SPINDELLEJERE

De vigtigste spindellevjere er justeret på fabrikken. Hvis sløret bliver tydeligt efter betydelige brug, kan lejerne justeres.

Løsn to unbraco skruer (A, fig. 38) i møtrikken (B, fig. 38) på bagsiden af spindlen. Stram møtrikken indtil alt slør er væk. Spindlen skal stadig dreje frit. Stram to unbraco skruer (A, fig. 38).

ADVARSEL: Overdreven stramning eller overbelastning vil ødelægge lejerne.

JUSTERING AF DEN HALVE MØTRIKS GUIDE

Løsn møtrikkerne (I, fig. 41) på højre side af forpladen og derefter juster styreskruerne (J, fig. 41) indtil begge halv møtrikker kan bevæge sig frit uden slør. Spænd møtrikken til sidst.

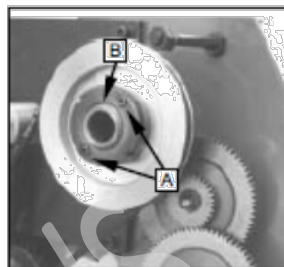


Fig. 38

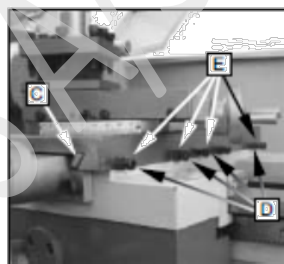


Fig. 39

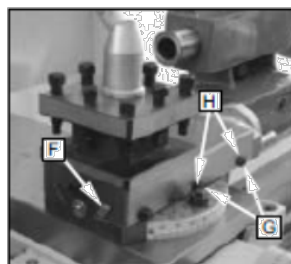


Fig. 40

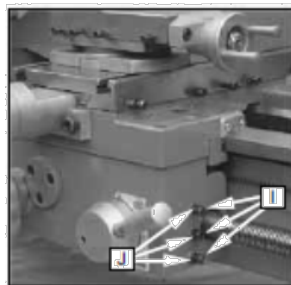


Fig. 41

Smøring

ADVARSEL:

Drejebænken skal serviceres på alle smøresteder, og alle beholdere fyldes op til driftsniveauet, før drejebænken tages i brug! Manglende overholdelse kan forårsage alvorlige skader!

NOTE: Smør alle glideskinner let før hvert brug. Smør på skift gearene og ledeskruen svagt, med et litium-baseret fedt.

GEARKASSEN:

Olien skal være op til indikatormærket i oliekontrolglas-set (A, fig. 42). Top af med Mobilgear 627 eller tilsvarende. Fyld ved at trække stikket (B, fig. 42). For at dræne afløbet, fjern bundproppen på højre side af den svingbare ramme (C, fig. 43). Dræn olien helt og genopfyld nyt olie, efter de første tre måneders drift. Derefter skift olie en gang årligt.

GEARSKIFT:

Smør (D, fig. 43) på gear akslerne med 20W maskine olie én gang dagligt.

CARRIAGE:

Smør (E, fig. 44) med 20W maskine olie én gang dagligt.

TOPSLÆDEN:

Smør en olie-port (F, fig. 44) med 20W maskinolie én gang dagligt.

TVÆRSLÆDEN:

Smør (G, fig. 44) med 20W maskine olie én gang dagligt.

FORPLADEN:

Smør (H, fig. 45) med 20W maskinolie én gang dagligt.

DRIV SPINDLEN:

Smør (A, fig. 46) med 20W maskinolie én gang dagligt.

PINOLDOKKEN:

Smør (B, fig. 46) med 20W maskinolie én gang dagligt.

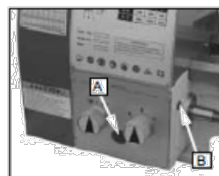


Fig. 42

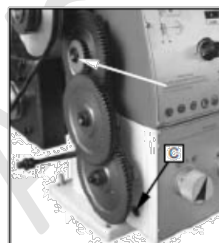


Fig. 43

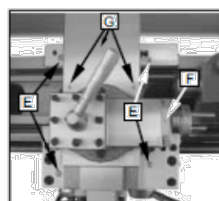


Fig. 44

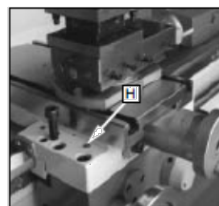


Fig. 45

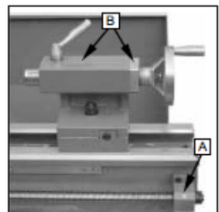


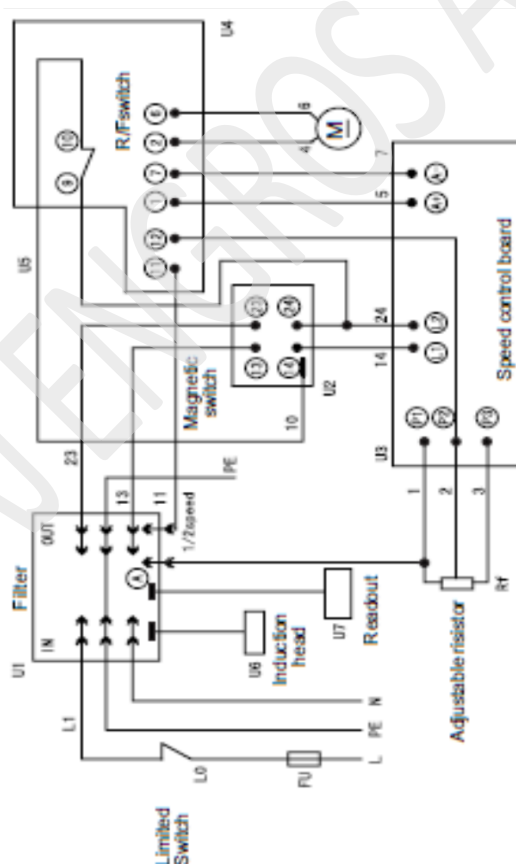
Fig. 46

Elektriske tilslutninger

ADVARSEL: Tilslutning af drejbænk og alt andet elektrisk arbejde må kun udføres af en autoriseret el-installatør! Manglende overholdelse kan medføre alvorlige skader og beskadigelse af maskiner og ejendom!

WM250V drejbænken er normeret til 600W, 1PH, og kun 230V. Bekræft at der er strøm tilgængelig på drejbænkens placering, og at der er den samme som drejbænkens. Brug ledningsdiagrammet (fig. 47) til at forbinde drejbænken til lysnettet. Sørg for, at drejbænken har en god jordforbindelse.

Det følgende er ledningsdiagrammet drejbænken (fig. 47):



Vedligeholdelse

Opbevar vedligeholdelse af maskinen under driften, for at sikre nøjagtighed og længere levetid af maskinen.

1. For at bevare maskinens præcision og funktionalitet, er det vigtigt at behandle den med omhu, holde den ren, samt at smøre den med fedt regelmæssigt. Kun gennem god pleje, kan du være sikker på, at arbejdskvaliteten af maskinen, vil være konstant.

NOTER:

Afbryd maskinen fra stikkontakten, når man udfører rengøring, vedligeholdelse og reparation!

Olie, fedt og rengøringsmidler er forurenende stoffer, og må ikke bortskaffes via afløb eller med normalt affald. Bortskaf disse midler med overensstemmelse med de gældende lovkrav på miljøet. Klude imprægneret med olie, fedt og rengøringsmidler er let antændelige, og derved brandfarlige. Saml klude eller rengøring uld i en passende lukket beholder og bortskaf dem på en miljømæssigt forsvarlig måde – Man må IKKE sætte dem med normalt affald!

2. Smør alle glideskinner let før hvert brug. Ændringen af gearene og ledeskruen skal også smøres med litium basis fedt.
3. Under driften, bør spånerne, som falder på den glidende overflade, renses rettidig, og inspektionen skal ofte gøres for at forhindre at spånerne falder i mellem værktøjs sadlen og drejebænkens ramme . Asfalts-/belægnings-/betonmateriale filt skal rengøres på bestemte tidspunkter.

NOTER:

FJERN IKKE spånerne med dine bare hænder. Der er en risiko for at skære på grund af skarpkantede spåner. Brug aldrig brændbare opløsningsmidler eller rengøringsmidler eller midler, der genererer skadelige dampe! Beskyt elektriske komponenter såsom motorer, kontakt bokse, osv., mod fugt ved rengøring.

4. Efter driften hver dag, skal man fjerne alle de spåner og rens alle de forskellige dele af maskinen og anvend værktøjs olie for at forhindre rustdannelse.
5. For at opretholde maskinens nøjagtighed, passe centrum overfladen af maskinen til borepatronen, og vejledning måde og undgå mekaniske skader og slitage på grund af forkert vejledning.
6. Hvis der bliver fundet en skade, bør vedligeholdelse gøres med det samme.

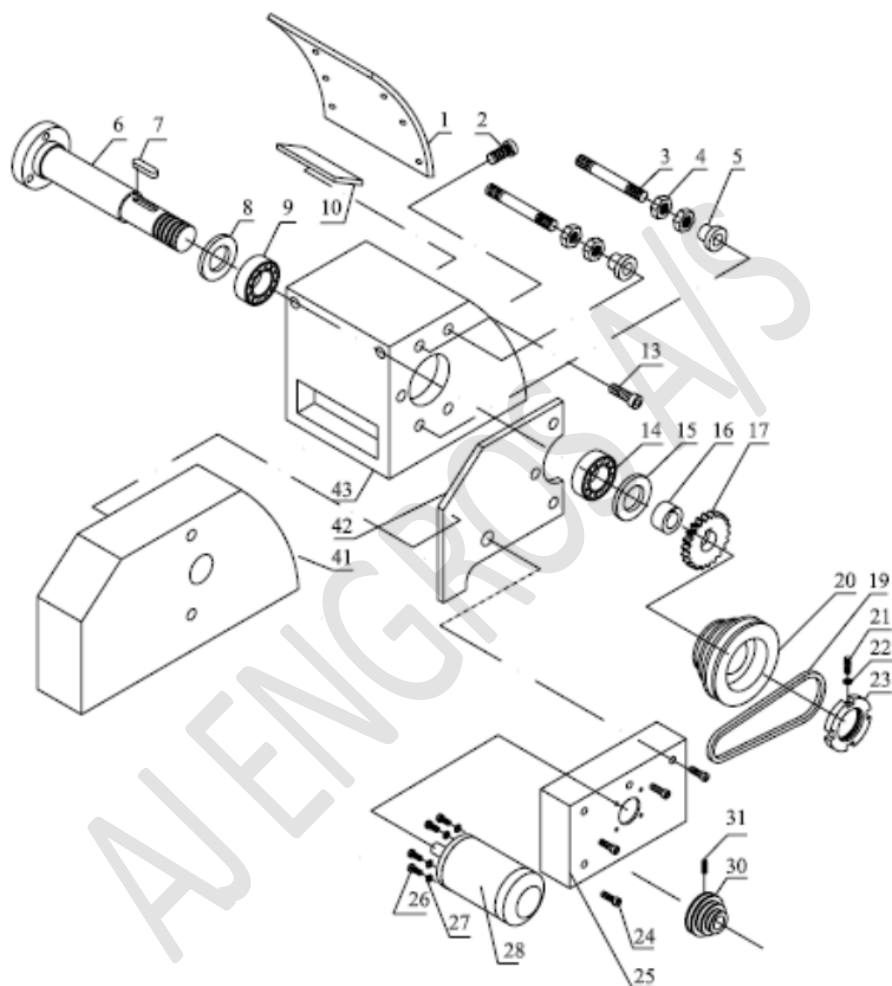
NOTE:

Reparationsarbejde må kun udføres af kvalificeret personale med den tilsvarende mekaniske og elektriske viden.

Fejlfinderne

Problem	Årsag	Udbedring/Løsning
Overfladen af arbejdsemnet er for groft	1. Værktøjet er sløvt. 2. Værktøj fjedre. 3. Spændingen for høj. 4. Radius på værktøjs-spidsen er for lille.	1. Slib værktøjet. 2. Klem værktøjet med mindre overhæng. 3. Reducer spændingen. 4. Øg radiussen.
Arbejdsemnet bliver kegleformet	1. Centrene ikke justeret (pinoldokken er OFF-tilstand). 2. Top slæden er ikke justeret godt (skæring med top slæden).	1. Juster pinoldokken til centrummet. 2. Juster top slæden godt.
Centeret bliver varmt	1. Arbejdsemnet har udvidet sig	1. Løsn pinoldokkens center.
Værktøjet har en kort levetid	1. Skærehastighed er for høj. 2. Tværtilspændingen er for høj. 3. Utilstrækkelig kølevæske.	1. Reducer skærehastighed. 2. Lave tværtilspænding (den afsluttende kvote bør ikke overstige 0,5 mm). 3. Mere kølevæske.
Flankens slid for høj	1. Frivinklen er for smal. 2. Værktøjsspidsen er ikke indstillet til centrummet høj.	1. Øg afslutningens vinkel. 2. Korrekt højdejustering af værktøjet
Skærekanten brækker af/afbrydes	1. Kile vinklen er for lille (overophedning af varme). 2. Slibe revne på grund af forkert afkøling. 3. Overdreven slæk i Spindlens lejerings (vibrationer).	1. Forøg kilevinklen. 2. Afkøl ensartet. 3. Juster slæk i Spindlens lejerings
Skære gevindet er forkert	1. Værktøjet er spændt forkert, eller er der påbegyndt slibning den forkerte vej. 2. Forkert stigning. 3. Forkert diameter.	1. Juster værktøjet til centret, midt på, og slib vinklen korrekt. 2. Juster højre stigning. 3. Drej arbejdsemnet til den korrekte diameter.
Spindlen aktiveres ikke	Nødstops knappen aktiveres.	Lås nødstops knappen op

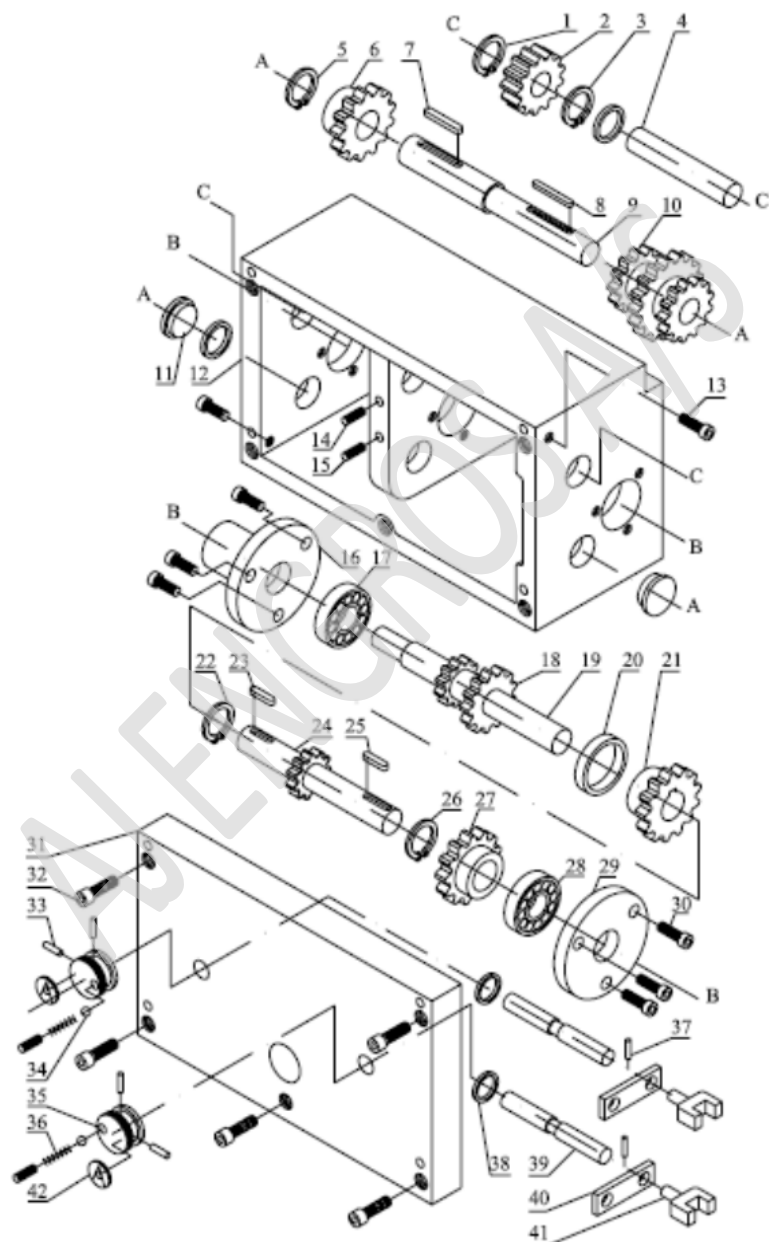
WM250V drejebænkens "hoved" montering



WM250V drejebænkens "hoved" - montering Liste

Del nr.	Antal	Kode	Antal
1	Label/Etiket		1
2	Skruer	Ø 4*10	6
3	Bolte		2
4	Møtrikker	M10	4
5	Møtrikker	M10	2
6	Spindel		1
7	Nøgle	8*45	1
8	Pakning		1
9	Leje		1
10	Topramme		1
13	Skruer	M8*25	2
14	Leje	2007109E	1
15	Pakning		1
16	Bøsning		1
17	Gear		1
19	Rem	730	1
20	Spindel remskive		2
21	Justerskruer	M5*12	1
22	Spændeskive		2
23	Møtrik		1
24	Skruer		4
25	Beslag		1
26	Skruer		4
27	Spændeskiver		4
28	Motor	1.0KW	1
30	Motorremskive		1
31	Justerskrue		1
32	Skrue		1

WM250V drejebænkens gearkasse montering

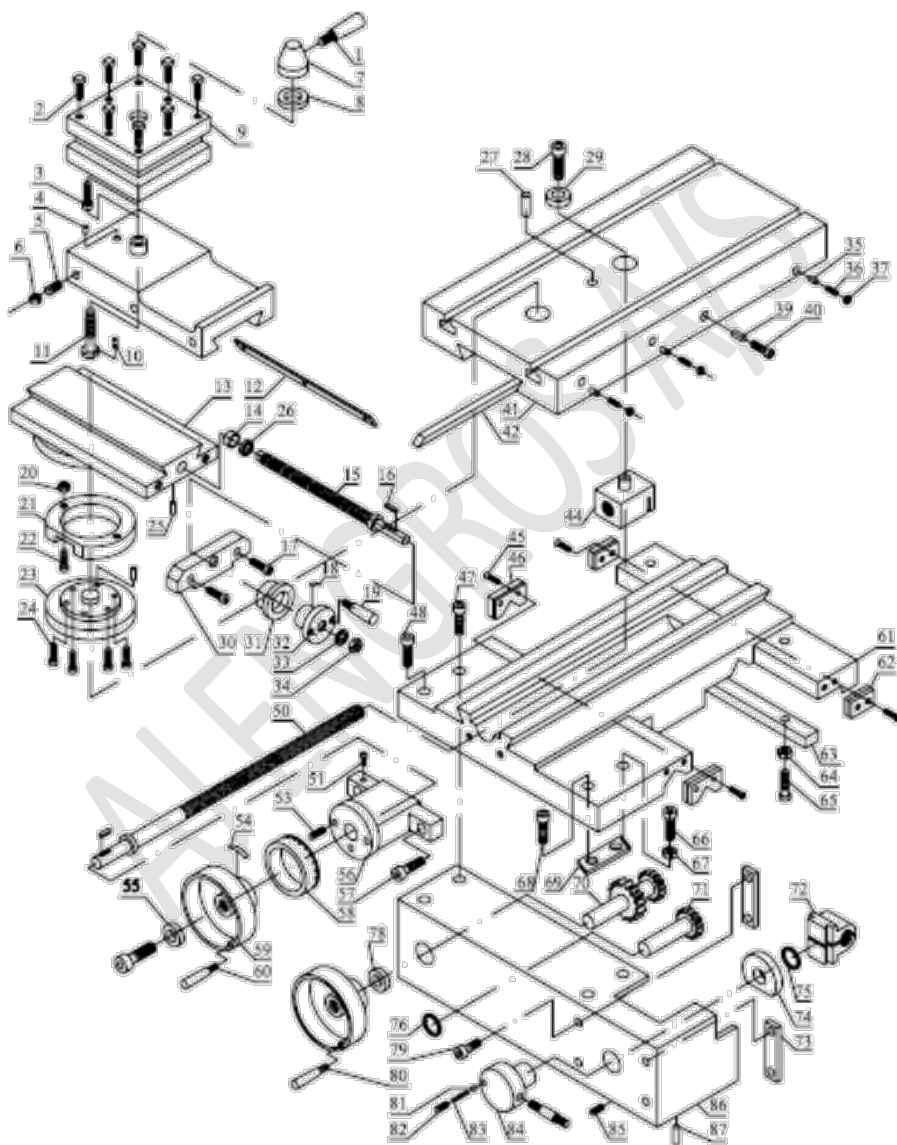


WM250V drejebænkens gearkasse - monterings Liste

Del nr.	Antal	Kode	Antal
1	Låsering	Φ 12	1
2	Gear		1
3	Låsering		1
4	Aksel		1
5	Låsering	Φ 12	1
6	Gear		1
7	Nøgle	4*30	1
8	Nøgle	4*60	1
9	Aksel		1
10	Gear		1
11	Bundprop		1
12	Gearkasse		1
13	Skrue		1
14	Skrue	M6*10	1
15	Skrue	M6*10	1
16	Flangeleje		1
17	Leje		1
18	Gear		1
19	Aksel		1
20	Separator		1
21	Gear		1

22	Låsering	Φ 15	1
23	Nøgle	4*14	1
24	Aksel		1
25	Nøgle	4*10	1
26	Låsering	Φ 15	1
27	Gear		1
28	Leje		1
29	Flangeleje		1
30	Skruer	M6*12	3
31	Dæksel		1
32	Skrue		1
33	Stift		1
34	Bolte	Φ 5	2
35	Drejeknapper		2
36	Fjedre		2
37	Stift	Φ 5*20	1
38	Tætningsring		1
39	Aksel		1
40	Beslag		2
41	Gafler		2
42	Labeler/Etiketter		2

WM250V drejebænkens tophæde, tværsæde monterig

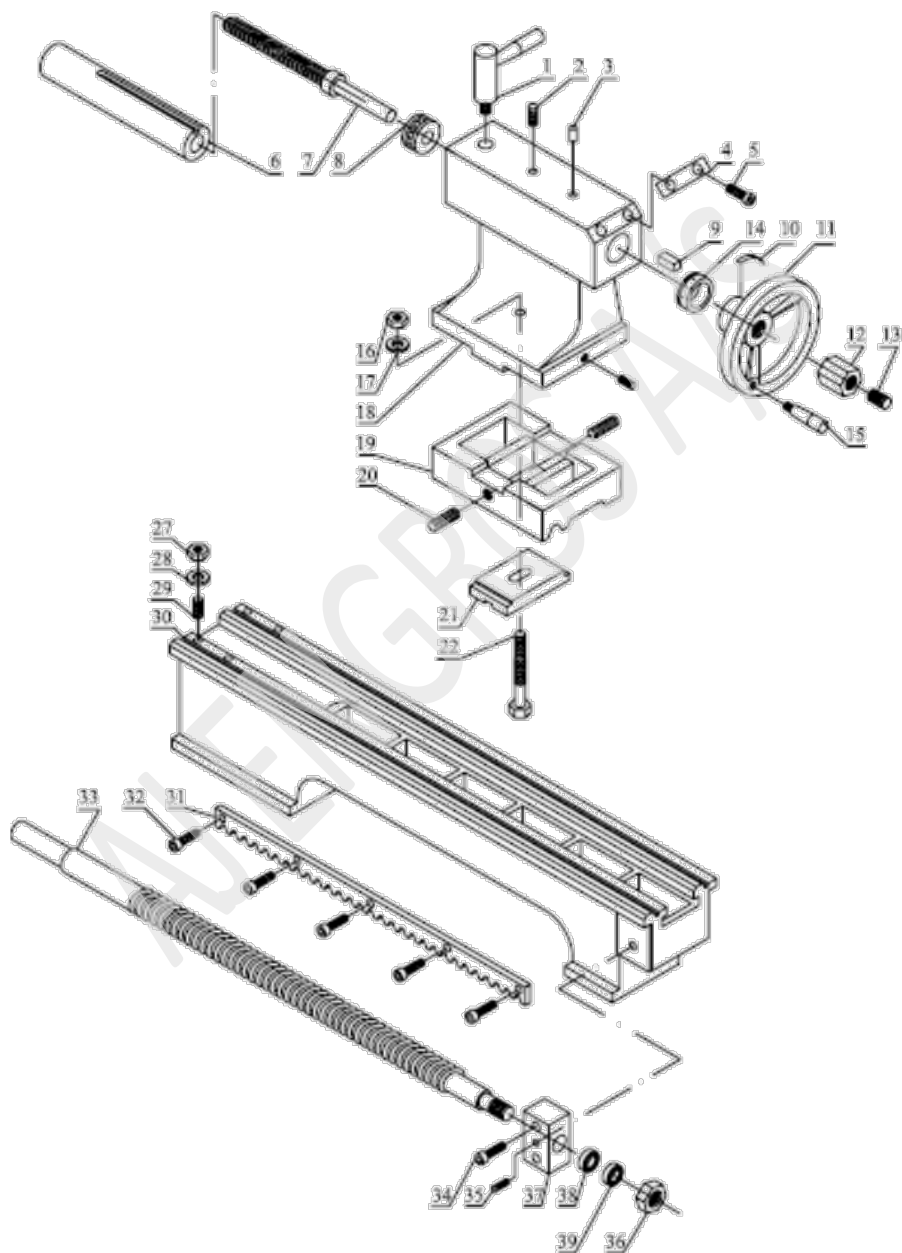


WM250V drejebænkens topslæde, tværsælde montering - Liste

Del nr.	Antal	Kode	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
1	Håndtag		1	40	Skrue	M8*25	1
2	Skruer		8	41	Tværsælde		1
3	Slæden		1	42	Gib		1
4	Stift	Ø 4*8	1	44	Møtrik		1
5	Skruer		3	45	Skruer		2
6	Møtrikker	M6	3	46	Elektrisk kontakt		1
7	Base håndtaget		1	47	Låseskrue		1
8	Spændeskive		1	48	Skruer		2
9	Slideanlæg		1	50	Ledeskrue		1
10	Stift		1	53	Skrue		1
11	Bolt		1	54	Fjeder		1
12	Gib		1	55	Spændeskive		1
13	Drejefod		1	56	Beslag		1
14	Møtrik		1	57	Skrue		1
15	Ledeskrue		1	58	Graduerende krave		1
16	Nøgle		1	59	Håndhjul		1
17	Skrue		1	60	Håndtag		1
18	Nulpunkts indikator		1	61	Carriage		1
19	Håndtag		1	62	Elektrisk kontakt		1
20	Møtrikker		2	63	Gib		1
21	Klemring		1	64	Møtrik		1
22	Skruer		2	65	Skrue		1
23	Graduerende krave		1	66	Skrue		1
24	Skruer		4	67	Møtrik		1
25	Stift		1	68	Skrue		1
26	Møtrikker		2	69	Aflastningsplade		1
27	Skrue		1	70	Gear skaft		1
28	Skrue		1	71	Gear skaft		1
29	Bøsning		1	72	½ møtrik		1
30	Beslag		1	73	Plade		1
31	Graduerende krave		1	74	knast		1

32	Håndhjul		1	75	Fjederring		1
34	Møtrik		1	76	Fjederring		1
35	Stift		1	78	Graduerende krave		1
36	Skruer	M4*12	3	79	Skrue		1
37	Møtrikker		3	80	Håndtag		1
39	Stifter		3	81	bolt		1
82	Håndtag		1	85	Skrue		1
83	Fjeder		1	86	Forpladen		1
84	Håndhjul		1	87	Skrue		1

WM250V drejebænkens pinoldok montering



WM250V drejebænkens pinoldok montering - Liste

Del nr.	Antal	Kode	Antal
1	Håndtag		1
2	Skrue		1
3	Oliekop		1
4	Nulpunkts indikator		1
5	Nitter		2
6	Bøsning		1
7	Ledeskrue		1
8	Bøsning		1
9	Nøgle		1
10	Fjedre		1
11	Håndhjul		1
12	Møtrik		1
14	Graduerende krave		1
15	Håndtag		1
16	Møtrik		1
17	Spændeskive		1
18	Kroppen på pinoldokken		1
19	Basen		1
20	Skrue		2
21	Aflastnings-plade		1
22	Bolt		1
27	Nøtrik		2
28	Spændeskive		2
29	Skrue		2
30	Ramme		1
31	Støtte til rammen		2
32	Skrue		6
33	Ledeskrue		1
34	Skrue		1
35	Skrue		1
36	Møtrik		1
37	Beslag		1
38	Beslag		1
39	Beslag		1

Overensstemmelseserklæring

EC DECLARATION OF CONFORMITY

MANUFACTURER: WEISS MACHINERY CO., LTD

ADDRESS: RM.2304, NO.1 BUILDING ZIXIN ZHONGHUA PLAZA, NO 128 MENGDU AVE. NANJING, CHINA

We hereby declare that the following machine complies with all the essential health and safety requirements of the EC directive.

Technical specifications: This is a fixed machine, electrical motor driven, an assembly of linked parts and component, mechanical transmission. The main motion is spindle turning. Operation device can be clearly distinguished. Control component can be obviously recognized. Control system is safe and reliable. It applies to turning and cutting independently for material working.

Name of product: LATHE

Brand: WEISS

Model: WM250V&WM180V

Our product conforms to EC directive for machinery 2006/42/EC with amendments.

Our product conforms to harmonized standards: EN61029-1:2009, and EN60204-1:2006+A1:2009.

We hereby declare that the machine does not infringe any patent existing in the country of EEC.

Michael Wei

Managing Director

Nanjing, China, Dec. 20, 2012

A ENGROSAS

Egne notater

ALENGROS AS



Salg til private & erhverv!

Sønderbrogade 89

7160 Tørring, DK

Tlf.: 75802276

Mail: aj@ajengros.dk