

Original Manual

WEISS METALDREJEBÆNK

INSTALLATION, DRIFT OG
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

Modelnr: WM330BV
Varenr: 85090330



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

Brugerens data	3
Installations data	4
Note	5
Begrænset garanti	5
Sikkerhedsregler for strømværktøj	6
Sikkerhedsregler for drejebænke.....	8
Specifikationer	9
Teknisk data	10
Aflæsning.....	11
Elektrisk ledningsdiagram	12
Smøringssystem	13
Smøre diagram + tabel.....	14
Arbejde med maskinen.....	16
Drejebænk justering.....	27
Forbyggende vedligeholdelse.....	29
Fejlfinding	32
Overensstemmelseserklæring	34
Egne notater	35

Brugerens data

Udfyld nedenstående information, som findes på typeskiltet.

Varenr. _____

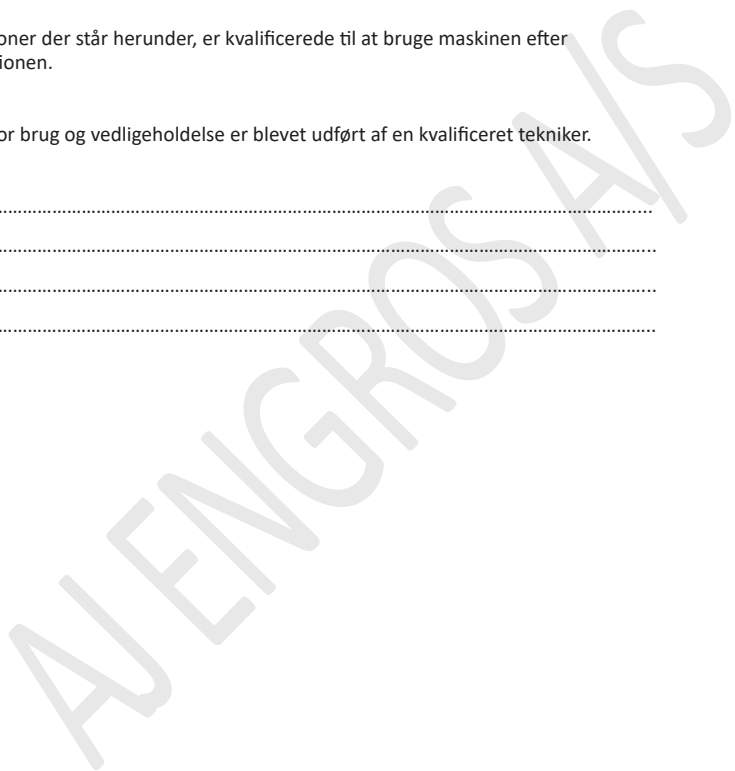
Serie Nr. _____

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

.....

AJ ENGROS A/S

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.

Sikkerhedsregler for strømværktøj

ADVARSEL:

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

KEND DIN VÆRKTØJ

For din egen sikkerhed skal du læse brugervejledningen omhyggeligt. Lær dets anvendelse og begrænsninger samt de specifikke potentielle farer, der er særlige for dette værktøj.

BESKYT DIG MOD ELEKTRISK STØD VED AT FORHINDRE KROPSKONTAKT MED JORDENS OVERFLADER.

For eksempel: rør, radiatorer, komfurer, køleskabe.

HOLD AFSKÆRMNINGER PÅ PLADS OG I FUNKTIONSDYGTIG STAND.

FJERN JUSTERING AF NØGLER OG NØGLER

Få en vane med at kontrollere, at nøgler og justeringsnøgler er fjernet fra værktøjet, før du tænder for værktøjet.

BEHOLD ARBEJDSOMRÅDET REN.

Rodede områder og bænke indbyder til uheld.

BRUG IKKE I FARLIGT MILJØ.

Brug ikke elværktøj på fugtige eller våde steder, eller udsæt dem for regn. Hold arbejdsområdet godt oplyst.

HOLD BØRN VÆK.

Alle besøgende skal holdes i sikker afstand fra arbejdsområdet.

GØR VÆRKSTEDET BØRNESIKRET.

Med hængelåse, hovedafbryder eller ved at fjerne startnøgler.

MÅ IKKE TVINGE VÆRKTØJET.

Det vil gøre jobbet bedre og være mere sikkert med den hastighed, som det blev designet til.

BRUG VÆRKTØJET RIGTIGT.

Tving ikke værktøj eller udstyr til at udføre et job, som det ikke var designet til.

BRUG PASSENDE TØJ.

Ikke løst tøj, Handsker, slips, ringearmbånd eller smykker. (Det kan blive fanget i bevægelige dele) Skridsikker fodtøj anbefales. Bær beskyttende hårbeklædning for at beskytte langt hår.

BRUG ALTID SIKKERHEDSBRILLER

Brug også ansigts- eller støvmaske, hvis skæringen er støvet. Hverdagsbriller har kun slagfast glas. De er ikke sikkerhedsbriller.

SIKKER ARBEJDE

Brug klemmer eller en skruestik til at holde arbejdet, når det er praktisk. Det er sikrere end at bruge din hånd og frigør begge hænder til betjeningsværktøjet.

HAV ALTID GOD BALANCE

Hold din rette fod og balance på alle tidspunkter.

VEDLIGEHOLDELSERVÆRKTØJ I TOPTILSTAND

Hold værktøjet skarpt og rent for den bedste og sikreste ydeevne. Følg instruktionerne for smøring og udskiftning af tilbehør.

KOBLER VÆRKTØJ FRA STRØMKILDE

Før service og ved udskiftning af tilbehør, såsom knive, bitsskærere eller ved montering og montering af motor.

UNDGÅ UHELDSTART

Sørg for, at kontakten er i "OFF" -position, inden ledningen sættes i

BRUG ANBEFALET TILBEHØR

Se i brugervejledningen for anbefalet tilbehør. Brug af forkert tilbehør kan være farligt.

STIL DIG ALDTIG PÅ VÆRKTØJET

Alvorlig personskade kan opstå, hvis værktøjet tipper, eller hvis skæreværktøjet utilsigtet kontaktes.

KONTROLLER SKADET DELE

Inden yderligere brug af værktøjet skal en beskyttelsesafskærmning eller anden del, der er beskadiget, nøje kontrolleres for at sikre, at det fungerer korrekt og udfører den tilsigtede funktion.

Kontroller for justering af bevægelige dele, binding af bevægelige dele, brud på dele, montering og andre forhold, der kan påvirke dens funktion. En beskyttelsesafskærmning eller anden del, der er beskadiget, skal repareres eller udskiftes korrekt.

FØRERETNING

Indfør kun emnet ind i en klinge eller en fræser mod bladets eller fræsers rotationsretning.

FORLAD ALDRIG VÆRKTØJ KØRER UBEHANDLET. SLUK FOR STRØMMEN.

Forlad ikke værktøjet, før det stopper helt. Betjening af ethvert elværktøj kan resultere i, at fremmedlegemer kastes i øjnene, hvilket kan resultere i alvorlig øjenskade.

Bær altid sikkerhedsbriller eller øjenskærme, inden du bruger din drejebænk.

Vi anbefaler vidvinkel-sikkerhedsmaske til brug over briller eller standard sikkerhedsbriller.

Sikkerhedsregler for drejebænke

Sikkerhed er en kombination af operatørs sund fornuft og opmærksomhed til enhver tid, når drejebænken bruges. Undersøg disse sikkerhedsregler og generelle sikkerhedsregler inden brug og opbevares til fremtidig brug.

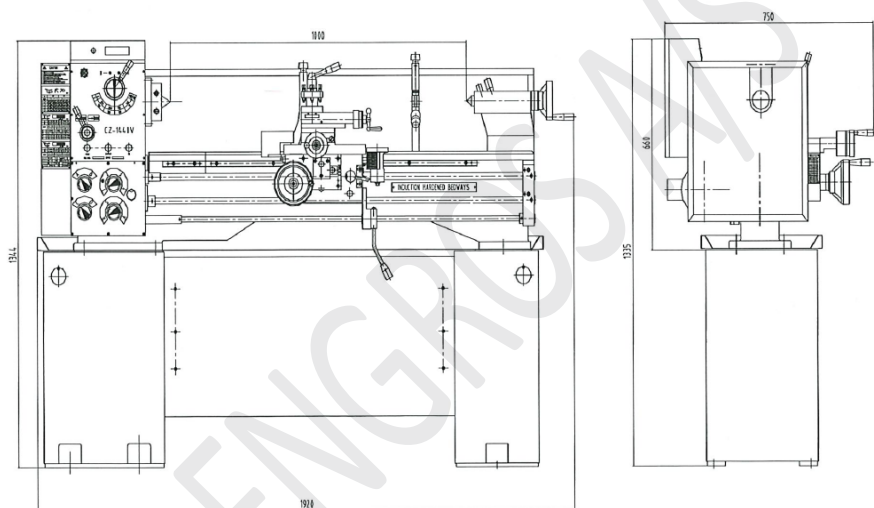
- A. Bær øjenbeskyttelse.
- B. Forsøg aldrig at betjene eller justere, hvis fremgangsmåden ikke forstås.
- C. Hold fingrene væk fra roterende dele og skæreværktøjer, mens de er i drift.
- D. Tving aldrig skærehandlingen.
- E. Udfør aldrig en unormal eller lidt brugt operation uden undersøgelse og brug af passende klodser, jig-stop, fiksturer osv.
- F. Brug af butiksmanual såsom Machinery's håndbog "eller lignende anbefales til skærehastighed og driftsdetaljer.
- G. Fjern ikke drevdækslet, mens maskinen er i drift. Sørg for, at den altid er lukket.
- H. Fjern altid borepatronnøglen, også når maskinen ikke er i drift.
- I. Forsøg ikke at justere eller fjerne værktøj, når det er i brug.
- J. Hold altid fræsere skarpe
- K. Brug aldrig i en eksplosiv atmosfære, eller hvor en gnist kan antænde ild.
- L. Brug altid identiske reservedele ved service.

ADVARSEL

*TILLAD FAMILIE (OPFATTET MED FREMTIDIG BRUG AF DIN DREJNINGSDREJ)
AT BLIVE FÆLLESPLATS. En omhyggelig brud på et sekund kan tillade alvorlig skade.*

Specifikationer

Bænkdrejbænke er særligt velegnede til bearbejdning af værksteder, værktøjsrum og reparation af værksteder til at bearbejde aksler, muffers og skiveemner af mellem eller lille type. De kan også bruges til at skære imperial-, diameter- og modulgevind. Og med kompakt konstruktion og fornuftig sammensætning kan de skære rigtig godt. De er nemme og pålidelige at betjene, praktiske at reparere, høje i effektivitet og lavt støjniveau. Hærdet med supersonisk frekvens varmebehandling. Bænken glider og gearene er slidstærke. Maskinen kan betjenes både af venstre og højre håndet. Deres konstruktion er den samme. Det er valgfrit.



Teknisk data

Model:	WM330BV
Kapaciteter:	
Sving over vange	14" (355 mm)
Sving over tværsælde	7-25/32" (220 mm)
Afstanden mellem hul	18-3/4" (500 mm)
Længde	4-1/2" (115 mm)
Centerhøjde	7" (178 mm)
Afstand mellem hullerne	39-1/3" (1.000 mm)

Vange størrelser:

Bredde	7-3/8" (186 mm)
Højde	11-13/32" (290 mm)
Længde	65-1/3" (1.658 mm)
Hovedmotor	2HP

Spindel:

Hul gennem spindlen	1-1/4" (38 mm)
Konus i spindel	D 1-4" ASA std. (ISO)
Tilspidset konus	M.T.5
Antal spindel­hastigheder	8
Område med spindel­hastigheder	70 - 480 / 480 - 2.000 omdr./min

Vogn & værktøjspost:

Kryds glidebredde	4-5/8" (118 mm)
Kørsel	6-5/16" (160 mm)
Værktøjspostbredde	3" (76 mm)
Kørsel	2-3/4" (70 mm)

Bæreskrue (Diameter)	7/8" (22 mm)
Gevind	8T.P.I. eller 3 mm stigning
Trækspindel (Diameter)	3/4" (19 mm)
Maks. sektion af skæreværktøj	5/8" H5/8" (16 mm - H16 mm)

Gevind:

Imperial	34 nr. 4 - 56 T.P.I.
Metrisk	26 nr. 0,25 - 7 mm

Langsgående:

Imperial	32 Nr. 0,0020 - 0,0548"/rev
Metrisk	32 Nr. 0,051 - 1,392"/rev

Kryds:

Imperial	32 Nr. 0,0007 - 0,0187"/rev
Metrisk	32 Nr. 0,018 - 0,475"/rev

Pinoldok

Fjedder (Diameter)	1-1/4" (32 mm)
Hastighed	3-3/4" (95 mm)
Tilspidsning	M.T.3

Vægt (NW/GW)	395kg / 495kg
Maskinstativ	GW595kg
Pakkens størrelse (L*H*W HH)	1.920 mm - H760 mm - H760 mm

Aflæsning

AFLÆSNING

Pak drejebænken ud og placer sadlen og pinoldok sammen med bænken for at holde balancen. sørg for ikke at ramme ledeskruen, spindel eller andre lange stænger og håndhjul, når maskinen læsses.

RENGØRING

Før drift og kontrol. Fjern korrosionsbeskyttelsesmalingen fra alle udækkede maskindele, Brug hvid spirit eller petroleum (paraffin). Brug ikke lak fortynder eller andre kaustiske opløsningsmidler. Smør alle lyse bearbejdede overflader straks med smøreolie efter rengøring. Brug tyktflydende olie eller fedt på skiftehjulene.

OPSÆTNING AF MASKINEN

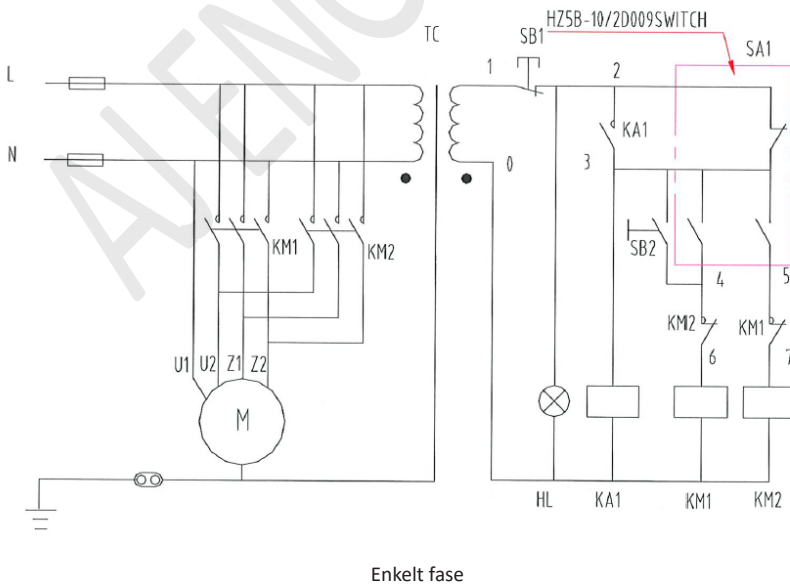
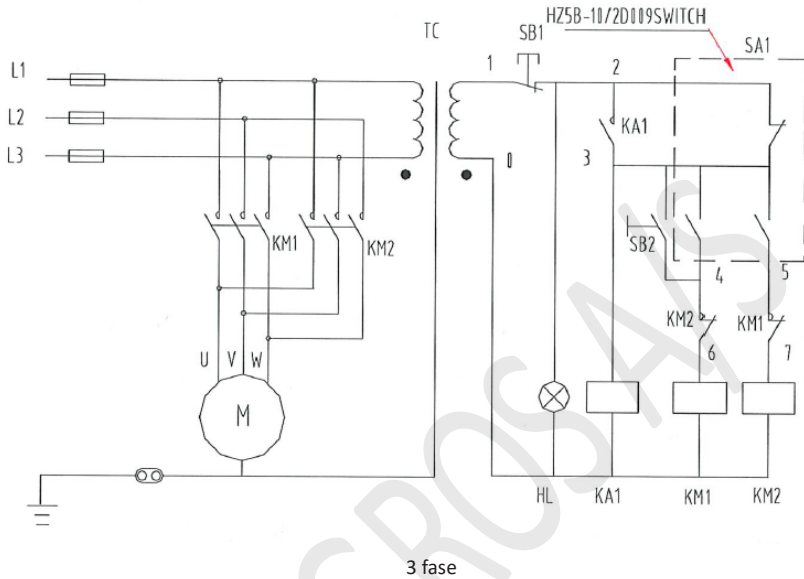
Placer maskinen på et solidt fundament (Et betongulv er det bedste for maskinen), hvilket giver plads nok til at arbejde og vedligeholde. Maskinen kan bruges, når den står frit, men for maksimal udnyttelse skal den boltes ned med fire M12 bolte.

ELEKTRISK FORSYNING

Strøm skal tilføres via en ledningsadskiller, indgangsledningerne er forbundet til hovedterminalerne bag på hovedstammen. Kontroller, at driftsspændingen og frekvensen angivet på typeskiltet svarer til den lokale netspænding og frekvens. Forbind sikringen mellem strømkilden og kontakten, jord med maskinen.

Hovedmotorens rotation skal være med uret set fra remskiveenden (spindlen skal være mod uret ved at se fra bagenden). I tilfælde af at motoren kører i en forkert retning, ombyttes helst to af de tre faseledere.

Elektrisk ledningsdiagram



Tegn	Beskrivelse	Type
M	Motor	3 fase
		Y90L-4
		Enkelt fase
		YC100L-4
KM	AC magnetisk kontaktor	LC1-D129 (3 fase)
		LC1-D259 (enkelt fase)
KA1	Relæ	CA2-DN22
TC	Transformere	JBK3-63
SA1	Afbryderen	HZ5B-10/2D009
SB1	Nødstopknop	LA25-01ZS
SB2	Job-knapp	LA25-10
HL	Strømindikatorlampe	AD11-30/20

Smøringssystem

PINOLDOK

Sørg for, at hovedbeholderen er fyldt til niveauet med det rigtige olie. For at udskifte olien i hovedbeholderen skal du fjerne alt olie ved at tage afløbsproppen af, der er monteret i den nederste venstre ende af hovedstammen, og som er tilgængelig efter fjernelse af endedækslet og skifteudstyret med svingramme. Åbn dækpladen til hovedet for at fylde olien, kontroller oliestanden ugentligt og skift olien 3 måneder efter første brug, og skift den derefter en gang om året.

HURTIGSKIFT GEARKASSE

Lejerne og gearene skal olieres dagligt fra toppen. Fjern dækslet for at komme ind til påfyldningsnipperne.

SKINNE

Når du fylder olie på skal du være sikker på at der er det korrekte niveau i olieglaset. Kontroller oliestanden ugentligt og første olieskift efter 3 måneders brug, længere olieskift en gang om året. Når du skal udskifte olien skal du bruge afløbsproppen som er monteret i bunden af skinnen. Når du skal fylde olie på skal du tage indløbsdækslet af, som er monteret øverst på højre side af skinnen.

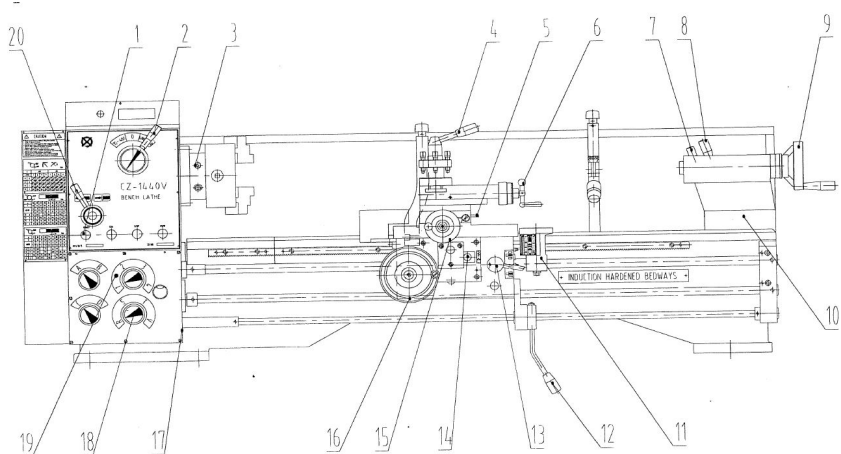
ÆNDRE TANDHJULSUDVEKSLING

Smør gearskiftene med tyk maskinolie eller -fedt en gang om måneden.

ANDRE DELE


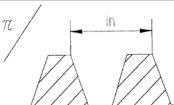
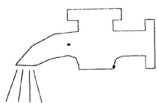
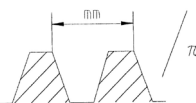
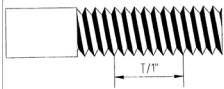
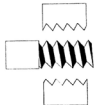
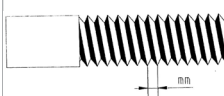
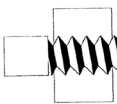
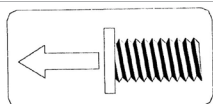
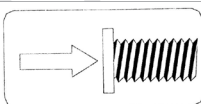

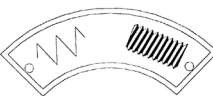
Der er olieindtag på indgangsakslen. Håndhjulsbeslaget på skinnen. Skinnens indføringsbeslag, sadel, krydsskinne, værktøjsholder, gevindskiveindikator, Pinoldok og konsol der holder ledeskruen og foderstangen. Håndtering af olie er påkrævet af og til. Smør skinnen og snekkegear (halv møtrik og ledeskrue to gange om måneden) Påfør en let oliefilm på bænkens veje og alle andre blanke dele, pinolspindel, trækspindel osv. 1 gang om dagen.

Smørediagram + tabel

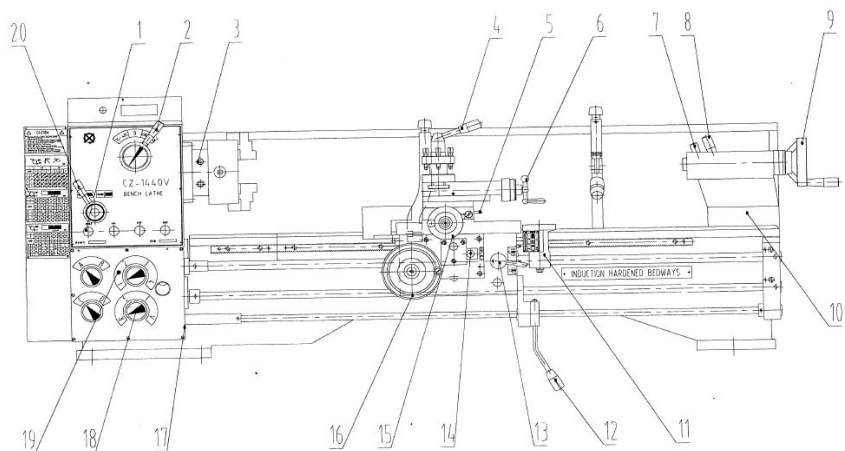


Smøredele	Antal smøresteder	Olie	Dato for påfyldning af olie	Dato for skift af olie
1 Indgangsaksel på gearkassen	1	32#	En gang om dagen	
2 Gearkasse	1	32#		Første skift efter 3 måneder, derefter en gang om året
3 Hovedlager	1	32#		
4 Apron	1	32#		
5 Transport	5	32#	En gang om dagen	
6 Værktøjspost	3	32#	En gang om dagen	
7 Trådindikatorhjul	1	32#	En gang om dagen	
8 Blyskrue fødestang	2	32#	En gang om dagen	
9 Bagklap	3	32#	En gang om dagen	
10 Støttesæde	2	32#	En gang om dagen	

BETJENINGSSYMBOLER TIL BETJENING

	Elektrisk (fare)		Diametral gevindstigning
	Kølevæske		Modul banen tråd
	Kejserlig tråd		Halv møtrik åbnet
	Metal tråd		Halv møtrik lukket
	Højre tråd og langsgående fremføring mod hoved- stokkens side		Venstre tråd og langsgående fremføring mod bagenden
	Cross feed engageret (opad) Alle feeds frakoblet (central) Langsgående fødning Engageret (nedad)		Fodring (venstre figur) Gevind (højre figur)

Arbejde med maskinen



1	Afbyrder	11	Trådpkaldsindikator
2	Høj/lav hastigheds knap	12	Styrestang
3	Sensor (Engelsk=cam)	13	Trådskæringsindgreb
4	Værktøjsstolpe låsegrab	14	Foderakselvælger
5	Låseskrue	15	Kryds tværgående håndhjul
6	Værktøjsstolpe tværgående håndtag	16	Langsgående tværgående håndhjul
7	Spændebånd til bagspænde	17	frem / tilbage kontrolafbryderboks
8	Spændestang til bagenden	18	Frem- / trådvælgerhåndtag
9	Tailstock håndhjul	19	Stop station
10	Bagskrue til justering	20	Håndtag til valg af fremføringsretning

SPINDLE HASTIGHEDSKONTROL (SE BETJENINGSDIAGRAM)

Identifikation før drift

Sørg for, at smøring er udført i overensstemmelse med smøreskemaerne.

Når du drejer spindlen, mekaniseres den til gearkassen og renden.

Kontroller at styrestangen er i stop position (12) fremføringsaksevælgeren (14) gevindskæringshåndtaget (13) er i frakoblet position.

Under disse omstændigheder kan både det langsgående (16) og tværgående håndhjul (15) nemt betjenes med hånden.

Rotation af spindel

Rotation af spindel vælges af styrestangen (12).

Spindelændringshastigheder

Spindelhastighederne ændres ved hjælp af HIGH / LOW hastighedsvælger (5) og fire trin hastighedsvælger (2). Spindelens hastighedskort viser to trin hastigheder i både høj og lav hastighed position. Vi kan vælge en ordentlig omdrejning ved at betjene hastighedsvælgeren i henhold til spindelens hastighedskort. Når hastighedsvælgeren (2) er i høj position, kan vi få 480-2000 r.p.m hastigheder. Overførsel af spindelhastighederne skal ske, efter at spindelrotationen er stoppet helt. (Aktivering af drivgearene kan hjælpe ved manuel drejning af chucken)

Kører ind

Alternativt bør en indkøringsprocedure vedtages som følger, foretag et lavt tilspænding og kør maskinens lys.

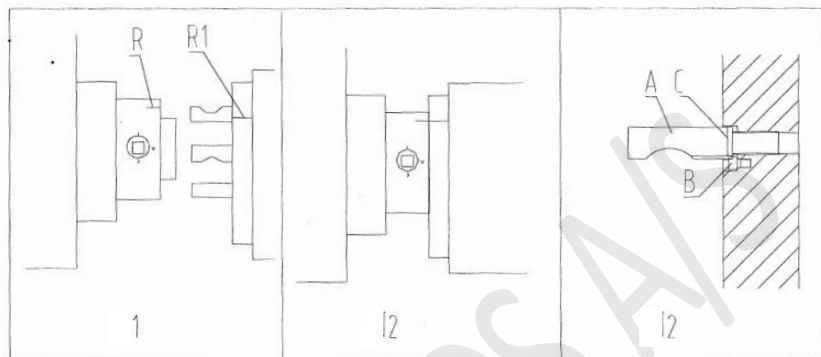
I 3 timer ved 460 r.p.m

Derefter i 2 timer ved 755 r.p.m

Derefter i 1 time ved 1.250 r.p.m

SPINDELNÆSE (CAM LOCK DI-4 ")

Montering af centerpatroner, frontplader og andre spindel monterede forskrifter.



Sørg for, at placeringsfladerne på bolt-næsen og fastgørelsen er omhyggeligt rene. Kontroller at alle knaster er i udløserposition (fig. 1) Monter tilbehøret på spindel-næsen og lås hver knast ved at dreje den med uret med den medfølgende nøgle. En referencelinje R1 (fig. 1) skal være indskrevet på hver spændepatron eller frontplade, der falder sammen med referencelinje R på spindel-næsen, hvilket hjælper med efterfølgende genmontering.

Bemærk: For de korrekte låseforhold skal hver knast strammes med sin indeksslinje mellem de to v-mærker på næsen (fig. 2)

Udskift ikke patroner eller andre spindelmonteringselementer mellem drejbænke uden at kontrollere hvert kamera for korrekt låsning for at justere knastlåsebolte.

Fjern låseskrue (B) Drej tappen (A) en hel omgang ind efter behov. Genmonter og spænd lederskruen (B) (fig.3)

Bemærk: En henføringsring (C) er markeret på hver tap som en guide til den oprindelige eller oprindelige indstilling.

VALG AF TILSPÆNDING OG GEVIND (SE BETJENINGSDIAGRAM)

Alle fremføringer og gevind er angivet på fremførings- og gevindtablerne, monteret på forsiden af endedækslet, ved at indstille håndtaget.

A. Håndfremføring

Bevægelsen af glideren foretages af det langsgående fremføringshjul (fig. 16), krydsgliden af krydsfremføringshåndhjulet (fig. 15) og værktøjsholderen af værktøjsholderens håndtag (fig. 6). Glideren forankres ved at dreje slædelåsen i urets retning.

B. Udskiftning af skiftegear.

Åbn først endedækslet. Løsn derefter både sekskantmøtrikken på spændebolten og spændeskruen på svingrammen for at udskifte transmissionsakselgearet med et andet gear. Og skiftet af drevet gear foretages ved at løsne 120T og 127T gearakselspændemøtrikken. Det er nødvendigt for passende slør at intermedieære gearene i begge tilfælde.

C. Automatisk fodring og foderskift.

Betjen først fremføringsretningsvælgeren (fig 3) ved pinokdok. Vælg derefter en foderværdi, indstil positionerne for 4 håndtag i henhold til diagrammet. Derefter skubbes fremføringsaksevælgeren (fig. 20) ud og betjenes opad, en langsgående fremføring kan opnås.

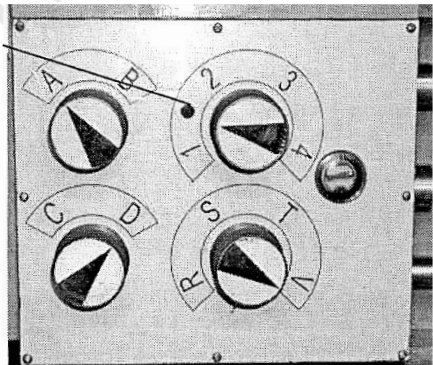
Fremføringsretningen kan ændres ved hjælp af fremføringsretningsvælger (fig. 20) ved pinoldok. 32 slags fremføringshastigheder hver i langsgående og tværgående fremføring opnås med indførings-/gevindvælger (fig.2)

Forsigtig: For at undgå drejning af ledeskruen skal håndtaget pege mod den sorte prik.

D. Trådkæring

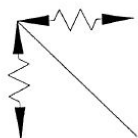
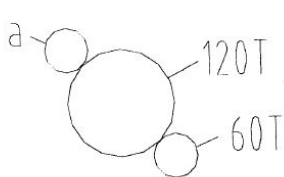
Trådkæring realiseres ved at betjene 4 håndtag (fig. 2) i henhold til trådkemaet og køre trådkæringsindgrebshåndtaget (nr. 13) nedad. Det skal forbindes med blyskruer for at opnå vognens længdevandring, nemlig trådkæreføringen

Retningen af gevindskæring styres af fremføringsretningsvælgeren (nr. 20) ved hovedstammen. Trådhældningen kan vælges ved at placere 4 håndtag (nr. 2). Gevindskæring udføres ved at betjene de 4 håndtag (fig 2) i henhold til gevinddiagrammet og betjening af gevindskæringsgrebet (fig 13). Den skal være i indgreb med ledeskruen for at opnå den langsgående vandring af slæden, nemlig gevindskærefremføringen.



FODERTABEL

Langsgående og tværgående fødebord i kejserlig blyskrue



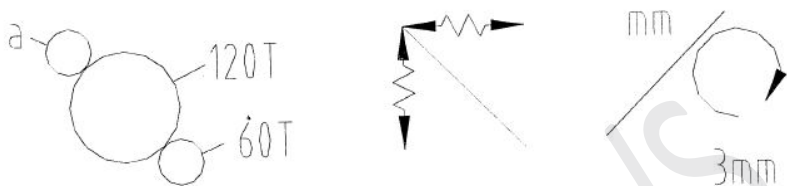
a		60T				30T			
Lever		T	S	R	V	T	S	R	V
A	D	0548	0512	0411	0328	0274	0256	0205	0164
		0187	0175	0140	0112	0094	0087	0070	0056

B	D	0274	0256	0205	0164	0137	0128	0102	0082
		0094	0087	0070	0056	0047	0044	0035	0028

A	C	0137	0128	0102	0082	0069	0064	0051	0041
		0047	0044	0035	0028	0024	0022	0017	0014

B	C	0069	0064	0051	0041	0034	0031	0025	0020
		0024	0022	0017	0014	0012	0011	0009	0007

Langsgående og tværgående fødebord i kejserlig blyskrue



a		60T				30T			
Lever		T	S	R	V	T	S	R	V
A	D	1.392	1.300	1.044	835	696	650	522	418
		380	351	282	266	188	175	141	113

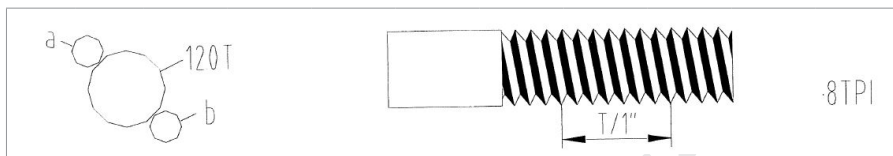
B	D	696	650	522	418	348	325	261	208
		188	176	141	113	094	088	070	056

A	C	348	325	261	208	174	162	130	104
		094	088	070	056	047	044	035	028

B	C	174	162	130	104	087	081	065	052
		047	044	035	028	024	022	017	014

TRÅDTABEL

Gevindbord til kejserlig blyskrue.



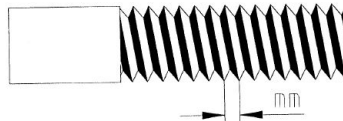
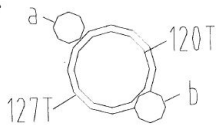
a	60	60	60	60	60	60	56	60	60
b	60	54	57	60	66	69	54	78	63
Lever	4	1	1	1	1	1	2	1	3
	V	V	V	V	V	V	V	V	V

A	D	4	4½		5	5½		6	½	7
---	---	---	----	--	---	----	--	---	---	---

B	D	8	9	9½	10	11	11½	12	13	14
---	---	---	---	----	----	----	-----	----	----	----

A	C	16	18	19	20	22	23	24	26	28
---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----

B	C	32	36	38	40	44	46	48	52	56
---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----



8TPI

a	56	60	60	30	60	60	30	60	56
b	60	60	60	60	60	60	60	60	63
Lever	4	1	3	4	1	3	1	3	3
	R	S	S	T	V	R	T	V	V

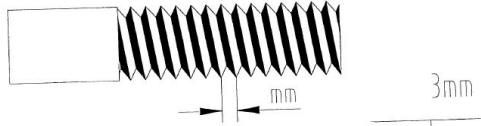
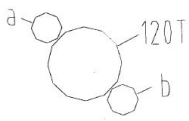
A	D	7.0	6.0		5.0		4.5	4.0		
---	---	-----	-----	--	-----	--	-----	-----	--	--

B	D	3.5	3.0		2.5		2.25	2.0	1.8	1.6
---	---	-----	-----	--	-----	--	------	-----	-----	-----

A	C	1.75	1.5	1.4	1.25	1.2		1.0	0.9	0.8
---	---	------	-----	-----	------	-----	--	-----	-----	-----

B	C		0.75	0.7		0.6		0.5	0.45	0.4
---	---	--	------	-----	--	-----	--	-----	------	-----

GEVINDTABEL TIL METRISK BLYSKRUE



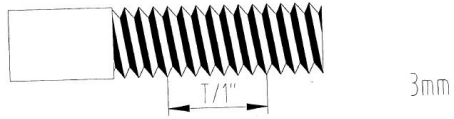
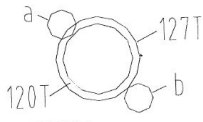
a	56	60	60	30	60	30	56	60	56
b	60	60	60	60	60	60	60	60	63
Lever	4	1	3	4	1	3	1	3	3
	R	R	S	T	V	R	T	V	V

A	D	7.0	6.0		5		4.5	4.0		
---	---	-----	-----	--	---	--	-----	-----	--	--

B	D	3.5	3.0		2.5		2.25	2.0	1.8	1.6
---	---	-----	-----	--	-----	--	------	-----	-----	-----

A	C	1.75	1.5	1.4	1.25	1.2		1.0	0.9	0.8
---	---	------	-----	-----	------	-----	--	-----	-----	-----

B	C		0.75	0.7		0.6		0.5	0.45	0.4
---	---	--	------	-----	--	-----	--	-----	------	-----



a	60	60	60	60	60	60	56	60	60
b	60	54	57	60	66	69	54	78	63
Lever	4	1	1	1	1	1	2	1	3
	V	V	V	V	V	V	V	V	V

A	D	4	4½		5	5½		6	½	7
---	---	---	----	--	---	----	--	---	---	---

B	D	8	9	9½	10	11	11½	12	13	14
---	---	---	---	----	----	----	-----	----	----	----

A	C	16	18	19	20	22	23	24	26	28
---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----

B	C	32	36	38	40	44	46	48	52	56
---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----

E. Indikator for gevindskive

Gevindskiveindikator (nr. 16) er monteret på højre side af renden. Indikatoren bruges til gevindskæring i ledeskruen. For at skære gevind efter diagrammet skal du lukke ledeskruemøtrikken, ved den udpegede linje på skiven i henhold til indikatorskemaet. Sørg for, at den passende linie falder sammen nøjagtigt med det faste punkt hver gang. For minimalt slid skal gevindindikatoren frakobles.

A. Imperielle gevind på Imperielle ledeskruemaskiner eller metriske gevind på metriske ledeskruemaskiner

For disse gevind anbefales det, at gevindindikatoren bruges, hvilket gør det muligt at gå i indgreb med den halve møtrik på ledeskruen ved enden af hvert gevindskære pas, forudsat at de aktiveres igen i overensstemmelse med indikatortabellen monteret på venstre side af renden.

B. Imperialgevind på metriske ledeskruemaskiner eller metriske gevind på imperiale ledeskruemaskiner og diametral stigning, modulstigningstrin på imperiale eller metriske ledeskruemaskiner.

For disse gevind holdes halvmøtrikken i indgreb under hele skæringen af en hvilken som helst gevind. Det indebærer, at hele drevet vendes ved hjælp af spindel frem/tilbage-kontakten (3) i hver ende af gevindskæringspassagen, samtidig med at skæringen aflastes eller øges efter behov.

Drejebænk justering

Når drejebænken er installeret og klar til brug, anbefales det at kontrollere maskinens justering før arbejdet påbegyndes. Justering og nivellering bør kontrolleres regelmæssigt for at sikre fortsat nøjagtighed.

A. Hovedstamme

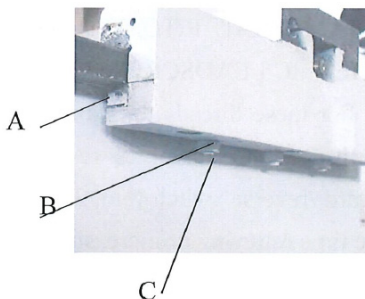
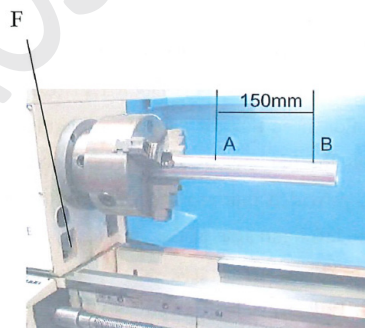
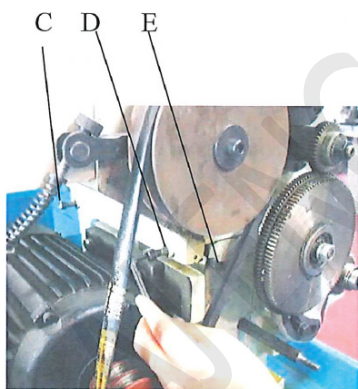
Hvis hovedstammen ser ud til, at justeringen ikke længere er korrekt, skal du fortsætte som følger. Tag en stålstang med en diameter på ca. 50 mm og en længde på ca. 200 mm. Spænd den i borepatronen uden at bruge midten. Skær derefter spån af en længde på 150 mm, og mål forskellen i A og B.

For at korrigere en eventuel forskel skal du løsne skruen (E, F), der fastspænder hovedstammen på bænken. Juster topstykket med sætskruen (C,D). Spænd alle skruer og gentag ovenstående procedure, indtil alle målinger stemmer overens. Drejebænken vil skære korrekt.

B. Sadel strimmel

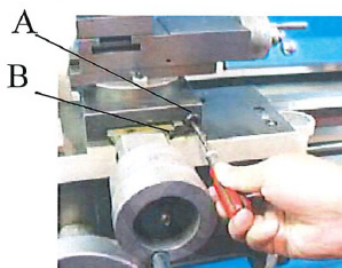
Slid på den bageste beslag (A) kan muligvis tilpasses ved justering af unbrakoskruerne. Fremgangsmåden for justering er først at løsne sekskantmøtrikkerne (B) og skruer unbrakoskruerne (C) lidt med uret og genspænde sekskantmøtrikkerne.

Der skal udvises forsigtighed for at undgå overjustering 45° omdrejning ved topskruen, der er indstillet til skruen ca.



C. Krydsglidning

Slid på den koniske bøjlestrimmel (B) kan justeres ved at dreje skruen med uret (A) på forsiden af tværsælæden. Fremgangsmåden er først at løsne den tilsvarende skrue i den bagerste ende, efterspænde denne efter justering for at klemme gibben i sin nye position.



D. Værktøjspost

Det er den samme procedure som krydsglidning.

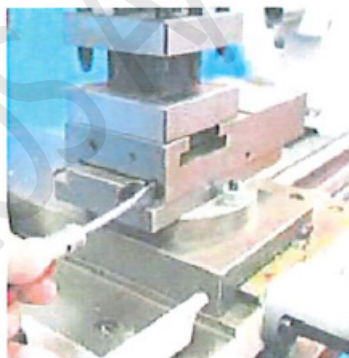
E. Kryds glidemøtrik

Der er truffet foranstaltninger til at eliminere slør i tværglidemøtrikken.

Proceduren for justering er som følger.

Tag anti-støvpladen af, som er monteret på bagsiden af sadelrillen, drej tværgående håndtag med uret for at flytte krydsfremføringsmøtrikken, indtil den når endekanten af foderstangen. Drej topskruen med uret efter behov.

Der skal udvises forsigtighed for at undgå overjustering. Hvert 45° omdrejning ved top-skruen repræsenterer ca. 0,125 mm (0,05") Pas på tilbageslag



F. Krydsskinne og værktøjsstolpe

Værktøjsposten bæres på et drejeligt drejebord monteret som standard på tværskærmen, og toppen af tværskærmen er graderet både 45° ~ 0 og 0 ~ 45° for nøjagtig indeksering af drejebordet.

Håndtagshjulene er graderet i Imperial eller metrisk division, så de passer til den monterede fødeskrue og møtrik.

G. Pinoldok

Pinoldokken kan sættes over til fremstilling af lave tilspidsninger eller til omjustering ved hjælp af pinoldokken - overskruer, der er monteret i hver glider af pinoldokken, en lignende, men placeringsskrue er monteret i bagsiden af huset.

Indstillingsjustering foretages som følger:

Løsn pinoldokken ved at betjene klemmegrebet nedad. Løsn den bagerste placeringsskrue. Løsn derefter alternativt det ene overskrue og spænd det andet, indtil den ønskede indstilling er opnået. Spænd den bagerste placeringsskrue og den indstillede skrue, som er løsnet før, og spænd igen. Spindlen på bagenden er låst ved at betjene spændehåndtaget.

Forbyggende vedligeholdelse

DAGLIG INSPIRATION:

I princippet det daglige. Inspektion af drejebænken udføres på basis af hvert skift. Inspektionsarbejdet i henhold til følgende punkt 1.1

KONTROLLER INDEN START AF MOTOREN.

1. RENGØRING I MASKINEN:

Støv, spåner og andre genstande skal fjernes fra maskinens glideflade for at gøre de roterende eller glidende dele lette og glatte. Alle andre statiske dele rengøres ofte også for at undgå korrosion.

2. SMØRING OG OLIERING:

Regelmæssig oliering skal udføres hver dag (se smøreplan) for at holde maskinen ordentligt smurt.

3. Kontroller, at alle kørende dele ikke er for stramme eller løse. Leje af hovedstamme, langsgående og krydsfremføring, værktøjsholdere osv. Vil blive undersøgt og justeret manuelt eller korrekt kondition.

4. KONTROLLER FØLSOMHEDEN OG PÅLIDELIGHEDEN AF ALLE MANUELLE BETJENINGS HÅNDTAG:

For at prøve hastighedsændrings funktionen for hovedstrømsfremføringer og renden i gear kassen og inspicere deres start-, stop- og frem- og tilbagespoling, uanset om de er følsomme og pålidelige eller ej.

5. Fastgørelse og fig. af forstykke, bagstykke og værktøjsholder tæt fastspænding mellem bagstykke og sengeflade, tæt spindelløb i bagstangen, klembolte til værktøjsholder og figner på hovedstokken.

KONTROLLER EFTER START AF MASKINEN.

1. For at kontrollere det elektriske kontrolsystem: Prøv at sætte "on" og "off" knappen og undersøge følsomheden ved start, stop og pilot lampe nøje.

2. Følsomheden og pålideligheden af mekanisk styreenhed: kontrolhåndtag til fremad- og baglæns hovedspindel, automatisk fremføring og trådkift skal være følsomme og pålidelige. Automatiske styreenheder til langsgående og tværgående fremføring, gearskift, gevindskift, vogn og spindelretningsændring skal også være nøjagtige.

3. Begrænsning af støj og vibrationer: Ved start max. hastigheden på spindelen uden belastning, skal du kontrollere støjen og vibrationerne, uanset om de er over den specificerede grænse eller ej.

4. Kølevæskesystem: Kontroller mængden af kølevæskeolie, og start oliepumpen for at inspicere dens funktion og lækage.

5. Smøresystem: Undersøg alle smøresystemer omhyggeligt, og sørg for, at alle flyder uden forhindringer.

FORSIGTIG UNDER DRIFT:

- 1. LEJETEMPERATUR.**
Hold hovedlejet i hånden og føl om temperaturen er normalt eller ej.
- 2. MOTORENS TEMPERATUR:**
At mærke temperaturen på motorens leje ved fuld belastning.
- 3. STØJ OG VIBRATIONER:**
Hvis du finder maskinens støj og vibrationer er unormale eller uregelmæssige. Stop maskinen straks for inspektion og justering.
- 4. KVALITETEN AF PRODUKTER:**
Hvis du opdager, at kvaliteten af produkterne er uden for grænsen, skal du straks stoppe maskinen for at finde årsagerne til mangler.
- 5. SIKKERHEDSANLIGGENDER:**
 - A.** Skal stoppe driften, når du forlader maskinen.
 - B.** Når du ændrer hovedspindelhastighed eller tilspændingshastighed, skal du stoppe med at køre først.
 - C.** Alt værktøj og produkter må strengt taget ikke efterlades på bænkens glidende overflade.

KONTROLLER EFTER BRUG:

- 1. RENGØRING OG INDSAMLING AF ALLE VÆRKTØJER:**
Alt værktøj skal holdes rent først og derefter sættes tilbage til dets oprindelige position
- 2. KORREKT PLACERING AF PINOLDOK, VOGNEN OG VÆRKTØJSHOLDEREN:**
Bagstamme, vogn og værktøjsholder skal placeres i den rigtige position.
- 3. OPRYDNINGSMASKINE:**
Alt olieagtigt materiale, spåner osv. På maskinen skal fjernes helt og anbringes en tynd smøre olie på maskinens glideflade for at forhindre korrosion.
- 4. MÅNEDLIG INSPIRATION:**
 - A.** Demonter og rengør alt støv, spåner og fremmedlegemer fra bevægelige dele.
 - B.** Elektrisk system: Undersøg omhyggeligt forbindelsen til alle elektriske ledninger, terminaler og kontakter, der lejlighedsvis er blevet beskadiget af spåner eller andre.

UGENTLIG INSPEKTION:

- 1. SMØRINGSSYSTEM:**
Rengør hele smøresystemet og fyld op med frisk smøreolie.
- 2. KØLESYSTEM:**
Tøm hele kølesystemet og fyld op med ny kølevæske.
- 3. TRANSMISSIONSSYSTEM:**
Kontroller skaderne på gummikileremmen, og juster kileremmens trækstyrke.

MÅNEDLIGT INSPEKTION:

- 1. AFMONTER OG RENGØR ALT FOR STØV, SPÅNER FOREGN MATERIALE FRA BEVÆGELIGE DELE.**
- 2. ELEKTRISK SYSTEM:**
Undersøg omhyggeligt tilslutningen af alle elektriske ledninger, terminaler og afbrydere, der lejlighedsvis er blevet beskadiget af spåner eller andet.

HALVÅRIG INSPEKTION:

- 1. SKIFT OLIE I GEARKASSEN:**
Fjern den brugte olie fra gearkassen på emnespindeldok, tilspænding og fyld op med frisk olie.
- 2. KONTROLLER SLITAGE PÅ ALLE GEAR, I GEAR OG PAKNING:**
Undersøg slitage på alle gear i forskellige kasser. Spindel og lejer og pakning. Reparer eller udskift det hvis det er nødvendigt.
- 3. KONTROLLER FRIGANGSPASNINGEN AF DEN KOMPLICEREDE FREMFØRINGSMEKANISME.:**
Kontroller afstanden mellem tilførselskruearmen og møtrikken og hovedskruens spindel og møtrik, uanset om de er rigtige eller ej.
- 4. MASKINKROPPENS STABILITET:**
Stram maskinboltens fundamentbolte til jorden og gør kroppen stabil.

ÅRINSPEKTION:

- 1. POSITIONERING OG NIVELLERING:**
I henhold til inspektionsforordningen skal du kontrollere placeringen og nivelleringsen igen efter service en gang om året.
- 2. INSPEKTION FOR NØJAGTIGHED**
I henhold til forskriften skal inspektionsarbejde for nøjagtighed kontrolleres, hvis nøjagtig heden er over den specificerede grænse, vil justeringerne eller justeringen blive udført i overensstemmelse hermed.
- 3. LEJEINSPEKTION:**
Undersøg isoleringsmaterialerne og frigangspasningen og smøringen af alle lejer.
- 4. INSPEKTION FOR UDSEENDE:**
 - A.** Hvis maling skrælles af, skal du male den med samme farve.
 - B.** Kontroller de udsatte dele, om de er blevet beskadiget, korroderet eller deformeret, reparer eller udskift om nødvendigt.

Fejlfinding

PROBLEM	MULIGE ÅRSAGER	LØSNING
Overophedning af hovedlager	Olie-niveauet i hovedstokken er for lavt eller for højt.	Kontroller oliestanden, og fyld olien ud igen til det rette niveau.
	Kvaliteten og viskositeten af olie er forkert.	Udskift olien med den anbefalede.
	Olie er for snavset	Udskift olie.
	Olie hul i leje blokeret af snavs.	Fjern snavs fra oliehuset
	Leje tilstoppet af snavs.	Rengør lejet og forny det.
	Dårligt slidt leje.	Udskift lejet.
	Lejet er ikke i forkert position	Demonter og saml det igen.
	Bøjet eller affjedret hovedspindel.	Udskift hovedspindlen.
	For meget slutkraft.	Juster trykmøtrikken.
Olielækage fra gearkassen	Afløbsprop ikke tæt	Fjern, gentag trussel, udskift og stram.
	Hæftestang revner	Repareret special svejsning
	Lækage fra overløbshoveddæksel	Stram dækselskruen, eller udskift pakningen.
	Lækage fra overløbsspindelhus	Udskift olieringen
Overskydende støj fra maskinens vibrationer	Dårlige slidte leje	Udskift lejet
	Dårlige slidte gear	Udskift gear
	Bøjet eller affjedret aksel	Udskift akslen
	Tab af fundamentbolte	Stramme fundamentbolte
Rufing	Klem arbejdsemnet ind fra løs tilstand.	Stram skruetvingen
	Spindellejet er for løst.	Juster lejekraft
	Pinoldok er ikke spænt fast med bænken	Stram hovedskruen
	Overskydende afstand mellem glideren	Juster vognens bagklemme
	Overskydende frigang i kryds eller sammensat glide	Juster vognens bagklemme
	Skæreværktøjets skærevinkel er ikke korrekt	Omskær værktøjer til skærevinkler
	Kanten af skæreværktøjet er slidt op	Genslib værktøjet til skærevinkler.
	Svagt værktøjsskaft og for lang til forlængelse.	Erstat værktøjet med et tykkere.
	værktøjet er fastgjort til holderen ikke stramt nok	Stram værktøjet igen

Ruffling	Fastspænd skruetvingen, hvis den er løs.	Spænd skruetvingen.
	Ubalance mellem emne eller borepatron ved høj hastighedsomdrejning	Balancere eller reducer omdrejningstal på spindelhastighed
	Skæreværktøjets forreste punkt ikke i korrekt position	Nulstil skæreværktøjet
Bøjning ved lang skæring af emne	Foderværdi for stor	Reducer støtrelsen på foderværdien
	Emnet er for tyndt eller for langt	Brug støtte og juster værktøjets position
Produktets nøjagtighed mislykkes	Nøjagtighed mislykkes ved bearbejdning	Kontroller nøjagtigheden af sammenhængen mellem produkter og maskine
Urolig at holde gearskiftehåndtaget	Indstil fjeder brudt eller for svagt	Juster justeringskruen, eller udskift fjederen
Misforhold mellem borepatron og hovedspindel.	Forkert placering af knasten	Justere knasten og lås i korrekt position
uroelig ved at skære gevind.	For stor frigang af ledeskruen i aksial retning	Juster trækmøtrikken på ledeskruenholderen
	Overdreven frigang mellem sadel eller krydsskinne eller tværskinne og værktøjsstolpe	Juster glidestangen til korrekt position
	Slidt gevind eller møtrik i krydsglider eller værktøjsstolpe	Juster eller udskift den
	Overdreven frigang af håndhjulet	Juster den indstillede bøsning af håndhjulet
Pinoldok er urolig at klemme sammen med bænken	Spændehåndtag for langt eller for kort	Juster klemblokens justeringsmøtrik

Overensstemmelseserklæring



南京伟舜机械有限公司
WEISS MACHINERY CO. LTD.

The declaration of conformity of WL330BVx1000

Manufacture: WEISS MACHINERY CO.,LTD.

Address:No. 8, Chunyang Road, Riverside Development Zone,Jiangning District, Nanjing, China 211162

Customer: AJ Engros

Address:Sonderbrogade 89 7160 Tarring Denmark

Product name: Lathe machine

Model: WM330BVx1000,WBL1835

We declare that the Milling and Drilling machine mentioned above conforms to the export standard and CE certification, All supporting documentations are retained under the premises of manufacturer.

Kind Regards,

Michael Wei

General Manager

2022/4/26

Weiss Machinery Co., Ltd.

南京伟舜机械有限公司
WEISS MACHINERY CO.,LTD
韦俊慧

RM.2304, NO. 1 BUILDING, ZHIXINGZHONGHAI PLATZA, NO. 128, MENDUN AVE., NANJING, CHINA
TEL(电话): 0086-25-86562775, 86562776, 86695237 POST CODE.(邮编): 210019
FAX (传真): 0086-25-86562772 EMAIL:info@weiss.com.cn HTTP://WWW.WEISS.COM.CN



AJ  **Engros A/s**

Salg til private & erhverv!

Sønderbrogade 89

7160 Tørring, DK

Tlf.: 75802276

Mail: aj@ajengros.dk