

# Metaldrejebænk

## M/Fræser

INSTALLATION, DRIFT OG  
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

Varenr. 85090256 WBP



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

<b>Brugerens data .....</b>	<b>3</b>
<b>Installations data .....</b>	<b>4</b>
<b>NOTE .....</b>	<b>5</b>
<b>BEGRÆNSET GARANTI .....</b>	<b>5</b>
<b>Sikkerhedsinstruktioner .....</b>	<b>6</b>
<b>Specifikationer .....</b>	<b>7</b>
<b>Pakkeliste .....</b>	<b>9</b>
<b>Udpakning og oprydning .....</b>	<b>10</b>
<b>Fundament tegning .....</b>	<b>10</b>
<b>Generel beskrivelse .....</b>	<b>11</b>
<b>Kontakter .....</b>	<b>13</b>
<b>Drift og betjening .....</b>	<b>15</b>
<b>Manuel drejning .....</b>	<b>16</b>
<b>Tråd- og indføringsbordet .....</b>	<b>17</b>
<b>Trådning og indføring til drejbænken .....</b>	<b>18</b>
<b>Drejbænks tilbehør .....</b>	<b>21</b>
<b>Tråd- og indføringsbordet .....</b>	<b>24</b>
<b>Smørremiddel .....</b>	<b>24</b>
<b>Elektriske forbindelser .....</b>	<b>26</b>
<b>Vedligeholdelse .....</b>	<b>27</b>
<b>Elektriske forbindelser .....</b>	<b>28</b>
<b>Primær teknisk specifikation af fræser hoved .....</b>	<b>30</b>
<b>Fræser hoved driften .....</b>	<b>31</b>
<b>Primær teknisk specifikation af fræser hoved .....</b>	<b>35</b>
<b>Problemløsning .....</b>	<b>36</b>
<b>Overensstemmelseserklæring .....</b>	<b>58</b>
<b>Egne notater .....</b>	<b>59</b>

# 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 forbrugere/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 forbrugers 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.

# Sikkerhedsinstruktioner

## ADVARSEL!

Læs og forstå hele brugsanvisningen, inden du betjener denne maskine!!

1. Denne maskine er designet og kun beregnet til brug af veluddannede og erfarne personale. Hvis du ikke er bekendt med den sikkerhedsbrug af drejebænken, skal du ikke bruge maskinen, indtil ordentlig uddannelse og viden er opnået.
2. Oprethold afskærmninger. Sikkerheds afskærmninger skal opsættes og holdes i orden.
3. Fjerne justeringsnøgler og skruenøgler. Før du tænder maskinen, skal du kontrollere at enhver skruenøgle er fjernet fra værktøjet.
4. Reducer risikoen for utilsigtet igangsætning. Sørg for, at afbryderen står på OFF, før værktøjet tilsluttes strøm
5. Påtving ikke brugen af et værktøj. Brug altid et værktøj til dets formål.
6. Brug det rigtige værktøj. Påtving ikke brugen af et værktøj eller medfølgende dele, til at udføre et job på maskinen som denne ikke var designet til.
7. Vedligehold værktøj med omhu. Hold værktøjer skarpe og rene for den bedste og sikreste ydelse. Følg instruktionerne for smøring og udskiftning af tilbehør
8. Afbryd altid maskinen fra strømkilden, før du justerer eller servicere maskinen
9. Kontroller for beskadigede dele. Kontroller om de bevægelige dele er tilpasset, om nogle dele er gået i stykker, monteringen, og enhver anden tilstand der kan påvirke driften. Enhver del der er beskadiget skal repareres eller udskiftes
10. Sluk for strømmen. Efterlad aldrig maskinen uden opsyn. Forlad ikke maskinen før den er komplet stoppet.
11. Hold arbejdsområdet rent, rodede områder inviterer til ulykker.
12. Bør ikke benyttes i et farligt miljø. Brug ikke el-værktøj i fugtige eller våde steder, eller udsæt dem ikke for regn. Hold arbejdsområdet godt oplyst.
13. Hold børn og gæster væk. Alle gæster skal holdes i sikker afstand fra arbejdsområdet.
14. Gør værkstedet børnesikkert. Brug hængelåse og fjern start nøgler.
15. Bær passende beklædning. Løsthængende tøj, handsker, slips, ringe, armbånd eller andre smykker, kan blive fanget i bevægelige dele. Skridsikkert fodtøj anbefales. Bær hjelm der også beskytter langt hår. Bær ikke nogen form for handsker.
16. Brug altid sikkerhedsbriller. Hverdags briller, har kun trykmodstands linser, de er ikke sikkerhedsbriller.
17. Overvurder ikke dig selv. Sørg for at have korrekt fodtøj på, og sørg for altid at have balance.
18. Put ikke hænder i nærheden af fræsere mens maskinen kører.
19. Udfør ikke noget opsætningsarbejde, mens maskinen er i drift.
20. Læs og forstå alle advarsler som står på maskinen.
21. Denne manual er beregnet til at gøre dig fortrolig med de tekniske aspekter af denne drejebænk. Manualen er ikke tiltænkt som en træningsmanual.

22. Manglende overholdelse af disse advarsler kan resultere i alvorlige skader.
23. Noget støv, skabt af slibning, savning, boring og andre bygge- og anlægsvirksomheder indeholder kemikalier som er kendt for at forårsage kræft, fosterskader eller andre reproduktive skader. Nogle eksempler på disse kemikalier er bly i bly-baseret maling, krystallinsk silica fra mursten og cement og andre murværks produkter..
24. Din risiko udsættelse varierer, afhængig af hvor ofte du udfører denne type arbejde. For at reducere eksponeringen for disse kemikalier skal du: arbejde i et godt ventileret område og arbejde med godkendt sikkerhedsudstyr, som f.eks. støvmasker, der er specielt designet til at filtrere.

## Specifikationer

	WMP250V
<b>Kapacitet:</b>	
Max diameter over vangerne	250mm
Max diameter over tvær slæden	150mm
Afstanden mellem centrene	550mm
Bredden på vangerne	135mm

<b>Ophæng:</b>	
Hul igennem spind-delen	26mm
Tilspidsning i spin-delens næse	MT4
Antal spindel-hastigheder	Variabel
Række spindel-hastigheder	50-2500rpm

<b>Fremføring og gevindskæring:</b>	
Antallet af metriske gevind	18
Række metriske gevind	0,2-3,5mm
Antallet af imperialistiske gevind	21
Række imperialistiske gevind	8-56 T.P.I.
Langsgående fremføring	0,07-0,20mm

<b>Forbindelse og transport:</b>	
Stålholder form	4-Way
	70mm
	115mm
	450mm

<b>Pinoldok:</b>	
Pinoldok	80mm
Tilspidsning i pinoldok spindel	MT2

<b>Diverse:</b>	
Hoved motor	550W

<b>Dimensioner:</b>	
Længde	1250mm
Dybde	1000mm
Højde	560mm
Vægt	180kgs



# Pakkeliste

## ADVARSEL!

Læs og forstå hele brugsanvisningen, inden du betjener denne maskine!!

### Indholdet af transportcontainer

1 WMP250V – Metaldrejebænk m/fræser

1 Brugermanual

1 Værktøj og værktøjskasse

### Indholdet af værktøjskassen (fig. 1)

1 Pinol MT4

1 Pinol MT2

3 Udvendige kæber

1 Oliekande

1 Skruenøgle

1 Krydsskruetrækker

1 Flad skruetrækker  
1 Nøgle for 3-kæbe spændepatron

1 Stålholder til firkantet skruenøgle

5 Umbraco topnøgle 3,4,5,6,8 mm

3 Dobbelt ende hoved skruenøgle 8-10mm, 10-12mm, 17-19mm

6 Gearskit



Fig. 1

# Udpakning og oprydning

1. Afslut fjernelsen af trækasse, fra hele drejebænken.
2. Kontroller at alt tilbehør af maskinen og værktøjet, er i kassen, ifølge pakkelisten.
3. Frigiv drejebænken fra træ kassens bund.
4. Vælg en placering til drejebænken, der er tør, har god belysning og har plads nok til, at man kan servicere drejebænken, på alle fire sider.
5. Med passende løfteudstyr, hæve langsomt drejebænken fra kassens bund. Løft ikke ved spin-delen. Sørg for at drejebænken er i balance, før man løfter/flytter den op på standen.
6. At undgå at vride sengen, skal drejebænkens placering være helt flad og plan. Bolt drejebænken til standen (hvis dette skal anvendes). Hvis du bruger en filbænk, gennem bolt til den bedste ydelse.
7. Rengør alle rustbeskyttet overflader med en mild kommerciel opløsningsmiddel, petroleum eller dieselolie. Brug ikke fortynder, benzin eller lakfortynder. Der vil ødelægge malede overflader. Dæk alle rengjorte overflader med et tyndt lag 20W maskine olie.
8. Fjern geardækslet. Rens alle komponenter i påsmør med en tung fedt

## Fundament tegning

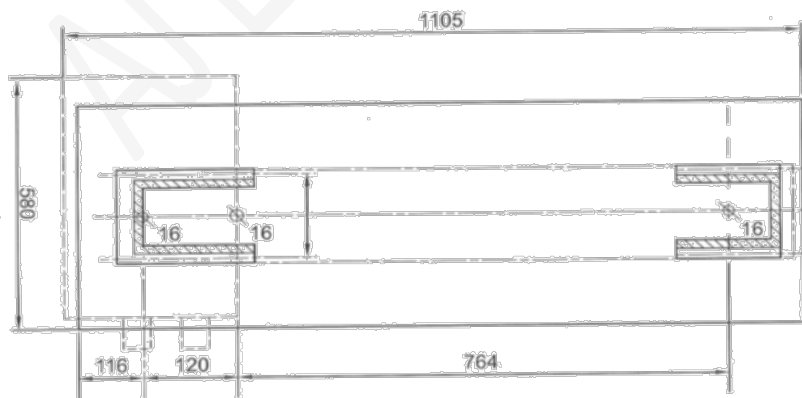


Fig. 2

# Generel beskrivelse

## Drejebænks standen (Fig. 3)

Drejebænks standen er lavet af høj kvalitets jern. Ved at kombinere høje vanger med stærke tværgående ribber, er en stand med lav vibration og stivhed produceret. Det integrerer toprammen og drivenhed, til fastgørelse af vognen og lede skruen. De to præcisioner jorden V - sidelæns, re-håndhæves af varme hærdning og slibning, er det den præcise guide for transport og pinoldok. Hovedmotoren er monteret på bagsiden af den venstre side af standen.

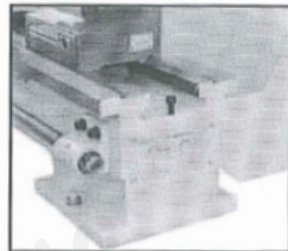


Fig. 3

## Hovedkasse (fig. 4)

Toprammen er støbt af høj kvalitets støbejern, der er boltet til lejet med fire skruer. Toprammen huser hovedglideren med to præcision koniske rullelejer og drivenheden. Hovedglideren overfører drejningsmomentet under drejning processen. Det gælder også emnerne og tilspændings anordninger. (fx 3-kæbe borepatron).

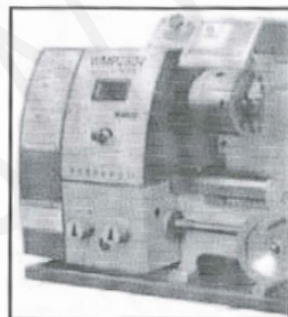


Fig. 4

## Gearkasse (fig. 5)

Gearkassen er lavet af høj kvalitets støbejern og er monteret på venstre side af maskinen. Slæden bruges til at dreje, såvel som gevindskæring. Drejningsmomentet af arbejdsspindlen overføres til foderet gear og således at lede skruen.

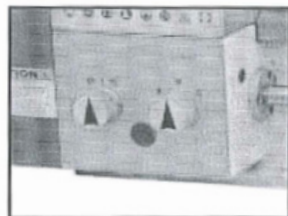


Fig. 5

## Transport (fig. 6)

Vognen er lavet af høj kvalitets støbejern. De dias dele er jævnt underlag. De passer V på sengen uden slør. De nedre glidende dele kan let og enkelt justeres. Den tværgående dias er monteret på vognen og bevæger sig på en due detaljeret dias. Spil i tværsælde kan justeres med GIBS.

Flyt tværsælde med håndhjulet. Der er en graderet krave på håndhjulet.

Skal tværsælde, monteret på tværglideren, kan drejes 360 grader. Det øverste dias og det tværsælde rejser i Dove hale slides og har Gibs, justerbare møtrikker og graderede kraver.

En stålholder er monteret på den øverste slæde og tillader fire værktøj, der skal fastspændes. Løsn den midterste klemme håndtaget til at rotere en af de fire værktøjer på plads.

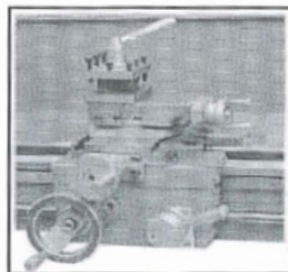


Fig. 6

## Forpladsen (fig. 7)

Slæden er monteret på vangerne. Den rummer den halve møtrik, der går i indgreb og aktiverer den langsgående tilspænding. De halve møtrikker kan justeres udefra.

**Ledeskrue (fig. 8)**

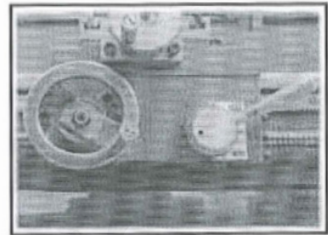
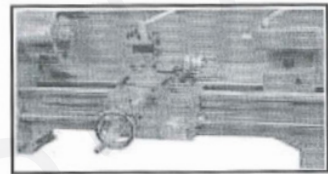
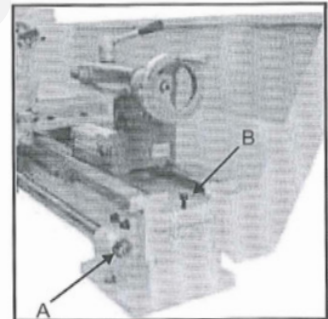
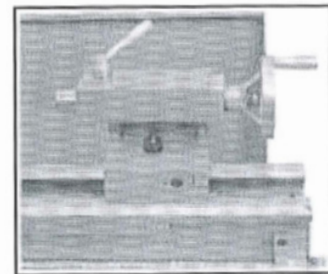
Spindelen er monteret på forsiden af maskinen . Den er forbundet til gearkassen til venstre for automatisk tilspænding og er støttet i begge ender. De to spor møtrikker (B, fig. 9) på den højre ende er designet til at tage op at spille på ledeskruen.

**Pinoldok (fig. 10)**

Pinoldokken glider på en V måde kan fastklemmes på ethvert sted. Pinoldokken har en kraftig spindel med en morsekonus nr. 2 stik og en graderet skala. Spindelen kan fastklemmes som helst sted med en spændearm. Spindelen bevæges med et håndhjul på og pinoldokken.

**BEMÆRK:**

Monter fastgørelsesskrue (B, fig. 9) ved slutningen af drejebænkens være for at forhindre pinoldokken i at falde af drejebænken standen

**Fig. 7****Fig. 8****Fig. 9****Fig. 10**

# Kontakter

## **Emergency knap ON / OFF (A, fig. 11)**

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

## **Omskifter (B, fig. 11)**

Når maskinen er tændt, drej kontakten til "F" position for mod uret spindel (fremad). Drej kontakten til "R" position for uret spindel (baglæns). Position "O" er OFF og spindelen er ledig.

## **Variabel køreretning (C, fig.11)**

Drej kontakten med uret for at øge spindelhastigheden. Drej kontakten mod uret for at sænke spindel-hastighed. Det mulige hastighedsområde er afhængig af positionen af drivremmen.

## **Slædens køreretning (D, Fig.12)**

Vælg transport køreretning, når patronen roterer i fremadgående retning eller mod uret set fra front af værktøjsholderen.

## **Slædens tilspænding selektorer (E, Fig. 12)**

Indstil den ønskede foder eller tråd satser.

## **Forbindelse hvile lås**

Drej de to umbraco møtrikker (F, Fig.13) med uret for at låse den, og mod uret, for at løsne.

## **Forbindelse glidelås**

Drej umbraco cylinderskruen (G, Fig.13) med uret, for at låse, og mod uret for at løsne.

## **Kryds glidelås**

Drej umbraco skruen (H, fig.13) med uret, for at låse, og drej mod uret, for at låse op

## **Transport lås**

Drej umbraco skruen (A, fig.14) med uret, for at låse. Drej mod uret for at låse op.

## **Forsigtig:**

Transport låseskrue skal udløses inden engang automatisk feeds eller skade på drejbænk kan forekomme.

## **Langsgående vandring (B, Fig.15)**

Drej håndtaget med uret for at flytte forklæde samling mod pinoldok (til højre). Drej håndtaget mod uret for at flytte forklæde samling mod toprammen (til venstre).

## **Halvdelen møtrik engagere armen (C, Fig.15)**

Flyt ned for at engagere sig. Flyt bækkenet op for at frakoble.

## **tværgående vandring (D, Fig.15)**

Drejning med uret bevæger tværslæde mod bagsiden af maskinen.

## **Tværgående arm (E, Fig.15)**

Roter med uret eller mod uret for at flytte eller position.

**Stålholder spændearmen (F, Fig.15)**

Drej mod uret for at løsne og med uret for at stramme.  
Drej stålholder armen er låst op.

**Pinoldok klemskruen (G, Fig.16)**

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

**Pinoldok fjerpen tværgående arm (H, Fig.16)**

Drej armen med uret for at låse spindlen og mod uret for at låse op.

**Pinoldok fjerpen tværgående håndhjul (I, Fig.16)**

Drej for at fremme fjerpen. Drej mod uret for at trække fjerpen.

**Pinoldok OFF-sæt tilpasning (J, Fig.16)**

Tre sæt skruer placeret på pinoldok basen bruges til at opveje de pinoldok til skære tilspidsninger. Løsn skruen på pinoldok ende. Løsne den ene side stilleskrue og strammer den anden indtil mængden af off-set er angivet på skalaen. Spænd skruen

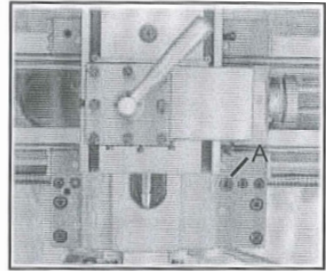


Fig. 14

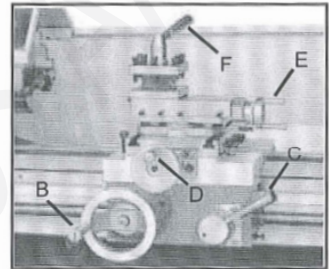


Fig. 15

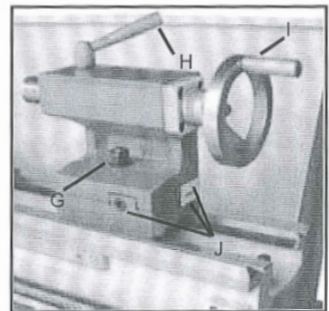


Fig. 16

# Drift og betjening

## Udskiftning af borepatronen

Hovedet spindel drift, armaturet er cylindrisk. Løsn tre sæt skruer og møtrikker (A, Fig.17, kun to er vist) på drejbænkens borepatronen flangen for at fjerne patronen. Placer den nye borepatronen og rette det ved hjælp af det samme sæt skruer og møtrikker.

## Værktøjs set-up

Klem dreje værktøjet ind i værktøjsholderen. Værktøjet skal være fastspændt. Ved vending, værktøjet har en tendens til at bøje under den skærende kraft, der genereres ved spåndannelse. For de bedste resultater, bør værktøj udhæng holdes på et min. af 3/8" eller mindre.

Skærevinklen er korrekt, når skærekanten er på linje med midteraksen af arbejdsemnet. Den korrekte højde af værktøjet kan opnås ved at sammenligne værktøjet punktet med spidsen af midten monteret i pinoldokken. Hvis det er nødvendigt, bruge stålbrik mellemlægsplader under værktøjet for at få den ønskede højde. (Fig.18)

## Skift lav/høj hastighed

1. Skru de to fastgørelsesskrue (B, figur 19), og fjern projektive dæksel.
2. Til udvælgelse A eller B i henhold til dine krav, A er lav hastighed, og B er høj hastighed. (Fig. 20)

### FORSIGTIG:

Vi opfordre vores kunder til en lavere hastighed, hvilket giver en stærkere moment.

## Bælte justering

Løsn de fire møtrikker og skruer (C, Fig.20) for at fjerne pladen af montage motor og position.

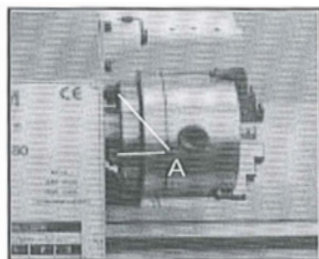


Fig. 17



Fig. 18

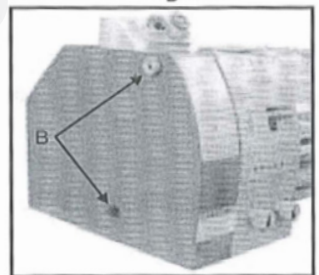


Fig. 19

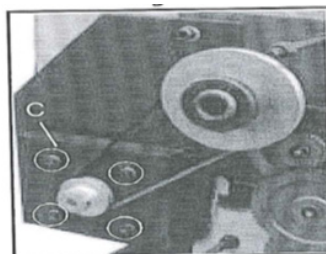


Fig. 20

# Manuel drejning

Forklæde rejser, tværgående rejser, og top slide håndhjul kan betjenes med henblik på langsgående eller tværgående fodring. (Fig.21)

## Langsgående drejning med auto-slæde

1. Indstil drejeknappen (A, fig.22) for at vælge foderet retning og foder hastighed.
2. Brug tabellen (B, fig.22) på drejebænken for udvælgelse foderet hastighed eller gevindstigningen. Juster udvekslingstandhjul, hvis det ønskede foder eller gevindstigning ikke kan opnås med det installerede høre-apparatet.

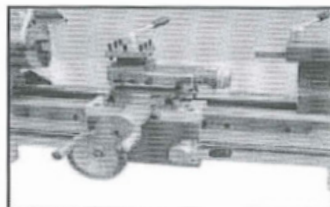


Fig. 21

## Skift gear udskiftning

1. Afbryd maskinen fra strømkilden.
2. Skru de to fastgørelsesskruer og fjern beskyttelsehætten.
3. Løsne låseskruen (C, fig.23) på kvadrant.
4. Svinge kvadrant (D, fig.23) til højre.
5. Løsn bolten (E, fig.23) fra ledeskruen eller de firkantede bolte (F, fig.23) fra kvadrantelektroderne bolte med henblik på at fjerne skifte gear fra fronten.
6. Installer gear parrene, efter tråden og foder tabel (fig.24) og skru tandhjulene på kvadrant igen.
7. Sving kvadrant til venstre, indtil de tandhjulene har engageret igen.
8. Genjuster høre bagslag ved at indsætte en normal ark papir som en justering eller afstand bistand mellem tandhjulene.
9. Immobilisere kvadrant med låseskruen.
10. Installer det beskyttende dæksel toprammen og tilslut maskinen til strømforsyningen.

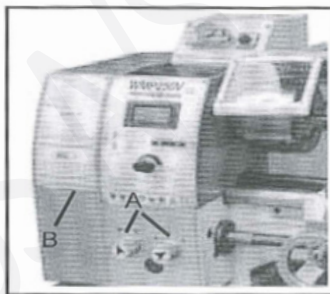


Fig. 22

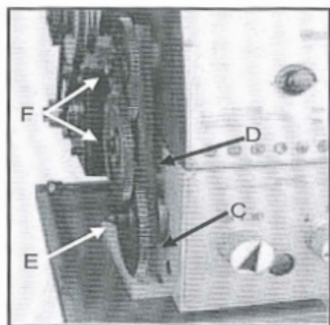

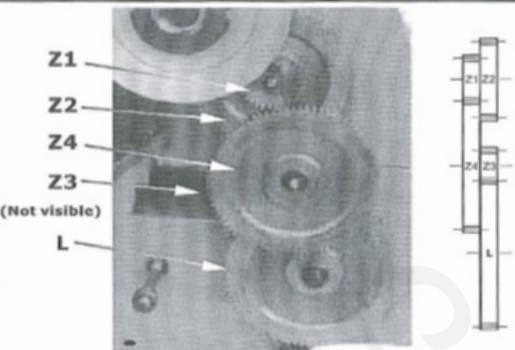




Fig. 23



# Tråd- og indføringsbordet

 MM/∅							
Z1	Z2	25	70	30	60		
Z4	Z3	75	20	75	20		
	L	H	80	H	80		
C		0.07		0.10			
A		0.14		0.20			
B		0.28		0.40			
 mm							
Z1	Z2	H	50	H	50	H	30
Z4	Z3	20	75	30	80	50	80
L		80	H	75	H	75	H
C		0.2		0.3		0.5	
A		0.4		0.6		1.0	
B		0.8		1.2		2.0	
 n/1"							
Z1	Z2	H	30	H	30	H	30
Z3	Z4	60	70	60	85	50	75
L		65	H	60	H	60	H
B		8		9		9.5	
A		16		18		19	
C		32		36		38	

# Trådning og indføring til drejebænken

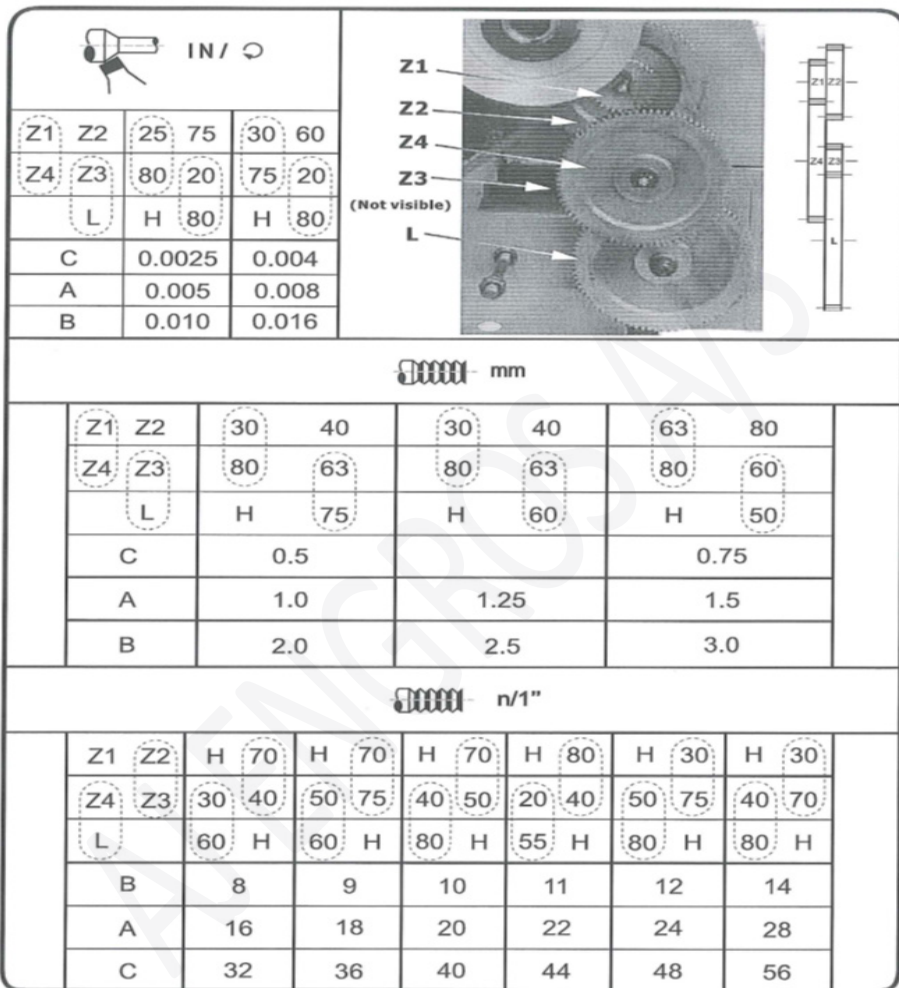


Fig. 24-2

### Lige drejning (fig.25)

I den lige drejeoperation, føder værktøjet parallelt med rotationsaksen for emnet. Foderet kan være enten manuelt ved at dreje håndhjulet på drejbænkens sadlen eller tværslæde, eller ved at aktivere den automatiske foder.

Den Tvær tilspændings for skæredybden opnås ved hjælp af tværslæden.

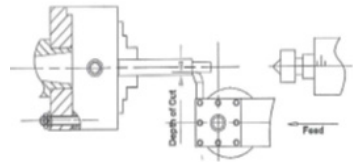


Fig. 25

### Vender og fordybninger (Fig.26)

I vendende drift føder, skal værktøjet være vinkelret i forhold til rotationsaksen for emnet. Foderet er lavet manuelt med tværslæde håndhjul. Det Tværtilspændings for skæredybden er lavet med den øverste dias eller drejbænk sadel.

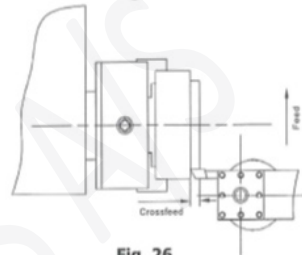


Fig. 26

### Drejning mellem centre (fig. 27)

Til drejning mellem centre er det nødvendigt at fjerne patronen fra spindelen. Monter MT3 center i spindlen næse og MT2 center i pinoldok. Monter emnet monteret med chauffør hund mellem centrene. Føreren drives af en hage eller frontplade.

#### BEMÆRK:

Brug altid en lille mængde fedt på pinoldok center for at forhindre center tip fra overophedning.

### Taper drejning ved hjælp af pinoldok OFF-sæt

Arbejdet med at en side vinkel på 5 kan drejes ved modregning pinoldokken. Vinklen afhænger af længden af emnet.



Fig. 27

Til off-set pinoldokken, løsne låseskruen (A, fig.28).

Skrue stilleskruen (B, fig.28) på højre ende af pinoldokken.

Løsn den forreste justerings skrue (C, fig.28) og tage den samme beløb ved at stramme den bageste justeringsskruen (D, fig.28), indtil den ønskede tilspidsning er nået.

Den ønskede kryds-justering kan aflæses på skalaen.

(E, fig.28). Først Spænd stilleskruen (B, fig.28) og derefter to (for og bag) justeringsskruen for at låse pinoldok i position. Stram låseskruen (A, fig.28) i pinoldok. The emnet skal holdes mellem til centre og drevet af et ansigt plade og driver hund. Efter tilspidsnings drejningen, skal pinoldok føres tilbage til sin oprindelige stilling efter nulstillingen på omfanget af pinoldokken. (E, fig.28)

### Taper drejning ved at sætte den øverste dias

Ved vinkling af det øverste dias, kan tilspidses drejes manuelt med den øverste dias. (Fig.29) Drej den øverste dias til den ønskede vinkel. En skala tillader nøjagtig indstilling af den øverste slide. Den Tværtilspændings udføres med tværslæde. Denne metode kan kun anvendes til korte tilspidsninger.

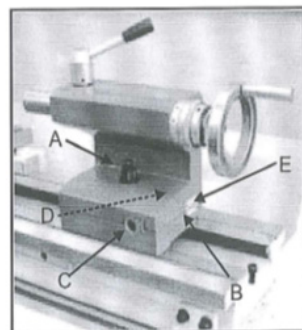


Fig. 28

### Gevindskæring

Indstil maskinen til den ønskede gevindstigning (ifølge tråd diagrammet, fig.24). Start maskinen og engager den halve møtrik. Når værktøjet når vedkommende vil den skære den oprindelige trådning pass. Når værktøjet når enden and snit-tet, skal maskinen stoppes ved at dreje motoren og samtidig tilbage værktøjet ud af den del, så den går fri tråden. Du må ikke frakoble halv møtrik armen. Vende motot retning for at tillade skæreværktøjet at passere tilbage til stirrende punkt. Gentag disse trin, indtil du har opnået de ønskede resultater.

#### NOTER:

##### Eksempel: Udvendigt gevind

- Arbejdsmednet diameter skal være slået til diameteren af det ønskede tråd.
- Arbejdsstykket kræver en affasning ved begyndelsen af tråden og en underskæring på trådens udløbslængde.
- Hastigheden skal være så lave som muligt.
- De skifte gear skal være installeret i overensstemmelse med det ønskede toneleje.
- Tråden Skæreværktøjet skal være præcis prøven form som tråden, skal være absolut rektangulære og fast-spændt, så det nøjagtigt med drejemidten.
- Tråden fremstilles i forskellige skære-trin, således at det skærende værktøj skal drejes ud af gevindet fuldstændigt (med tværgliden) ved afslutningen af hvert skæretrin.
- Værktøjet trækkes tilbage med ledeskrue møtrik i indgreb ved at vende omskifter.
- Stop maskinen og sætter tråden skæreværktøj i lave dybder, ved hjælp af tværs dias.
- Før hver passage, skal tværslæde placeres ca. 0,2 til 0,3 mm til venstre og højre alternativ for at skære gevind. På denne måde tråden skærende værktøjer skærer kun på én tråd flanke med med hver passage. Hold skære tråden fri, indtil du næsten har nået den fulde dybde af tråd.

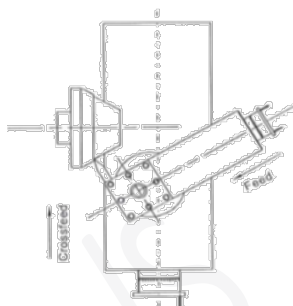


Fig. 29

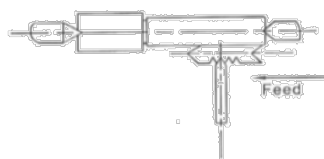


Fig. 30

# Drejebænks tilbehør

## Tre kæbe universal drejebænk borepatrone

Under anvendelse af denne universelle borepatrone, rund, trekantet, firkantet, sekskantet ottekantet, og tolv hjørner lager kan fastspændes. (Fig.31)

### BEMÆRK:

Nye drejebænke har meget stramtsiddende kæber. Dette er nødvendigt for at sikre nøjagtig opspænding og lang levetid. Med gentagne åbning og lukning, justere kæben automatisk og deres drift bliver gradvist blødere.

### BEMÆRK:

For den oprindelige 3-kæbe borepatronen monteret på drejebænk, har fabrikken monteret patronen på den bedste måde at sikre afholdelse nøjagtighed med to "0"-mærket (A, fig.) Viste på patronen, og borepatronen flange.

Der findes to typer af kæber: Interne og eksterne kæber. Bemærk venligst, at antallet af kæberne passer med nummeret inden i borepatronen er rillen. Må ikke blande dem sammen. Når du kommer til at montere dem, skal du montere dem i stigende rækkefølge 1-2-3, når du kommer til at tage dem ud, skal du sørge for at tage dem ud i faldende rækkefølge 3-2-1, én efter én. Når du færdig med denne procedure, dreje kæberne til den mindste diameter og kontrollere, at de tre kæber er godt udstyret.

## Fire kæbe uafhængig drejebænk borepatronen

Denne særlige borepatronen har fire uafhængige justerbare patronens bakker. Disse giver mulighed for afholdelse af asymmetriske stykker og give de nøjagtige set-up and cylindriske stykker. (Fig.32)

## Borepatron (valgfri)

Brug borepatronen til at holde centrerende boremaskiner og spiralbor i pinoldok. (A, Fig.33)

## Morse tilspidning dorn (valgfri)

En aksel er nødvendig til montering af borepatronen i pinoldokken. Det har en No.2 Morse, tilspidning. (B, Fig.33)

## Levende center (valgfri)

Den levende center er monteret i kuglelejer. Dens anvendelse er stærkt anbefales til at dreje ved hastigheder på over 600 RPM. (Fig.34)

## Fast brille

Den konstante Resten tjener som en understøtning for akslerne på det frie pinoldok ende. For mange operationer pinoldokken kan ikke anvendes som det hindrer drejestål eller boring vejafgift, og derfor skal fjernes fra maskinen.

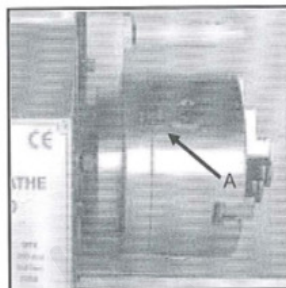


Fig. 31

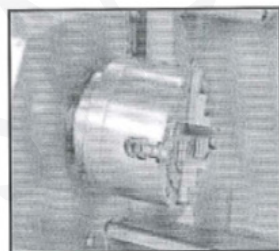


Fig. 32

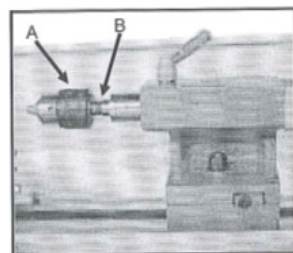


Fig. 33

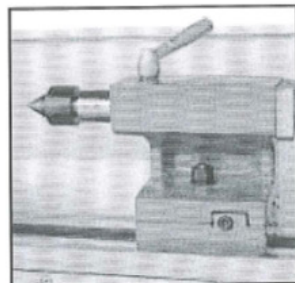


Fig. 34

Den konstante hvile, der fungerer som en ende support, sikrer snakken drift. Den konstante rest, med en låseplade. De glidende fingre kræver kontinuerlig smøring ved de kontaktoplysninger pints at forebygge for tidlig slidage. (Fig.35)

#### Indstilling af fast brille

1. Løsn tre umbracomøtrikker. (A, Fig.36)
2. Løsn fingerskruen (B, Fig.36) og åbne den glidende fingre. (C, Fig.36), indtil den stadige rest, kan flyttes med sin finger rundt om emnet. Fastgør fast brille i kropsholdning.
3. Spænd riflede skruer, så fingre strammes blidt mod emnet. Spænd tre møtrikker (A, Fig.36). Smør de glidende punkter med maskinolie.
4. Når der efter længere tids drift, kæben viser slidtage, kan fingerspidserne indgives eller genformalet.



Fig. 35

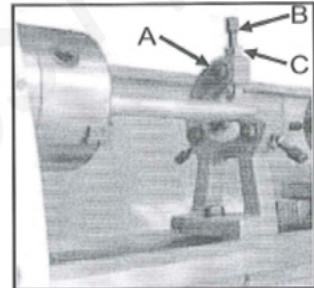


Fig. 36



Fig. 37

### Følg øvrige

Den medfølgende brille er monteret på sadlen og følger bevægelsen af drejeværktøjet. Kun to forskydelige fingre er påkrævet. Stedet for den tredje finger tages af drejestål. Efterfølgeren Resten anvendes til drejeoperationer på lange, slanke emner. Det forhindrer bøjning af emnet under pres fra drejeværktøjet. (Fig.37) Indstil fingrene lun til emnet, men ikke for stramt. Smør fingrene under drift for at undgå for tidlig slidtage.

### Justeringer

Efter en periode tid, kan slidtage i nogle af de bevægelige komponenter skal justeres.

### Vigtigste spindellejer

De vigtigste spindellejer er justeret fra fabrikken. Hvis ende slør bliver tydelig efter omfattende brug, kan lejerne justeres.

Løsne to umbraco cylinderskruer(A, Fig.38) i den opslidsede møtrik, indtil al ende slør optages. Spindlen bør stadig dreje frit. Stram to sekskantede cylinderskruer (A, Fig.38)

### FORSIGTIG:

Overdrevne stramme eller forud indlæse vil ødelægge lejerne.

### Regulering af tværslæde

Tværslæden er forsynet med et greb strimmel (C, Fig.39) og kan justeres med skruen (D, Fig.39) udstyret med låsemøtrikker. (E, Fig.39) Løsn kontramøtrikkerne og spænd stilleskruerne indtil slide bevæger sig frit uden slør. Spænd møtrikkerne at bevare justering.

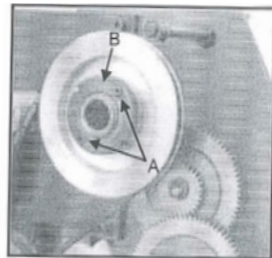


Fig. 38

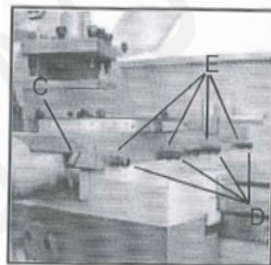


Fig. 39

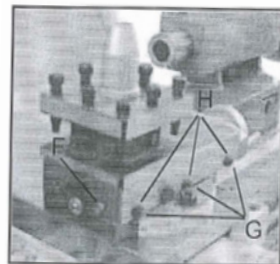


Fig. 40

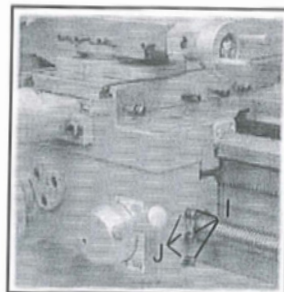


Fig. 41

# Tråd- og indførbordet

## Regulering af tværsælde

Skal tværsælde er udstyret med en greb strimmel (F, Fig.40) og kan indstilles med skruer (G, Fig.40) udstyret med låsemøtrikker. (H, Fig.40) Løsn kontramøtrikkerne og spænd den indstillede skrue indtil slide bevæger sig frit uden slør. Spænd møtrikkerne at bevare justering.

## Vejledning af justering af møtrikkerne

Løsn møtrikkerne (I, Fig.41) på højre side af forpladsen og justere kontrol skruer (J, Fig.41), indtil begge halv møtrikker bevæger sig frit, uden slør.  
Spænd møtrikkerne.

# Smørremiddel

### ADVARSEL!

Drejbænken skal vedligeholdes på alle smøresteder, og alle beholdere skal fyldes til drift niveau, før drejbænken tages i brug!

Manglende overholdelse kan medføre alvorlige skader!

### BEMÆRK:

Smør alle glideføringer let før hver brug. Smør skifte gear og ledeskruen svagt med et lithium-baseret fedt.

#### 1. Gearbox

Olie må være op til indikator mærket i olieskueglas (A, Fig.42). Fyld op med Mobilgear 627 eller tilsvarende. Fyld ved at trække stikket (B, Fig.42). At dræne, fjernes bundprop på højre side af hoved (C, Fig.43). Dræn olien fuldstændigt og fyld nyt olie på igen, efter de første tre måneders drift. Derefter skift olie årligt.

#### 2. Skift gear

Smør 2 olie-porte (D, Fig.43) på gear aksler med 20W maskinolie én gang dagligt.

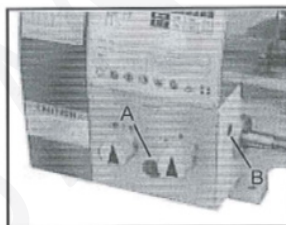


Fig. 42

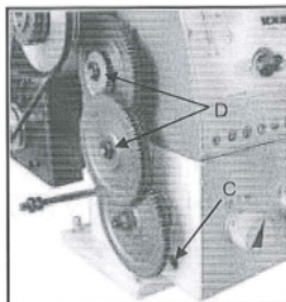


Fig. 43

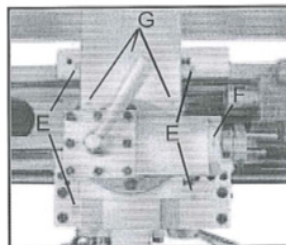


Fig. 44

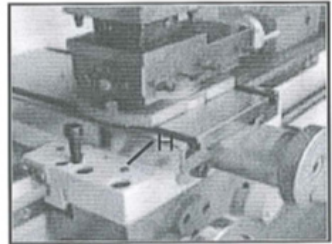


3. **transporten**  
Smør 4 olie-porte (E, Fig.44) med 20W maskinolie én gang dagligt.

4. **Top slide**  
Smør 1 olie-port (F, Fig.44) med 20W maskinolie én gang dagligt.

5. **Tværslæde**  
Smør 2 olie-porte (G, Fig.44) med 20W maskinolie én gang dagligt.

6. **Forpladsen**  
Smør 1 olie-port (H, Fig.45) med 20W maskinolie én gang dagligt.

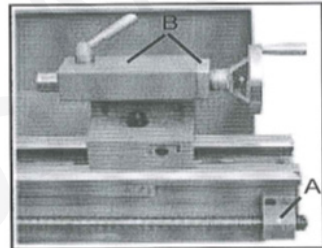


**Fig. 45**

**Iedeskrue**

Smør olie port (A, Fig.46) med 20W maskine olie én gang dagligt.

7. **pinoldok**  
Smør 2 olie-port (B, Fig.46) med 20W maskine olie én gang dagligt.



**Fig. 46**

# Elektriske forbindelser

## ADVARSEL!

Tilslutning af drejbænk og alle andre el-arbejde må kun udføres af en autoriseret elektriker!

Manglende overholdelse kan medføre alvorlige skader og skader på maskiner og ejendom!

Den WMP 250V Vario drejbænk er normeret til 1,0 KW, 1PH, 230V kun. Bekræft strøm til rådighed på drejbænken placering er den samme rating som drejbænk. Brug af ledningsdiagrammet (Fig.47) for tilslutning drejbænken til lysnettet.

Sørg for, drejbænk i ejendommen jordet.

Det følgende er ledningsdiagram and drejbænken: (Fig.47)

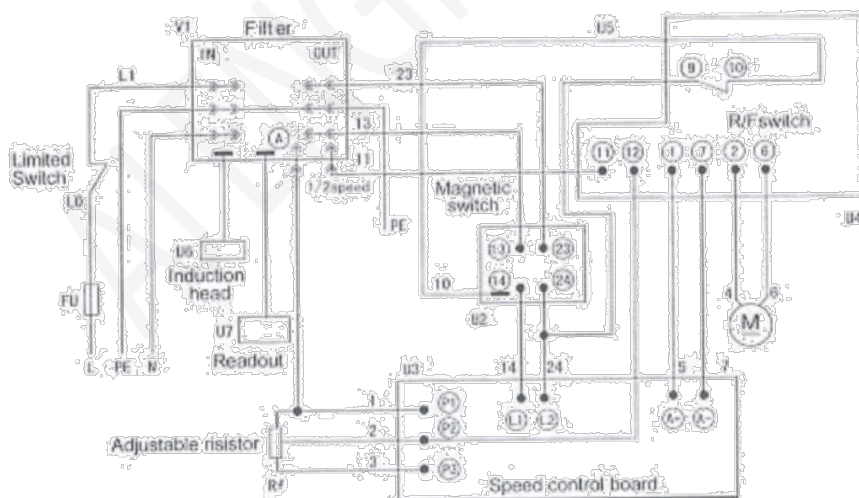


Fig. 47

# Vedligeholdelse

Vedligeholdelse af maskinen, under driften, er vigtigt for at sikre nøjagtighed, og levetid af maskinen.

1. For at fastholde maskinens præcision og funktionalitet, er det vigtigt at behandle den med omhu, holde den ren, og det er vigtigt at smøre den jævnligt. Kun gennem god pleje, kan du være sikker på, at arbejdstiden og kvaliteten af maskinen vil være konstant.

**NB:**

Afbryd maskinen, og tag stikket ud af stikkontakten, når du udfører rengøring, vedligeholdelse og reparation!

Olie, fedt og rengøringsmidler er forurenende stoffer og må ikke bortskaffes via afløb eller i normalt affald. Bortskaf disse i overensstemmelse med gældende lovkrav på miljøområdet. Rengøringsklude, mm. Skal puttes i en passende lukket beholder, og bortskaffes på en miljømæssigt forsvarlig måde - ikke sætte dem med normalt affald!

2. Smøring alle glideføringer let, før hver brug. De skifte gear og ledeskrue skal også smør let med lithium basis fedt.
3. Under operationen bør de spåner, der falder på den glidefladen renses rettidigt, og inspektionen skal ofte gøres for at forhindre spåner falder i positionen mellem værktøjsmaskinen sadel og drejebænk leje guide måde. Asfalt følte skal rengøres på et bestemt tidspunkt.

**NB:**

Fjern ikke spåner med hænderne. Der er en risiko for på grund af skarpkantede spåner. Brug aldrig brandbare opløsningsmidler eller rengøringsmidler eller midler, der genererer skadelige dampe!

Beskyt elektriske komponenter såsom motorer, tænding kasser osv., mod fugt ved rengøring.

4. Efter operationen hver dag, fjern alle de spåner og ren anden del af maskinen og anvend værktøjsmaskiner olie for at forhindre rust.
5. For at vedligeholdelse bearbejdning nøjagtighed, tage, pleje af centeret, overfladen af maskinen værktøj til borepatron og styret måde og undgå mekaniske skader og slitage på grund af forkert vejledning.
6. Hvis skaden er fundet, bør vedligeholdelse ske straks.

**NB:**

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

# Elektriske forbindelser

Problem	Mulig årsag	Løsning
Overfladen af arbejdsemnet er for groft	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Redskabet er sløvt</li> <li>- Værktøjets fjedre</li> <li>- Slæden for høj</li> <li>- Radiussen på værktøjs-spidsen er for lille</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Slib værktøjet</li> <li>- Fastspænd værktøjet med mindre udhæng</li> <li>- Reducere slæden</li> <li>- Øge radiussen</li> </ul>
Arbejdsemnet bliver coned	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Centret er ikke justeret (pinoldok har off-set)</li> <li>- Tværslæden er ikke justeret godt nok (skæring med den øverste dias)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Juster pinoldok til centret</li> <li>- Tilpas tværslæden godt</li> </ul>
Drejebænken rasler	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Slæden er for høj</li> <li>- Slaphed i hovedlejet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Reducer slæden højde</li> <li>- Juster hovedlejet</li> </ul>
Centeret løber varmt	Arbejdsemnet har udvidet	Løsn pinoldok center
Værktøjet har en kort levetid	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Skærehastigheden er for høj</li> <li>- Tværtilspændingen er for høj</li> <li>- Utilstrækkelig køling</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Reducere skærehastigheden</li> <li>- Lavere tværtilspændings (efterbehandlings-godtgørelsen bør ikke overstige 0,5 mm)</li> <li>- Mere kølemiddel</li> </ul>
Slagslidet er for højt	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Frivinkel er for lille</li> <li>- Værktøjsspidsen er ikke justeret til centrumets højde</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Øge frivinkel</li> <li>- Korrekt højde justering af værktøjet</li> </ul>

Afbrydelser i skærekanten	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kilevinkel for lille (varmeudvikling)</li> <li>- Formaling revne på grund af forkert afkøling</li> <li>- Overdreven slæk i spindlen nærmer</li> <li>- Arrangement (vibrationer)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Øge kilevinkel</li> <li>- Køle ensartet</li> <li>- Juster slæk i spindlen lejearrangementet</li> </ul>
Skæretråden er forkert	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Værktøjet er fastklemt forkert eller er startet formaling forkert</li> <li>- Forkert tonehøjde</li> <li>- Forkert diameter</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Justeres for til centrum</li> <li>- Male vinkel korrekt</li> <li>- Justere den rigtige hældning</li> <li>- Dreje emnet til den korrekte diameter</li> </ul>
Spindelen er ikke aktiveret	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nødafbryderen er aktiveret</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Slå nødafbryderen fra</li> </ul>

# Primær teknisk specifikation af fræser hoved

## Specifikationer:

Bordiameter .....	13mm
Skaftfræser kapacitet.....	13mm
Face fræser kapacitet .....	50mm
Spindelkonus .....	MT2
Spindel slagtilfælde .....	50mm
Max. afstand fra bord til spindel.....	280mm
Max. afstand spindel til søjle .....	170mm
hoved hældning.....	±90°
Antal spindelhastigheder.....	Variabel
Ranger af spindelhastigheder.....	50-2250RPM
T-Slot størrelse.....	8mm
Motor .....	500W,1Ph,230V

# Fræser hoved driften

## Fræse hovedets bevægende håndhjul (A, Fig.48)

Beliggende på oversiden af søjlestøbningens højre gående bevægelse, forskud håndtaget, fræse hoved hæves. Vend hovedet ned af.

## Låsning af fræsehovedet (B, Fig.48)

Placeret på højre side af kolonnen. Drej med uret for at låse fræse hovedet.

## Nedre slæde håndtag (C, Fig.48)

Placeret på højre side af hovedestøbningen. Bevægelse mod uret, forskyder pennen, hen mod bordet. De graduerede ringe (D, Fig.48) på håndtagets base, kan blive indekseret eller "nulstillet", for at hjælpe med at gøre bevægelserne præcise og praktiske.

## Fjedrepens låsehåndtag (E, Fig.49)

Placeret på venstre, af fræse hovedet. Højden af spindlen kan låses med Pennen låsehåndtag. Indstil den ønskede højde med fjerpen håndtaget og drej håndtaget ned. Drej med uret for at låse fjerpen, omvendt at løsne.

## FORSIGTIG:

For de bedste resultater. Alle fræseoperationer skal gøres med Pennen / spindel så tæt på hovedsamlingen som muligt. Lås spindel, tabel og fræser hovedet på plads, før stirrer fræseoperationer!

## Fræse rotation

Hovedet er designet til, at lave en hældning på 90°, enten til venstre eller højre, så det gør det muligt, at udføre opgaven, såsom, vinkel boring eller vandret slotting. Løsn møtrikkerne (L, Fig.50) under hovedet. Drej hovedet til den ønskede position, ved hjælp af reference guide (M, Fig.50). Først når de er på plads, strammes låsemøtrikkerne.

## BEMÆRK:

Sørg for at yde støtte til hovedet, så den ikke uventet roterer, på egen hånd. Altid bevar kontrollen, over hovedet.

Husk, at hovedet skal ringes op i, når det er tilbage i "nul" positionen, hvis høje niveauer af nøjagtighed er påkrævet. Hvis du er i stand til at bruge en vinkel skruestik til at udføre fræsebearbejdning, uden at vippe fræse hovedet, vil du spare dig selv en god mængde af set-up tid.

## Høj / lav hastighed knappen (N, Fig.51)

Placeret på højre side af møllen hovedet. Du kan vælge H / L hastighed ved at flytte knappen til højre eller venstre.

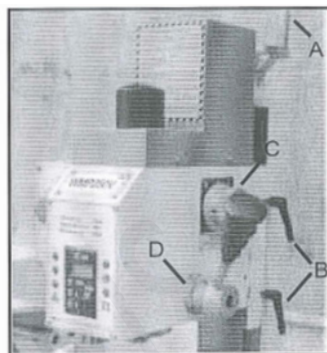


Fig. 48



Fig. 49



Fig. 50

**BEMÆRK:**

Skift hastighed holder maskinen er ved lav hastighed!

Se skemaet nedenfor for spindelhastigheder:

SPINDLE SPEED $\frac{1}{min}$	
<b>L</b>	<b>H</b>
50-1125	100-2250

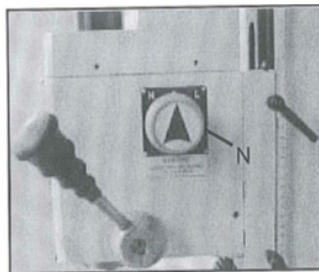


Fig. 51

**ADVARSEL:**

Selv ved lave spindelhastigheder, kan metalfragmenter fra skæreplassen blive udvist af møllen / bor. Bær altid beskyttelsesbriller og beskyttelsestøj, når driften af maskinen.

**Elektrisk tilslutning**

**ADVARSEL!**

En kvalificeret elektriker skal foretage alle elektriske forbindelser! Undladelse af dette kan medføre alvorlige skader!

Før tilslutning af maskinen til strømforsyningen, sørg for, at de elektriske værdier af strømforsyningen er de samme som dem, for maskinens elektriske komponenter. Brug ledningsdiagrammet (Fig.52) til at forbinde møllen hovedet fra mail forsyningen.

**ADVARSEL!**

Sørg for, at maskinen er korrekt jordforbindelse! Undladelse af dette kan medføre alvorlige skader og skader på brugeren!

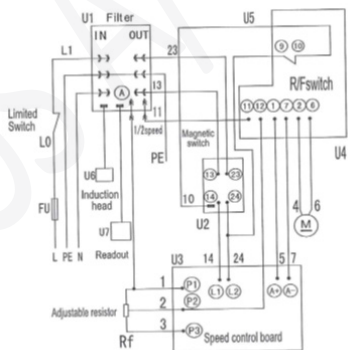


Fig.52

DC-Motor - dens type er 91ZYT004, 220V, 5600rpm, 2,7 A, 500W

**Sørg for, at alle 2 fase (L, N) er tilsluttet.**

Defekt eller forkert tilslutning vil gøre garantien ugyldig. Indikationerne er:

- Motor løber varmt straks (3-4min).
- Motor kører ikke lydløst og har ingen magt.

**Magnetisk kontakten (A, Fig.53)**

Har den funktion nødstop og den beskyttende funktion til maskinen og elektriske komponenter. Grøn trykknop mærket "I" for at starte motoren, rød trykknop mærket "O" for at slukke motoren.



### **Speed drejeknap (B, Fig.53)**

Drej den med uret for at øge spindelhastighed, omvendt at falde. Knappen skal drejes til nul, hver gang maskinen er stoppet. Start altid maskinen med knappen sat til nul.

### **Sikringsselement (C, Fig.54)**

Er placeret på bagpladen af elektrisk felt. Sikring hvilken sats er 8A sættes i basen. Drej mod uret på knappen for at åbne og skiftet sikringen.

### **ADVARSEL!**

Denne maskine er designet og beregnet til brug af korrekt uddannede og erfarne personale! Hvis du ikke er bekendt med korrekt og sikker brug af fræseren/borene, skal du ikke bruge maskinen, før en ordentlig uddannelse og viden er opnået!

Manglende overholdelse kan medføre alvorlige skader!

### **Dorn udskiftning**

1. Afbryd maskinen fra strømkilden, inden du går i gang.
2. Fjern låget på trækstang på motoren dækslet (D, Fig.55)
3. Hold den flade del af spindelen (E, Fig.56) for at holde den fra at flytte, mens man løsner trækstangen (F, Fig.57) med 25mm skruenøgle i værktøjskassen.
4. Løsn trækstangen cirka 3 til 4 fulde omdrejninger.
5. Tryk på trækstangen hovedet med en gummihammer for at løsne akslen.
6. Tag fat i dornen med på hånden, mens man løsner trækstangen med den anden. Fortsæt med at løsne trækstangen indtil akslen kan fjernes fra spindlen. Tør spindel med en ren, tør klud.
7. Tør den nye dorn med en ren tør klud og placere dornen ind i spindlen. Før trækstangen ind i dornen. Spænd trækstangen med en skruenøgle, mens du holder spindlen.

### **ADVARSEL!**

Du må ikke løsne trækstangen mere end 3 eller 4 omgange, før der trykkes med en gummihammer. Skader på trækstang gevind kan forekomme!

### Gibs justering

Efter en periode and tid, vil bevægelse af bordet over de måder forårsager normalt slid. Juster GIBS for at kompensere for dette slid.

1. Den lodrette GIB justeringskrue (G, Fig.58) findes på søjlen.
2. Løs skruen fra lille ende af koniske GIBS. Drej skruen fra den store ende af den koniske GIBS, til en anelse med uret for at stramme. Drej drejhjul og kontrollere spændingen.
3. Re-justere efter behov.

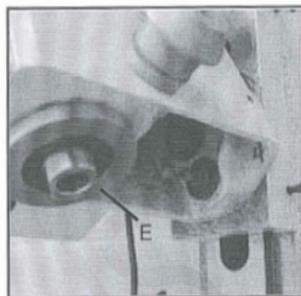


Fig. 56

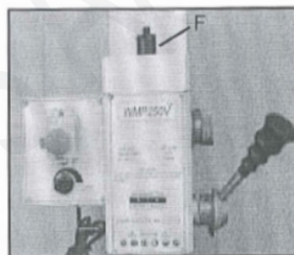


Fig. 57

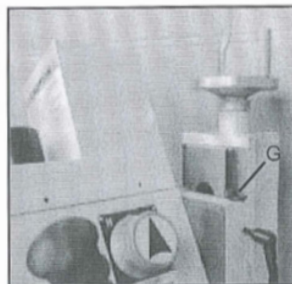


Fig. 58

# Primær teknisk specifikation af fræser hoved

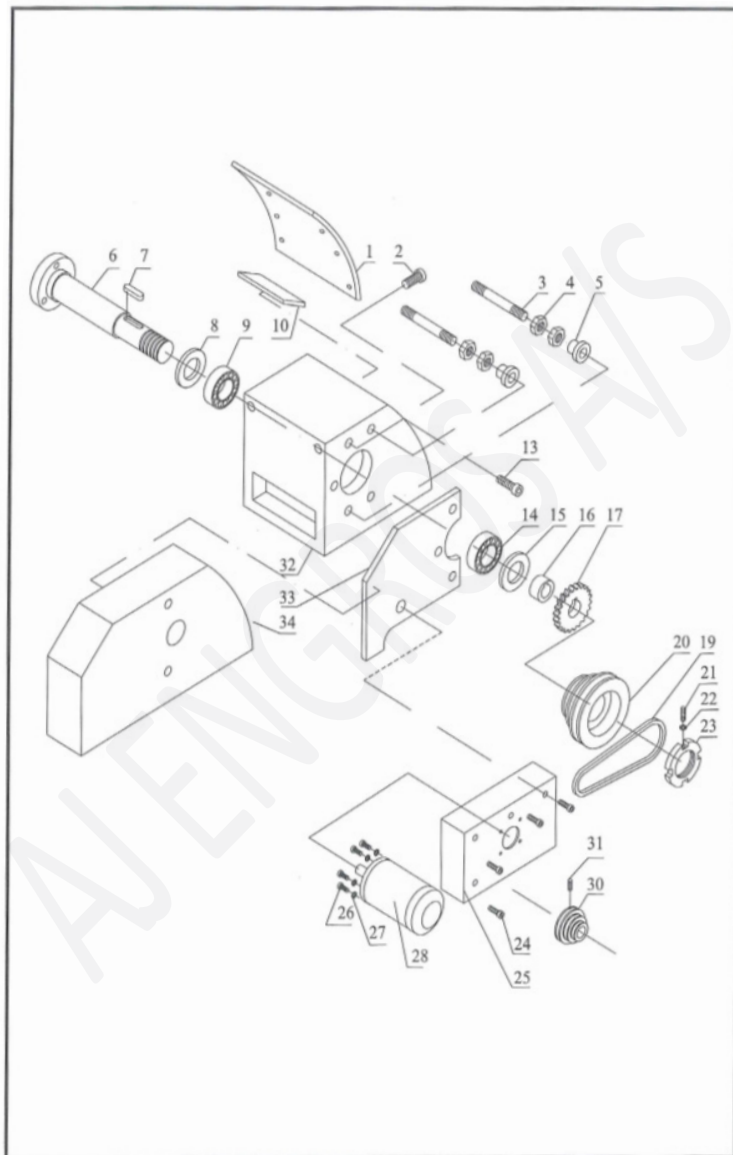
Hold vedligeholdelse af maskinen under driften for at sikre nøjagtigheden og service løft af maskinen.

1. For at fastholde maskinens præcision og funktionalitet, er det vigtigt at behandle det med omhu, holde det rent og fedt og smør den regelmæssigt. Kun gennem god pleje, kan du være sikker på, at arbejds kvaliteten af maskinen vil være konstant. Afbryd maskinen, ved at tage stikket ud af stikkontakten, når du udfører rengøring, vedligeholdelse eller reparationsarbejde på maskinen!
2. Smøring alle glideføringer let før hver brug. Ledeskruen skal også smøres med lithiumbase fedt.
3. Under drift skal spånerne, der falder ned på overfladen, renses regelmæssigt, og inspektionen skal ofte gøres, for at forhindre at spånerne falder ned på den glidende overflade. Asfalt følte skal rengøres på et bestemt tidspunkt. Fjern ikke klippene med de bare hænder. Der er risiko for, at man kan skære sig, på grund af skarpe kanter, fra spånerne.
4. Efter operationen hver dag, fjern alle chips og rens forskellige dele af maskinen og anvende maskinolie at forhindre rustdannelse.
5. For at opretholde bearbejdning nøjagtighed tage sig af dornen, trækstang, overfladen af arbejdsbordet og styret måde og undgå mekaniske skader og slitage på grund af ukorrekt guide.
6. Hvis skaden er fundet, bør vedligeholdelse ske straks.

# Problemløsning

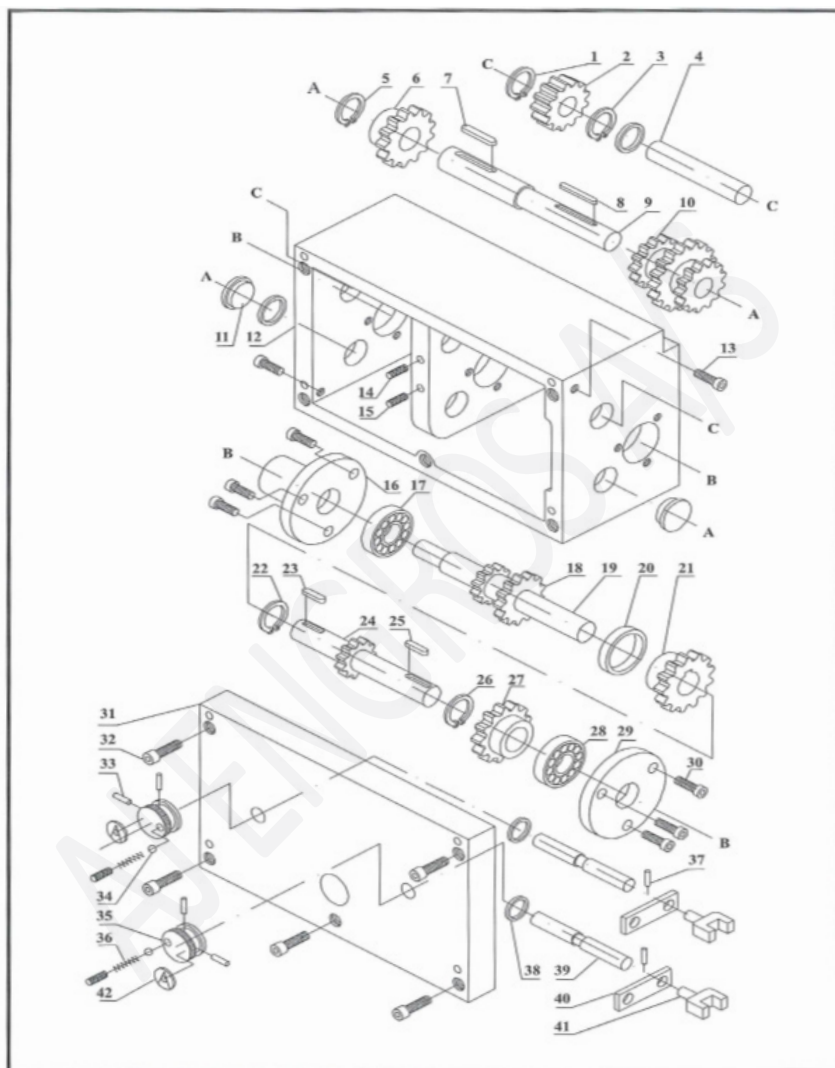
Problem	Mulig årsag	Løsning
også Deltagere	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gips for løst på bordet, kolonne.</li> <li>- Ubrugt slæde er ikke låst</li> <li>- Fræsehovedet er ikke låst</li> <li>- Fjedrepennen er for løs</li> <li>- Værktøj ikke på midten</li> <li>- Forkert værktøj form, værktøj kedelig</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Genjuster GIPS</li> <li>- Lås alle akser, men den ene bevæger sig</li> <li>- Lås fræsehoved</li> <li>- Spænd fjedrepennen</li> <li>- Lås center værktøjet</li> <li>- omforme, skarpere, eller udskift også!</li> </ul>
Skæredybden er ikke i overensstemmelse	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fjedrepennens bevægelse</li> <li>- Opsætning Forkert</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lås fjedrepennen</li> <li>- Sørg for, at opsætningen er parallel til bordet</li> </ul>
Hullet er ikke i centrum eller flakker lidt	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bits er matte</li> <li>- Bit ikke monteret korrekt i borepatronen</li> <li>- Chuck løs i spindel</li> <li>- Trækstang ikke sikret</li> <li>- Lejet er løsnet eller slidt</li> <li>- Skæringen er for hurtig</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Brug skarpe bits</li> <li>- Eftermonter værktøjet</li> <li>- Eftermonter borepatronen på døren</li> <li>- Spænd trækstang</li> <li>- Spænd eller udskift lejerne</li> <li>- Reducer tilspændingen</li> </ul>
Bits vender uregelmæssigt eller stopper	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bitsne tilføres arbejdet for hurtigt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Reducer tilspændingen</li> </ul>
Borepatronen har svært ved, at stramme eller løsne	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Borepatrons stikning</li> <li>- Snavs i borepatronen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Anvend smøremiddel</li> <li>- Rengør borepatronen</li> </ul>
Borepatronen vakler	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Maskinen er ikke sluttet til strøm</li> <li>- Løse elektriske forbindelser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tilslut maskinen</li> <li>- Spænd WIRING CONNECTIONS</li> </ul>

WMP250V – Drejbænkens ophæng og kørsels montage



No	Del nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal
1	1	Label		1
2	2	Skrue	Ø4ax10	6
3	3	Bolt		2
4	4	Møtrik	M10	4
5	5	Møtrik	M10	2
6	6	Spindel		1
7	7	Nøgle	8X45	1
8	8	Pakning		1
9	9	Leje		1
10	10	Ophæng		1
13	13	Skrue	M8x25	2
14	14	Leje	2007109E	1
15	15	Pakning		1
16	16	Bøsning		1
17	17	Gear		1
18	19	Rem	Gates 730	1
19	20	Spindel Remskive		2
20	21	Sætskrue		1
21	22	Spændskive		2
22	23	Møtrik		1
23	24	Skrue		4
24	25	Beslag		1
25	26	Skrue		4
26	27	Spændskive		4
27	28	DC Motor	1.0KW	1
28	30	Motorremskive		1
29	31	Sætskrue		1
30	32	Ophæng		1
31	33	Remdæksel		1
32	34	Konsolplade		1

# WMP250V – Drejebænkens gearkasse montage



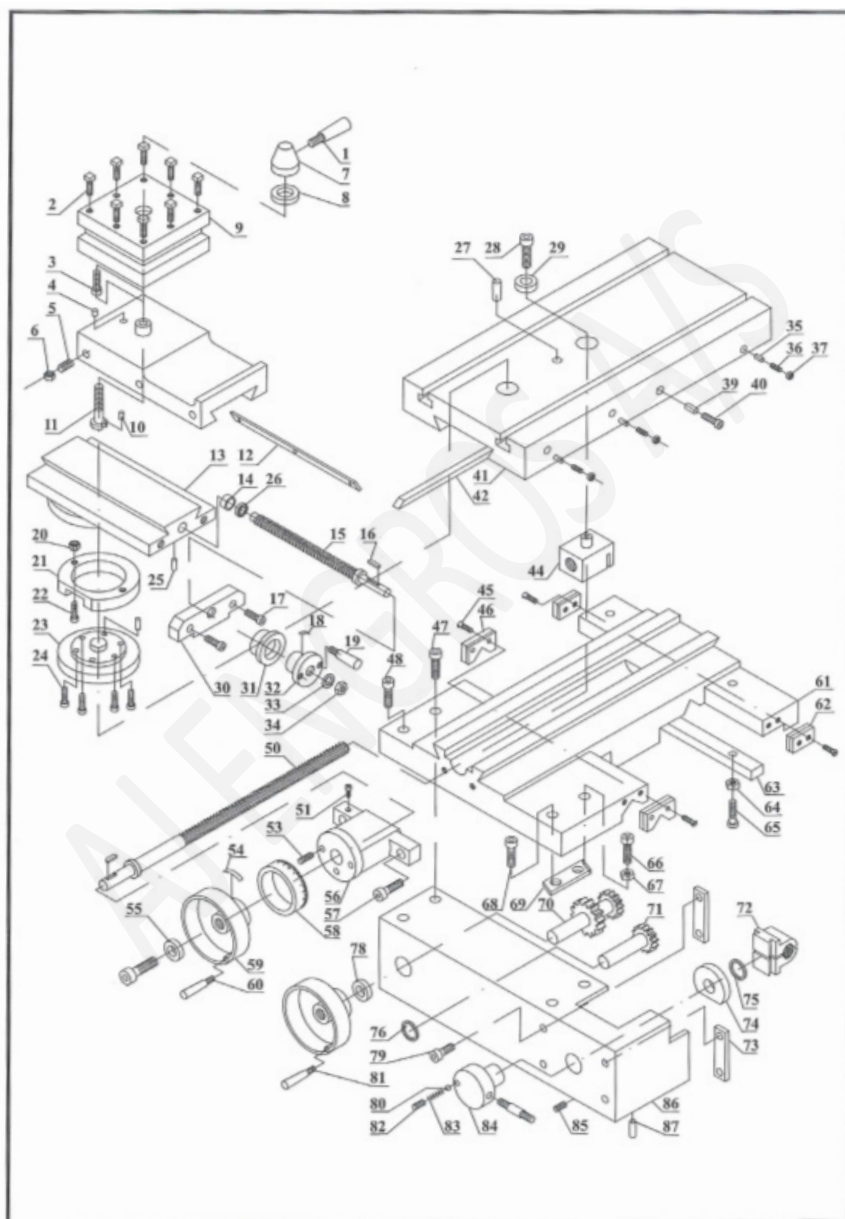
**WMP 250-Gearkasse Assembly**

No	Del nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal
42	1	Snapping	Ø12	1
43	2	Gear		1
44	3	Låsering		1
45	4	Aksel		1
46	5	Låsering	Ø12	1
47	6	Gear		1
48	7	Nøgle	4x300	1
49	8	Nøgle	4x60	1
50	9	Aksel		1
51	10	Gear		1
52	11	Bundprop	M8x25	1
53	12	Gearkasse	2007109E	1
54	13	Skrue		1
55	14	Skrue		1
56	15	Skrue		1
57	16	Flange	Gates 730	1
58	17	Leje		1
59	18	Gear		1
60	19	Aksel		1
61	20	Seperator		1



62	21	Gear		1
63	22	Låsering	Ø15	1
64	23	Nøgle	Ø4x14	1
65	24	Aksel		1
66	25	Nøgle	4x10	1
67	26	Låsering	Ø15	1
68	27	Gear		1
69	28	Leje		1
70	29	Flange		1
71	30	Skrue	M6x12	3
72	31	Dække		1
73	32	Skrue		1
74	33	Pin		1
75	34	Bold	Ø5	2
76	35	Knop		2
77	36	Forår		2
78	37	Stift	Ø5x20	1
79	38	Tætningsringe		1
80	39	Aksel		1
81	40	Beslag		2
82	41	Gaffel		2
83	42	Etiket		2

WMP250 – Drejebænk top tværslæde transport/vogn montage



MP250 - Drejebænks top tværslæde, transport/vogn montage (I)

No	Del nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal
84	1	Håndtag		1
85	2	Skrue		8
86	3	Værktøj Slide		1
87	4	Stift		1
88	5	Skrue	Ø4x8	3
89	6	Møtrik		1
90	7	Håndtag bund	M6	1
91	8	Spændskive	4x60	1
92	9	Slibeanlæg		1
93	10	Stift		1
94	11	Bolt	M8x25	1
95	12	Gib	2007109E	1
96	13	Drejefod		1
97	14	Møtrik		1
98	15	Ledeskrue		1
99	16	Nøgle	Gates 730	1
100	17	Skrue		1
101	18	Nul-indikator		1
102	19	Håndtag		1
103	20	Møtrik		2
104	21	Klemring		1
105	22	Skrue		2
106	23	Gradueret krave		1
107	24	Skrue		4
108	25	Stift		1
109	26	Møtrik		2
110	27	Skrue		1
111	28	Skrue		1
112	29	Bush		1
113	30	Beslag		1
114	31	Gradueret krave		1

115	32	Håndhjul		1
116	34	Møtrik		1
117	35	Stift	M4x12	3
118	36	Skrue		3
119	37	Møtrik		3
120	39	Stift	M8x25	1
121	40	Skrue		1
122	41	Tværslæde		1
123	42	Gib		1
124	44	Møtrik		1
125	45	Skrue		2
126	46	Visker		1
127	47	Låse skruen		1
128	48	Skrue		2

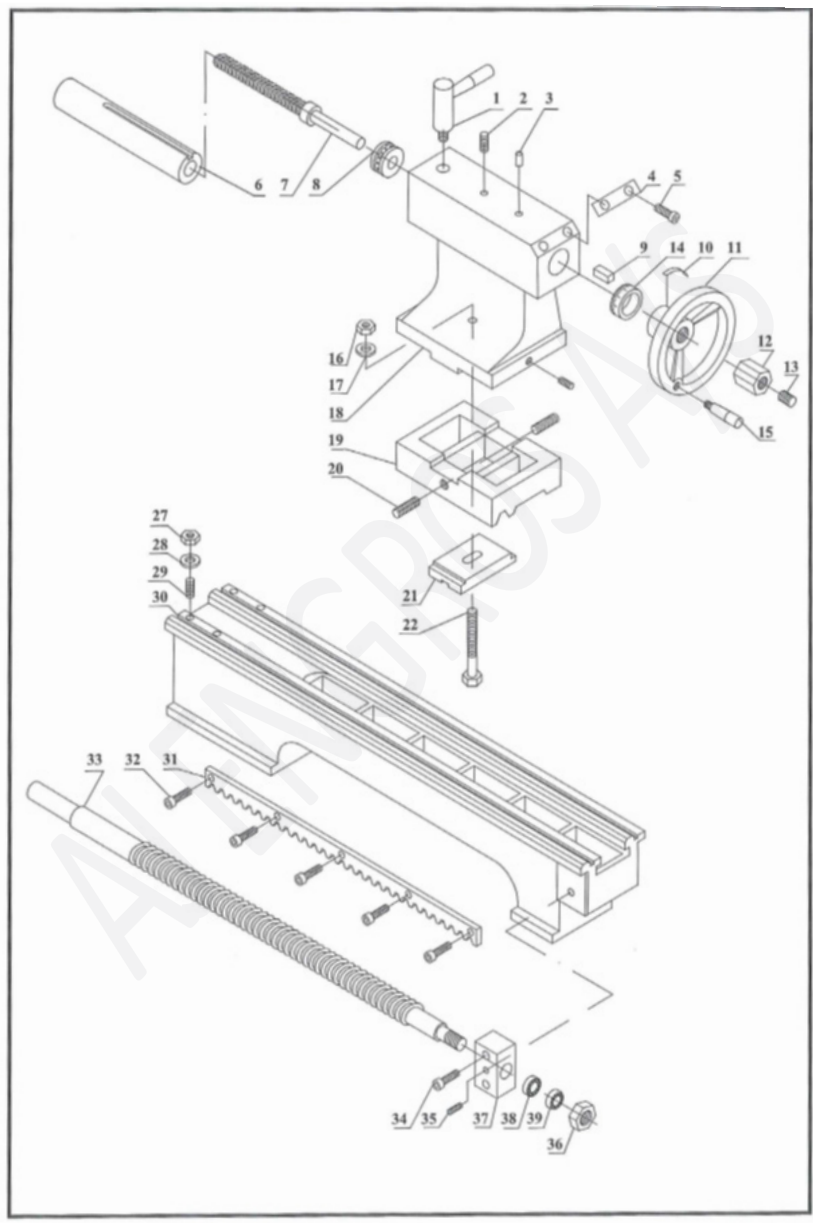
**WMP250- Top Slide, tværslæde, transport/vogn montage(II)**

No	Del nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal
129	50	Ledeskrue		1
130	53	Skrue		1
131	54	Fjedre		1
132	55	Spændskive		1
133	56	Beslag		1
134	57	Skrue		1
135	58	Gradueret krave		1
136	59	Hångtag		1
137	60	Håndtag		1
138	61	Transport/vogn		1
139	62	Visker		1
140	63	Gib		1
141	64	Møtrik		1
142	65	Skrue		1
143	66	Skrue		1
144	67	Møtrik		1
145	68	Skrue		1
146	69	Klemladen		1
147	70	Gear aksel		1
148	71	Gear aksel		1
149	72	Halv møtrik		1
150	73	Plade		1
151	74	Knast		1
152	75	Fjeder ringe		1
153	76	Fjeder ringe		1
154	78	Gradueret Krave		1
155	79	Skrue		1
156	80	Håndtag		1
157	81	Bolt		1
158	82	Skrue		1
159	83	Fjedre		1

160	84	Håndtag		1
161	85	Skrue		1
162	86	Apron		1
163	87	Skrue		1

AJ ENGROS A/S

WMP250V - Pinoldokken, leje montage



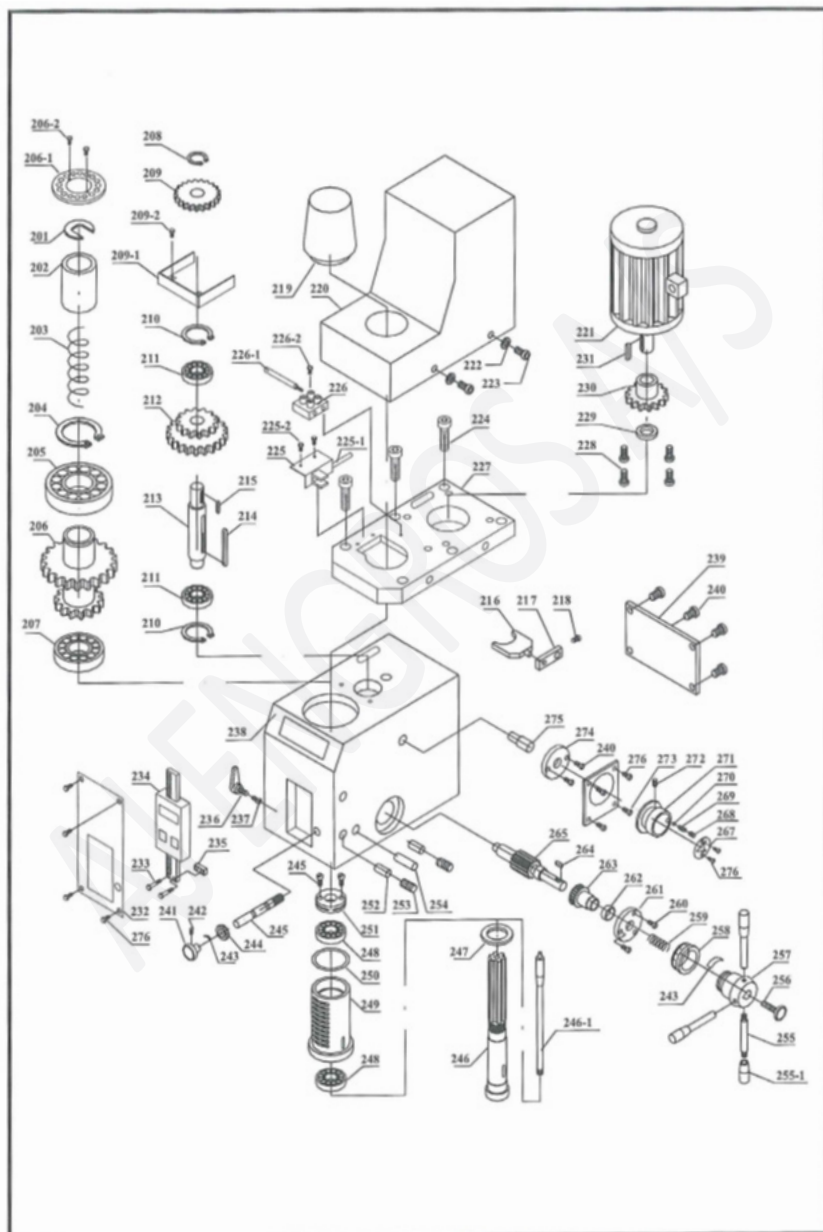
**WMP250V - Pinoldokken, leje montage**

No	Del nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal
164	1	Håndtag		1
165	2	Skrue		1
166	3	Olie kop		1
167	4	"nul" indikator		1
168	5	Nitte		2
169	6	Bøsning/muffe		1
170	7	Ledeskrue		1
171	8	Brush		1
172	9	Nøgle		1
173	10	Fjedre		1
174	11	Håndtag		1
175	12	Møtrik		1
176	14	Gradueret krave		1
177	15	Håndtag		1
178	16	Møtrik		1
179	17	Visker		1
180	18	Pinoldok "krop"		1
181	19	Bundbasen		1



182	20	Skrue		2
183	21	Klemladen		1
184	22	Bolt		1
185	27	Møtrik		2
186	28	Visker		2
187	29	Skrue		2
188	30	Leje		1
189	31	Stativ		2
190	32	Skrue		6
191	33	Ledeskrue		1
192	34	Skrue		1
193	35	Skrue		1
194	36	Møtrik		1
195	37	Beslag		1
196	38	Leje		1
197	39	Leje		1

# WMP250V – Fræsehovede montage



WMP250V – Fræsehovede montage (I)

No	Del nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal
1	201			1
2	202			1
3	203		2,5x28x100	1
4	204		φ45	1
5	205		6209	1
6	206		60/70T	1
7	206-1		16 bar	1
8	206-2		M3x8	2
9	207		7007	1
10	208		φ15	1
11	209		37T	1
12	209-1			1
13	209-2		M3x6	2
14	210		φ32	2
15	211		6002	2
16	212		42/62T	1
17	213			1
18	214		5X50	1
19	215		C5X12	1
20	216			1
21	217			1
22	218		5X8	1
23	219			1
24	220			1
25	221		91ZYT005	1
26	222		M4x8	6
27	223		M4	6
28	224		M6x14	6
29	225		(valgfri)	1
30	225-1			1
31	225-2		M3x6	2
32	226		(valgfri)	1

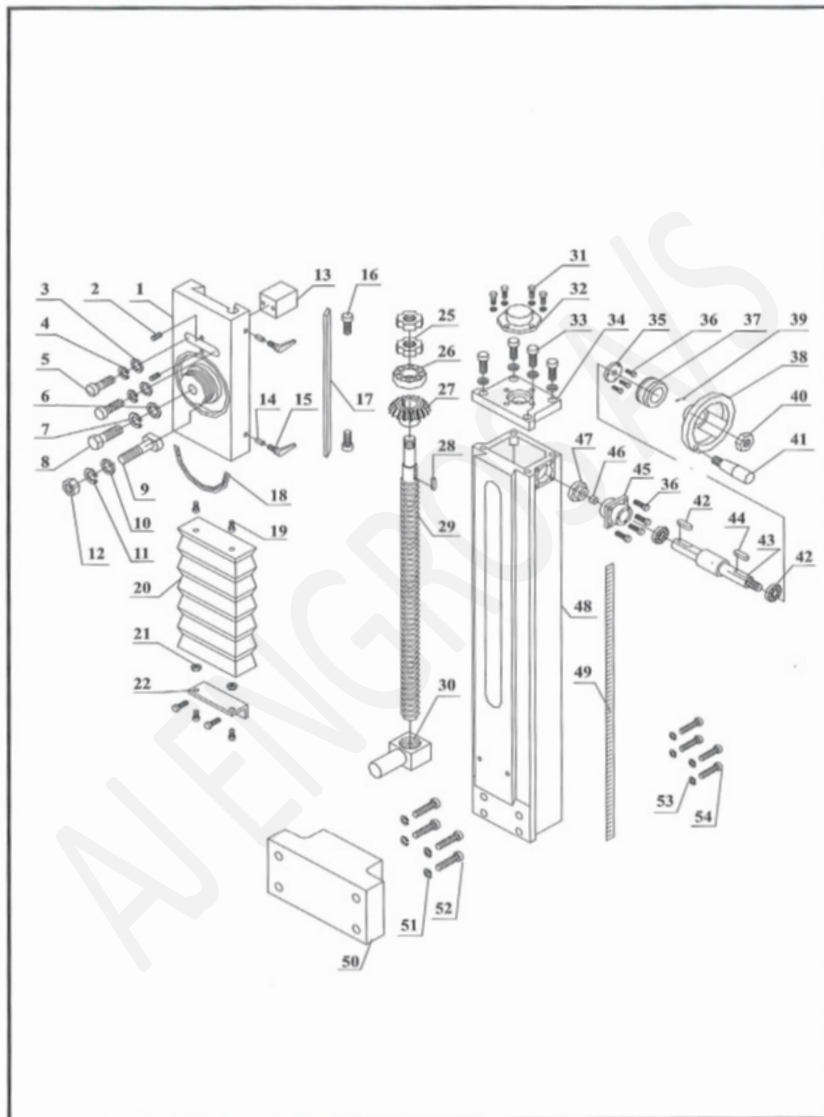
33	226-1		(valgfri)	1
34	226-2		M3x12	1
35	227			1
36	228		M5x12	6
37	229		M10	1
38	230		25T	1
39	231		C4x6	1
40	232			1
41	233		M3x6	2
42	234		(valgfri)	1

#### WMP250V – Fræsehovede montage (II)

No	Del nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal
43	235	Grundbasen		1
44	236	Låsehåndtaget	M8x20	1
45	237	Messing stift		1
46	238	Fræse hovedet		1
47	239	Pladen til hovedet		1
48	240	Skrue	M4x8	6
49	241	Knap		1
50	242	Gevind skrue	M5x6	1
51	243	Fjeder stykke		2
52	244	Ring		1
53	245	Snekkeaksel		1
54	246	Spindel		1
55	246-1	Trækstang		1
56	247	Ring		1
57	248	Leje		2

58	249	Krave		1
59	250	Gummiring	58x2,65	1
60	251	Justeringsmøtrik		1
61	252	Messing stift	B4x20	4
62	253	Gevind skrue	M5x12	4
63	254	Stift	A6x30	1
64	255	Håndtag		3
65	256	Knap		1
66	257	Base		1
67	258	Ring		1
68	259	Fjeder	1,2x12x2,5	1
69	260	Skrue	M4x40	3
70	261	Flange		1
71	262	Visker		1
72	263	Snekkegear		1
73	264	Nøgle	4x12	1
74	265	Gearskaft		1
75	266	Flange		1
76	266-1	Skrue	4x12	3
77	267	Høj/lav hastigheds indikator etiket		1
78	268	Gevind skrue	M8x8	1
79	269	Fjeder	0,8x5x25	1
80	270	Kugle	φ6,5	1
81	271	Knap		1
82	272	Gevind skrue	M5x16	1
83	273	Høj/lav hastighedsetiket		1
84	274	Flange		1
85	275	Gaffel skaft		1

WMP250V – Søjle montage



## WMP250V – Søjle bords montage

No	Del nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal
86	1	Lodret dias		1
87	2	Skrue	M6x16	2
88	3	Visker		2
89	4	Fjeder visker	8	2
90	5	skrue	M8x25	2
91	6	Skrue	M12x40	1
92	7	Fjeder visker	12	5
93	8	T-møtrik	12	1
94	9	Bolt		1
95	10	Visker	M10	1
96	11	Fjeder visker	M10	1
97	12	Møtrik	M10	1
98	13	Blok		1
99	14	Messing stift		5
100	15	Låsehåndtag	M6x16	5
101	16	Big skrue		1
102	17	Gib		1
103	18	Angie indikationsetiket		1
104	19	Skrue	M5x10	12
105	20	Støvdæksel		1
106	21	Møtrik	M5	2
107	22	Forbindelses rib		1
108	23	Støvdæksel		1
109	24	Forbindelses rib		1

110	25	Møtrik	M16x1,5	2
111	26	Leje		1
112	27	Gear		1
113	28	Nøgle	4x16	2
114	29	Lodret ledeskrue		1
115	30	Møtrik		1
116	31	Visker	M5	4
117	32	Dæksel		1
118	33	Skrue	M8x20	4
119	34	Beslag		1
120	35	Flange		1
121	36	Skrue	M5x12	7
122	37	Ring		1
123	38	Fjedrestykke		4
124	39	Håndhjul		1
125	40	Låsemøtrik		4
126	41	Håndtag	M10x80	1
127	42	Leje	6001	2
128	43	Skaf		1
129	44	Nøgle	4x12	2
130	45	Lejehus		1
131	46	Bush		
132	47	Gear		1
133	48	Søjle		
134	49	Etiket	A5x25	1
135	50	Forbindelsesbasen		1



136	51	Fejder visker	8	4
137	52	Skrue	M12x90	4
138	53	Fjeder visker	8	4
139	54	Skrue	M12x90	4

AJ ENGROS A/S

# Overensstemmelseserklæring



## EC-DECLARATION OF CONFORMITY



We, WEISS Machinery Co., Limited, Rm.2304, No.1 Building, ZIXIN ZHONGHUA Plaza,  
No.128, Mengdu Ave, Nanjing China 210019 declare under our sole responsibility, that the machinery

Function: Metal working and finishing machine

Model: **WMP250V**

Type: Lathe & Milling Combination Machine

Article number: L9256

Year of production: 2011

is in conformity with all the relevant provisions of Directives:

2006/42/ EC (Machinery directive),  
2006/95/ EC (Low voltage directive),  
2004/108/ EC (EMC),

and tested in accordance with below standards:

EN 12100-1:2004  
EN 12100-2:2004  
EN 13128/A2:2009  
EN 55014-1:2006  
EN 55014-2/A2:2008  
EN 61000-3-3:2008  
EN 61000-6-4:2007/+A1:2011  
EN ISO 23125:2010 + A1:2012  
EN 60204-1:2006 + A1:2009



NAN JING, 20.10.2011.

南京伟舜机械有限公司  
WEISS MACHINERY CO., LTD

Weiss Machinery Co., Ltd.



Rm.2304, No.1 Building, ZIXIN ZHONGHUA Plaza,  
No.128, Mengdu Ave, Nanjing China 210019

[Http://www.weiss.com.cn](http://www.weiss.com.cn)

Managing Director

Authorized to compile the technical file





**AJ**  **Engros A/s**

*Salg til private & erhverv!*

Sønderbrogade 89

7160 Tørring, DK

Tlf.: 75802276

Mail: [aj@ajengros.dk](mailto:aj@ajengros.dk)