

WEISS SØJLEBOREMASKINE

INSTALLATION, DRIFT OG
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

Modelnr: WDMP30
Varenr: 85000030



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
Tekniske data & specifikationer	6
Fejlfinding	15
Base tegning	16
Hovedet af fræseren	18
Overensstemmelseserklæring	21
Egne notater	22

AJ ENGROS A/S

Brugerens data

Udfyld nedenstående information, som findes på typeskiltet.

Varenr. _____

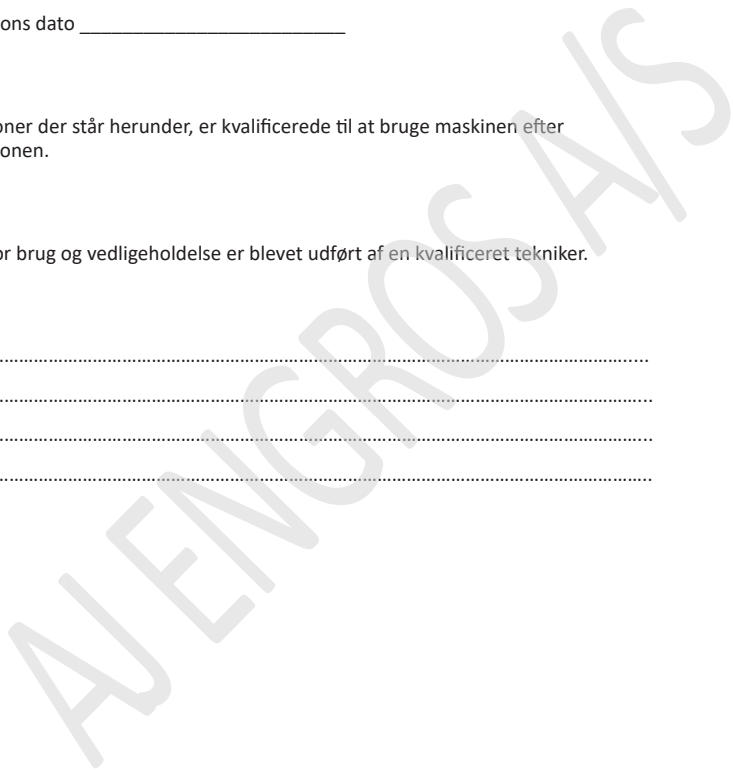
Serie Nr. _____

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.

Tekniske data & specifikationer

Som med alt maskineri, er der visse risici involveret i drift og brug af maskinen. Brug af maskinen med respekt og forsigtighed, vil i høj grad mindske chancen for personskade. Hvis normale sikkerhedsforanstaltninger bliver overset eller ignoreret, kan det dog resultere i personskade for operatøren.

Denne maskine er kun designet til visse anvendelser. Vi anbefaler på det kraftigste, at denne maskine ikke ændres og/eller anvendes til noget andet formål end beregnet. Hvis du har spørgsmål i forhold til dens anvendelse, så anvend IKKE maskinen, indtil du har en detaljeret instruktion fra din forhandler

1. FOR DIN EGEN SIKKERHED. LÆS DENNE INSTRUKTIONSMANUAL FØR ANVENDELSE AF MASKINEN.. Lær maskinens anvendelse og begrænsninger at kende, samt de specifikke risici, som er særlige for den.
2. HOLD SIKKERHEDSANORDNINGER PÅ PLADS, og i funktionstilstand.
3. TILSLUTNING AF MASKINEN. Hvis maskinen er leveret med et trebenet stik, så bør den tilsluttes en trebenet kontakt. Hvis der anvendes en adaptor, skal denne ligeledes være trebenet. Fjern ALDRIG det tredje ben/jordforbindelsen.
4. JUSTERINGSVÆRKTØJ OG NØGLER. Gør det til en vane, at kontrollere, at nøgler og justerende værktøj, er fjernet fra værktøjet, før du tænder "ON."
5. HOLD ARBEJDSOMRÅDET RENE. Rodede områder kan forårsage ulykker.
6. ANVENDES IKKE I FARLIGE MILJØER. Anvend ikke elektriske værktøjer, i fugtige områder eller udsæt dem for regn. Hold arbejdsområdet godt belyst
7. HOLD BØRN OG BESØGENDE PÅ AFSTAND. Alle børn og besøgende skal holdes på sikker afstand fra arbejdsområdet.
8. HOLD ARBEJDSOMRÅDET BØRNESIKRET. – med hængelåse, hovedafbrydere eller ved at fjerne startnøglen.
9. TVING IKKE VÆRKTØJET. Maskinen vil udføre arbejdet bedre og mere sikkert, hvis den bliver brugt til det, maskinen er designet til.
10. ANVEND DET RIGTIG VÆRKTØJ. Tving ikke værktøjet eller vedhæftede dele til at udføre arbejde, det ikke er designet til.
11. BRUG RIGTIG PÅKLÆDNING. Brug ikke løst tøj, handsker, slips, ringe, armbånd eller andre smykker, som kan fanges i maskinens bevægelige dele. Skridsikre sko anbefales. Anvend hårnnet ved langt hår.
12. ANVEND ALTID ØJENBESKYTTELSE. Se ANSIZ87.1 standard for passende anbefalinger. Anvend yderligere ansigt eller støvmaske, hvis der arbejdes med støvende elementer
13. ARBEJD SIKKERT. Brug klemmer eller maskinskruestik, til at holde emner under drift. Dette frigør begge hænder, til anvendes under drift.
14. PAS PÅ OVERBALANCE. Stå godt fast og med god balance under drift.
15. VEDLIGEHOLD VÆRKTØJET. Hold værktøjer skarpe og rene, for at opretholde sikker drift. Følg instruktionerne for smørelse og udskiftning af dele.
16. SLUK VÆRKTØJET. Før service og når der sker udskiftning af dele, som f.eks. klinger, møtrikker, bor osv., så skal maskinen slukkes.

17. ANVENDELIGE ANBEFALDET TILBEHØR. Se brugervejledningen for anbefalede tilbehør. Brug af ukorrekt tilbehør kan medføre fare.
18. UNDGÅR UTILSIGTET IGANGSÆTNING. Sørg for, at kontakten står på "OFF" position, før du sætter stikket i kontakten.
19. STÅ ALDRIG PÅ VÆRKTØJET. Alvorlig skade kan opstå, hvis maskinen tipper.
20. TJEK BESKADIGET DELE. Før videre brug af værktøjet, skal de dele, der er beskadiget kontrolleres grundigt for at sikre, at de vil fungere rigtigt og udføre den tilsigtede funktion. Kontroller tilpasningen af de bevægelige dele, brud på dele, evt. montering og enhver andet forhold, der kan påvirke maskinens drift. Dele der er beskadiget, skal repareres eller udskiftes før videre brug.
21. DIREKTION AF TILFØRING. Tilfør kun emner mod rotationsretningen af skær eller blad.
22. EFTERLAD ALDRIG VÆRKTØJ TÆNDT. SLUK INDEN DU GÅR. Efterlad ikke værktøjet før det er stoppet helt.
23. NARKOTIKA, ALKOHOL & MEDICIN. Arbejd ikke med maskinen under indflydelse af narkotika, alkohol eller medicin.
24. SØRG FOR AT VÆRKTØJET ER FRAKOBLET STRØMFORSYNINGEN, mens motoren bliver repareret, monteret eller tilsluttet.

EKSTRA SIKKERHEDSREGLER FOR FRÆSEMASKINEN

1. SØRG FOR at bor eller skæreværktøjet låses i patronen.
2. SØRG FOR at patronnøglen er fjernet fra patronen, inden du tænder for strømmen.
3. Juster bordet eller dybdestoppet for at undgå at bore i bordet.
4. Sluk for strømmen, fjern boret eller det skærende værktøj og rengør bordet, før maskinen forlades.
5. PAS PÅ. Når det er muligt, så anvend en skruestik eller klemmer til, at sikre, at emnet ikke roterer, mens borekronen eller skæreværktøj arbejder.
6. ADVARSEL: For din egen sikkerheds skyld, må du ikke bære handsker, når en fræse / boremaskine anvendes

Borekapacitet	31.5mm (MT3) 40 mm (MT4)		
Vertikal fræsekapacitet	32mm		
Spindelkonus	MT3, MT4, R8 or ISO30		
Max afstand fra spindlens aksel til bord overflade	272,5mm		
Arbejdsbordets størrelse	600mm*190mm		
Bund størrelse	650mm*450mm		
Diameter på kolonne	Φ115mm		
T-slot størrelse	12mm		
Max afstand fra spindlens næse til arbejdsbordet	610mm		
Max distance fra spindlens næse til basen	1180mm		
Spindelens slaglængde	120mm		
Spindelens hastighed (rpm)	Motor 0.85KW/1.1KW	I	75 180 280 600 1000 1600
		II	150 360 560 1200 2000 3200
	Motor 1,1KW	50HZ	75 170 280 540 960 1600
		60HZ	90 210 345 670 1180 1970
Pakningsdimensioner	820mm x 720mm x 1830mm		
NW/GW VÆGT	340/390Kg		

ADVARSEL: ÆNDRING AF HASTIGHED MÅ KUN SKE NÅR MANSKINEN ER I STILSTAND

ÆNDRING AF GEARKASSEOLIE

Vip borehovedet over, som vist i figur 1. Åbn bundproppen og lad olien løbe fra åbningen. Herefter låses olieåftapningsskruen og hovedet drejes til oprejst position. Fjerne oliepåfyldningsskruen, fyld olie i gearkassen, indtil olieniveauet når midten af olieindikatoren. Derefter monteres proppen.

RENGØRING

1. Maskinen er blevet sprøjtet med et tykt lag fedt for at beskytte den under forsendelse. Denne belægning skal fjernes helt, før du anvender maskinen. Almindeligt affedtningsmiddel, petroleum eller lignende opløsningsmiddel, kan anvendes til at fjerne fedt fra maskinen. Undgå at få opløsningsmiddel på remme eller andre gummideler.
2. Efter rengøring, påfør et tyndt lag olie på de rengjorte dele. Smør alle punkter med konsistens maskine olie.

SMØRING

Alle kuglelejer i din fræse / boremaskine er forseglet for livet, og kræver ikke smøring.

Punkter, som kræver smøring er:

1. Intern tandnav samling. Hold dette område godt smurt, med en god kvalitets fedt, smør fedtet i hullet i toppen af spindlen to gange om året.
2. Et tyndt lag af olie kan påføres til hulakselen og søjlen og vil reducere slid, forebygge rust og sikrer let betjening.
3. Returfjeder skal have olie en gang om året. Fjern dækpladen og anvende olie med sprøjtetåse eller lille børste.
4. **VIGTIGT:** Gearkassen skal olieres med et smøremiddel såsom SAE 68 olie.. SKIFT OLIE HVERT ÅR.
5. Smør tandhjul hver 90. dage. BEMÆRK: Anvend ekstrem forsigtighed, når du udfører denne operation og hold hænderne væk fra klemmepunkter. Når du bruger fedtpistol, gør kun dette ved at dreje skiverne med hånden. Må ikke anvendes med motoren kørende.

Brug af maskinens vigtigste dele

1. Hæve og sænke hovedet af hovedhåndtaget.
2. Udstyret med en elektrisk kontakt til gevindskæreoperationen for, at udfører bevægelsen trinvis med eller imod uret.
3. For at justere hurtig eller langsom til-spænding med håndtaget.
4. For at justere bordets retning, til venstre og højre med håndtagshjul.
5. For at justere bordet før og efter retningsjusteringen med håndtagshjul.
6. For at betjene spindel håndtagshjulet for minimal justering.
7. For at justere skalastørrelsen efter arbejdsbehov

FORHOLDSREGLER FØR DRIFT

Kontroller alle delenes tilstand før drift: hvis der intet unormalt bemærkes, kan maskinen tages i anvendelse.

1. Før betjening:

- a. Fyld smøremidlet
- b. For at holde nøjagtig præcision, skal bordet være fri for støv og olieforekomster.
- c. Kontroller at værktøjet er indstillet korrekt, og emnet er sat fast.
- d. Sørg for at hastigheden ikke er indstillet for hurtigt.
- e. Sørg for at alt er klar før brug

2. Efter drift:

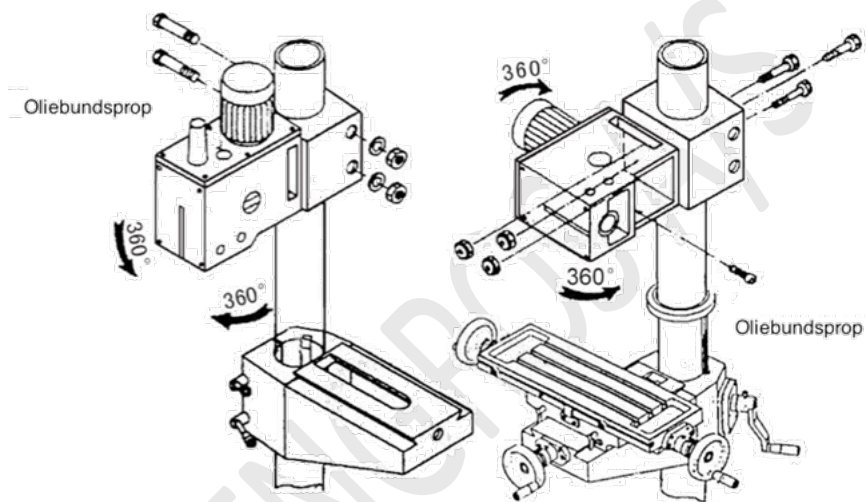
- a. Sluk for el-kontakten.
- b. Skru ned for værktøjet.
- c. Rengør maskinen og smør den med smøremiddel.
- d. Dæk maskinen med klude, for at holde støv væk.

3. Justering af hovedet:

- a. For at hæve og sænke hovedet, løsnes bladskruen, som er placeret på højre side af hæve- og sænkebasen. Når den ønskede højde er nået, strammes klingskruen for at undgå vibration.
- b. Hovedet kan roteres 360° ved, at løsne de ovennævnte skruer. Juster hovedet til den ønskede vinkel, herefter fastspændes de kraftige låsemøtrikker.
- c. Løsn de 3 møtrikker. Drej til de antal grader du ønsker på skalaen, og skru derefter de 3 møtrikker på igen.

4. Justering af løftebord:

- a. Løsen låsehåndtaget og håndsvinget, for at flytte løftebordet, op og ned langs søjlen. Når den ønskede højden opnås, strammes håndtaget igen.
- b. Når store dele skal bearbejdes, løsen låsehåndtaget, drej løftebordet 180°, stam derefter håndtag og læg delene på basen for at arbejde på det.



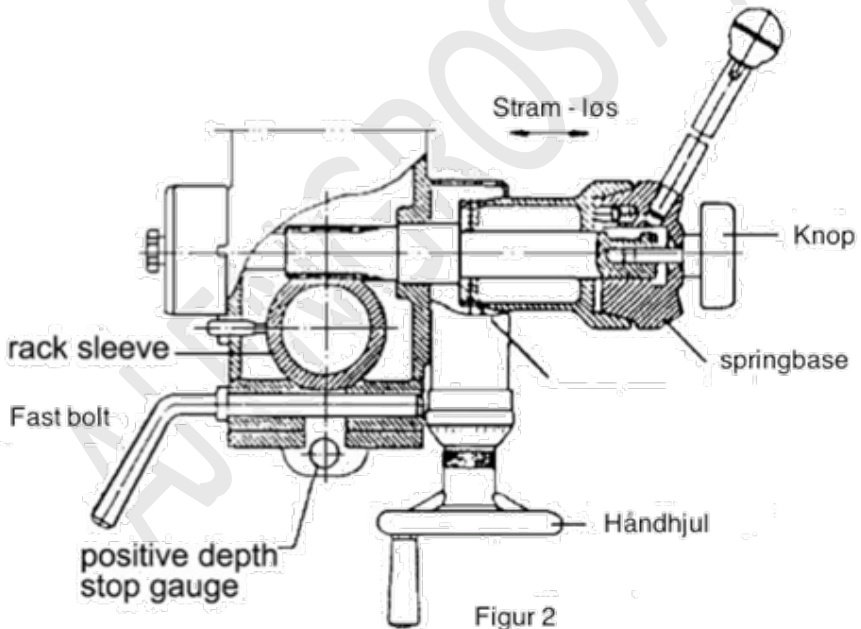
Fjeder pennens RETURFJEDER JUSTERING:

Fjeder spænding for returnering af spindlen, efter hulboring, er forudindstillet fra fabrikken. Ingen yderligere justering skal forsøges, medmindre det er absolut nødvendigt. Justering vil sandsynligvis være nødvendig, efter langvarigt brug.. Hvis justering er nødvendig, løsne låseskruen, mens du holder fjederpennen i fjederhuset. Lad ikke huset dreje i hånden, ellers vil fjederen blive slap. Drej hele huset med uret det nødvendige antal gange for at få fjederpennen til, at vende tilbage til op-position

(BEMÆRK: Den flade del af fjederhuset er linet op med fjederlastningshullet på fjederhuset).

1. Forberedelse til boring:

(Se figur 2) (Undtagen strømforsyningssystem). Hvis man drejer knoppen, gør det konus løs, samt snekkegearet og fjeder basen. Slaglængde indstillinger for positive dybdeanslags målinger, til boring i blinde eller i fri tilstand.



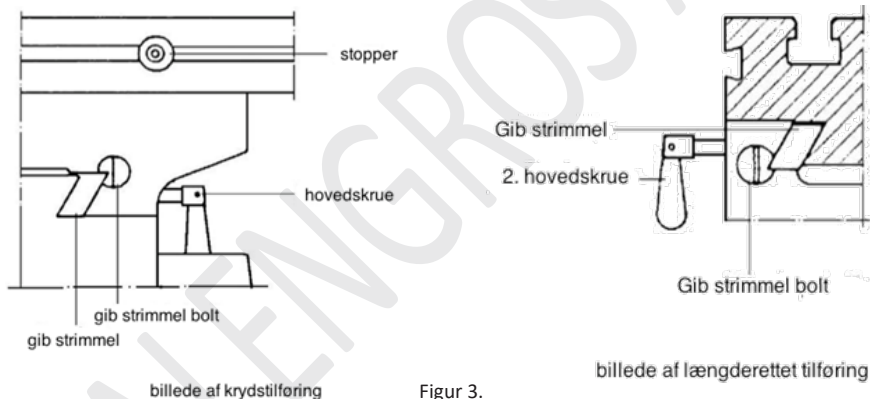
2. **Forberedelse til fræsning** (se figur2) (Undtagen strømforsyning-system)

- a. Juster den positive dybdestop måler til højeste position.
- b. Drej på knappen, for at aftage friktionskraften på koblings snekkegearet og fjeder basen. Derefter drejes håndtagshjulet, for at mikro-indstille spindlen til emnets højde.

TILPASNING AF BORDETS SLAG OG KOMPENTTION FOR SLID. (se figur 3).

1. Din maskine er udstyret med justeringsmulighed, for at kompensere for slid og slaphed på grund af hyppig brug.
2. Roter strimmel bolten med uret med en stor skrue for stramme ellers lidt mod uret for at løsne.
3. Juster fok strimmel bolten indtil der føles en let modstand, når der skiftes bord

SPÆNDEBORDETS BASE OG MASKINBASE (SE FIGUR 3.)



Figur 3.

1. Ved fræsning med langsgående tilføring. Det er tilrådeligt at låse krydsbordet for at sikre nøjagtigheden af dit arbejde. For at gøre dette, skal du stramme den lille klingskrue, som er placeret på højre side af bordbasen.
2. For at stramme det langsgående tilføringsbord til fræsning, strammes to små klingskruer på forsiden af bordbasen.
3. Justerbare stop er anbragt på forsiden af bordet, for at kunne kontrollere den ønskede fræsnings længde.

FOR AT ÆNDRE VÆRKTØJET

1. Fjernelse af planfræseren eller borepatron dornen:

Løsen dorn boltene i toppen af spindelens aksel, cirka 2 sving med en skruenøgle. RPA toppen af dornens bolt, med en hammer. Efter boltene er løst, holdes patron dornen ved hånden, mens dorn boltene løsnes, med den anden hånd.

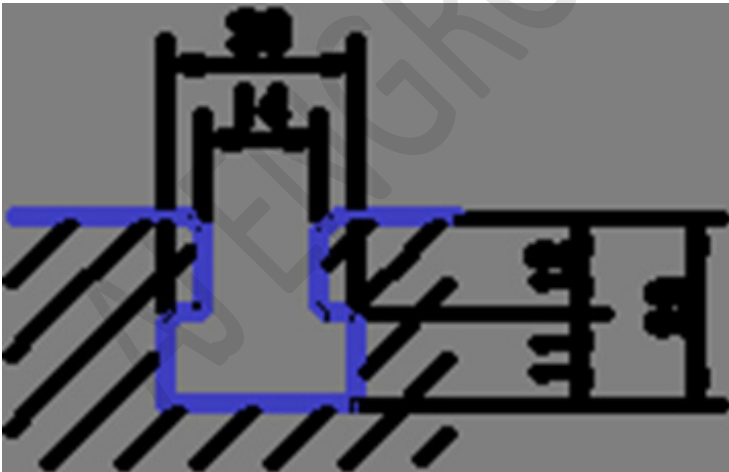
2. For at installere planfræseren eller fræser dornen. Indsæt fræser og fræser dornens bolt, som er sikker aftagelig, men overspænd ikke.

3. For at fjerne konus bor:

- Skru boltene ud, og sæt konus boret ind i spindelens aksel.
- Drej håndtere ned, indtil det aflange hul i bøsningen vises. Justér dette hul, med hullet i spindlen. Sæt slagkilen gennem hullerne og slå let med en hammer. Dette vil tvinge konus boret ud.

SPECIFIKATIONER AF T-SLOT:

Størrelsen af T-sporet i bord som figur 4

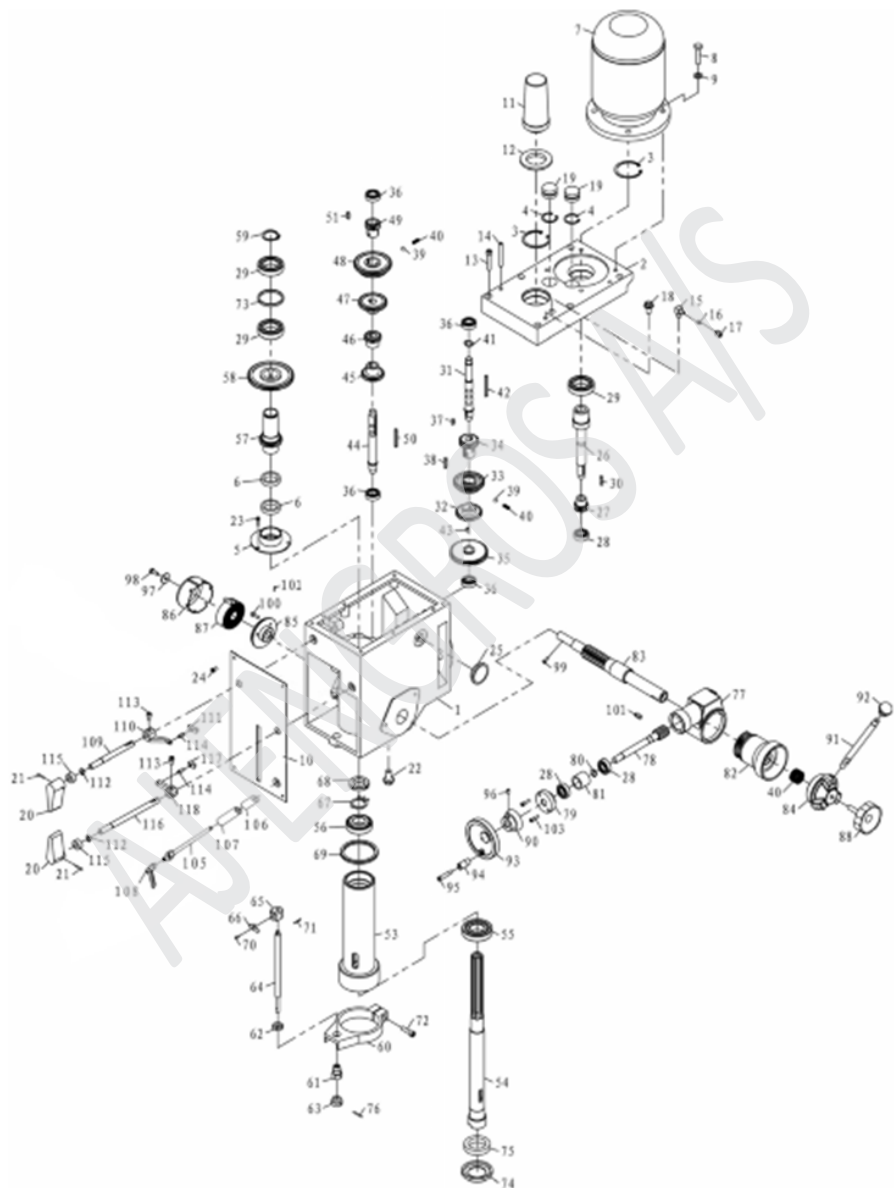


Figur 4.

Fejlfinding

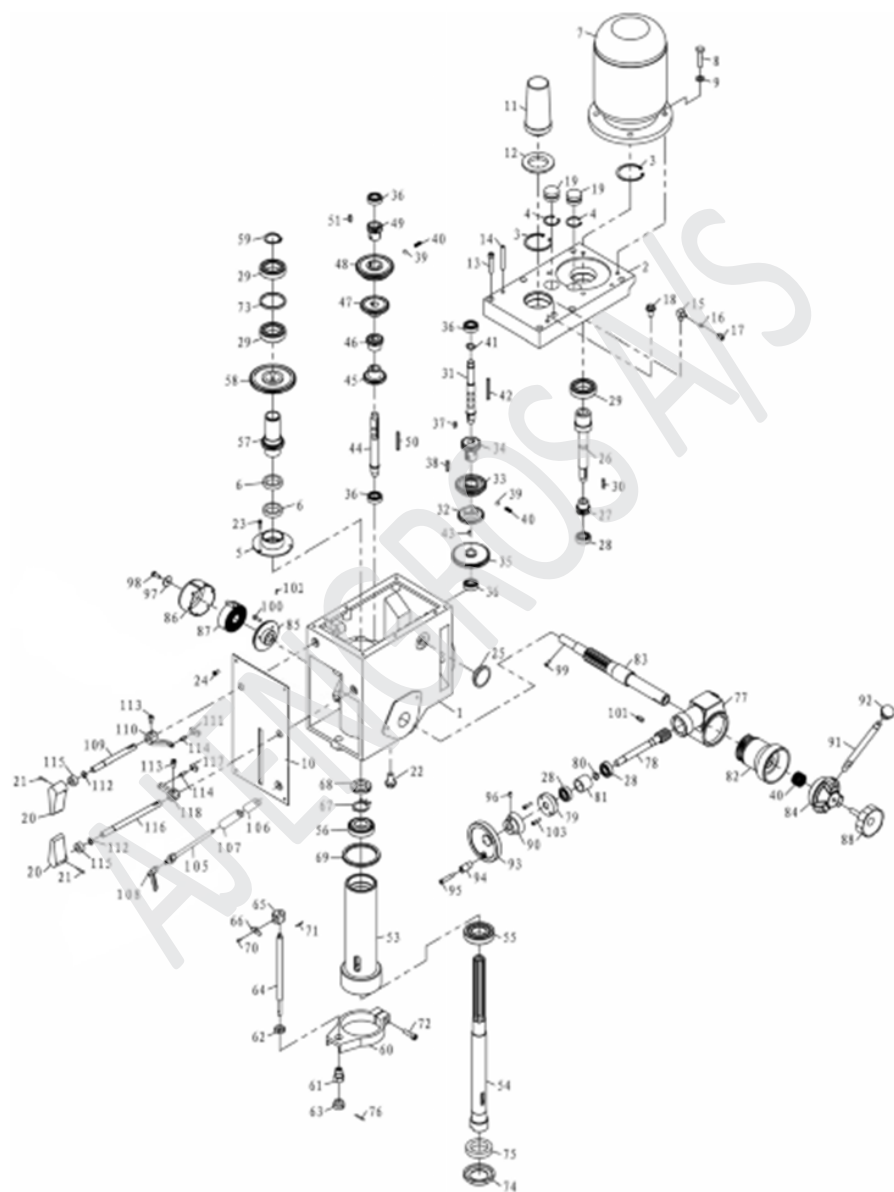
Problem	Årsag	Udbedring/Løsning
Overdreven vibration	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor ude af balance 2. Dårlig motor 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Balancer den eller ud skift motor problemet 2. Udskift motoren
Motor båse	<ol style="list-style-type: none"> 1. Over tilspænding 2. Sløv bor 3. Motoren kan ikke komme op til arbejdshastigheden 4. Dårlig motor 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reducer til spændingen 2. Slip borene og hold dem skarpe 3. Udskift eller reparer motoren. Kontroller sikringer i alle 2 ben, på den 3 fasede motorer, og udskift dem, hvis det er nødvendigt. 4. Udskift motoren
Støjende drift	<ol style="list-style-type: none"> 1. Overdreven vibration 2. Forkert justering af fjerpennen 3. Støjende not/aksel 4. Støjende motor 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tjek udbedring under overdreven vibration 2. Juster fjerpennen 3. Smør not/aksel 4. Kontroller motorens lejer, eller løsn motorens lejer lidt
Boret bliver varmt	<ol style="list-style-type: none"> 1. For høj hastighed 2. Spånerne salmer sig omkring boret 3. Sløv bor 4. Til spændingen er for langsom 5. Rotation af borene er forkert 6. Mangler skæreolie eller kølervæske (på stål) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reducer hastigheden 2. Fjern spånerne 3. Slib boret eller skift det 4. Øg til spændingen 5. Omvendt motor rotation 6. Brug skæreolie eller kølervæske (på stål)
Boret fører væk	<ol style="list-style-type: none"> 1. Intet boremærke 2. Skæringspunktet er ikke centreret 3. Fjederpennen er løs i hovedet 4. Lejerne fejler 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tjek kørner eller center boret 2. Slib boret 3. Spænd fjederpennen 4. Tjek lejerne, nulstil eller udskift, hvis nødvendigt
For høj bor rundløb eller slingren	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bøjet bor 2. Lejespil 3. Boret sidder ikke korrekt i borepatronen 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Udskift boret → Forsøg ikke at rette det 2. Udskift eller nulstil lejerne 3. Løsn, nulstil og stram borepatronen
Arbejdsstykket går løs eller roterer	Mislykket fastspænding af emnet eller maskinstruestikken	Fastspænd emnet eller skruestykket til bordet.

Base tegning



Del nr.	Antal	Kode	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
1	1	10002/40H	Base	38	1		Skrue M5*16
2	1	10001/40H	Søjle	39	8		Skrue M8*20
3	1	10003/40H	Løftebord	40	4		Bolt M16*50
4	1	10005/40H	Glide sadel	41	3		Skrue M10*20
5	1	10004/40H	Arbejdsbord	42	3		Skrue M10*20
6	1	10016/40H	Løfte krop	43	1		Skrue M10*40
7	1	10014/40	Søjle dækslet	44	2		Bolt M16*190
8	1	10012/40H	Låst justeringsring	45	3		Spændeskive 16
9	1	10014/40H	Høj rist	46	2		Møtrik M16
10	1	10015/40H	Lav rist	47	2		Bolt M12*16
11	1	10011/40H	Justeringsring	48	2		Spændeskive 12
12	1	10013/40H	Fast ring	49	2		Spændeskive 12
13	1	10006/40H	Gib bånd	50	6		Stift 8*30
14	1	10007/40H	Gib bånd	51	2	10017/40	Beslag
15	2	10106/40	Justeringskrue	52	2	10112/40	Snekkeaksel
16	1	10203/40	Styreskruemøtrikken	53	2	10113/40	Lille aksel
17	1	10202/40	Styreskruen	54	2		Tandhjulsgear
18	1	10021/40	Støtte til styreskruen	55	2	10201/40	Spændeskive
19	1	10020/40	Højre støtte	56	2	100018/40	Vippehåndtag
20	1	10019/40	Venstre støtte	57	4		Låsering
21	4		Leje 51103	58	8		Skrue M6*25
22	1	10008/40H	Bordskruen	59	2		Dreje håndtag
23	1	10009/40H	Baseskruen	60	1		Skrue M8*12
24	2	10102/40H	Kobling	61	2	10109/40	Støtte til den faste blok
25	1	10110/40	Venstre kobling	62	2		Møtrik M6
26	2	10111/40	Gradueringsplade	63	2		Skrue M6*16
27	3	10301/40	Håndhjul	64	1		Temperatur måler
28	3	20305-2B/40	Skrue	65	1		Spændeskive 16
29	3	20305-1B/40	Dreje håndtag				
30	3		Justeringshåndtag				
31	5		Olie bæger 8				
32	3		Stift 5*35				
33	2	10107/40	Skrue				
34	1	10105/40	Fast blok				
35	2		Skrue M8*16				
36	1		Skrue M5*12				
37	1		Skrue M8/45				

Hovedet af fræseren



Del nr.	Antal	Kode	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
1	1	20010B	Selve hovedet	38	1		Nøgle
2	1	20011B	Dækslet til hovedet	39	2		Bolte
3	2		Låsering	40	1		Fjeder
4	2		Låsering	40½	1		Fjeder
5	1	20018B	Lufttæt bund	41	2		Låsering
6	2		Lufttæt ring	42	1		Nøgle
7	1		Motor	43	4		Skrue
8	1		Skrue	44	1	20107B	III aksel
9	1		Spændeskive	45	1	20109-B	Gear
10	1	20201	Plade	46	1	20110-2-B	Gear
11	1	20304-1B	Dorn bolt dæksel	47	1	20112-B	Gear
12	1	20304-2B	Dorn bolt dæksel til bunden	48	1	20113-B	Gear
13	1		Skrue	49	1		Gear
14	1		Stift	50	1		Nøgle
15	1	20035B	(joint)	52	1		Nøgle
16	1	20026B	Bøsning	53	1	20019	Spindel bøsning
17	1	20027B	Møtrik	54	1	20104B	Spindel
18	1		Bolt	55	1		Leje
19	2	20020B	Hætte	56	1		Leje
20	2	20307B	Hastigheds håndtag	57	1	20114-B	Mangenotaksel bøsning
21	2		Stift	58	1	20116-B	Gear
22	1		Olieprop	59	1		Låsering
23	1		Skrue	60	1	20012	Tilspændings base
24	1		Skrue	61	1	20128	Støttebasen
25	1		Olie viseren	62	1	20129	Møtrik
26	1	20105B	I aksel	63	1	20130	Knap
27	1	201505-1-B	Gear	64	1	20131	Gradueret stang
28	3		Leje	65	1	20021	Fast bolt
29	3		Leje	66	1	20132	Målestoks bord
30	1		Nøgle	67	1		Låsespændeskive
31	1	20106B	II aksel	68	1		Låsemøtrik
32	1	20108-B	Gear	69	1	20308	Gummipakning
33	1	20110-1-B	Gear	70	1		Skrue
34	1	20111-B	Gear	71	1		Split
35	1	20106-1-B	Gear	72	1		Bolt
36	4		Leje	73	1	20024B	adskillelsesring
37	1		Nøgle	74	1	20133B	Olie tæt dæksel

Del nr.	Antal	Kode	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
75	1	62*42*12	Lufttæt	114	2	20204-3B	Løftestangs stang
76	1		Stift	115	2		Olietætningsring
77	1	20015	Snekkehjulskasse	116	2	20126B	Lang løftestangs aksel
78	1	20119	Snekkeaksel	117	1	20204-1B	Løftestangs beslag
79	1	20302	Snekkedæksel	118	1	20022-2B	løftestang
80	1		Låsering				
81	1	20120	Adskillelsesring				
82	1	20016	Snekkehjul				
83	1	20117	Tandhjulsaksel				
84	1	20013	Håndtag				
85	1	20118	Fjederbund				
86	1	20123	Fjederhætte				
87	1	20122	Fjederplade				
88	1	20303	Stort krusnings håndtag				
90	1	20017	Gradueret plade				
91	1	20121B	Håndtagsstang				
92	1	20301B	Håndtagsbold				
93	1	20306B	Håndtagshjul				
94	1	20305-1B	Drejehåndtag				
95	1	20305-2B	Skrue				
96	1		Skrue				
97	1	20102	Spændeskive				
98	1		Bolt				
99	1		Skrue				
100	1		Skrue				
101	2		Stift				
102	1		Nøgle				
104	2		skrue				
105	1	20124B	Fast bolt				
106	1	20203B	Faste tætte blokke				
107	1	20202B	Faste tætte blokke				
108	1		justeringshåndtag				
109	1	20125B	Løftestangs akslen				
110	1	20022-1B	Løftestang				
111	1	20204-2B	Løftestangs beslag				
112	2		Låsering				
113	2		Skrue				

Overensstemmelseserklæring



EC-DECLARATION OF CONFORMITY

Manufacturer: WEISS MACHINERY CO., LTD.

Address: Rm. 2304 No.1 Building, ZiXinZhongHua Plaza, No.128 Mengdu Ave. Nanning, China

We hereby declare that the following product:

Machine type: Drilling Machine

Manufacturer Model : WDMP30 Drilling Machine

Machine description: WDMP30

Function: Metal Processing

Item No. : D1032

Production year: 2012

complies with all relevant provisions of Directives:

Machinery Directive: 2006/42 EC,

Low Voltage Directive: 2006/95 EC,

EMC Directive: 2004/108 EC,

has been tested and complies with the standards below:

EN 61029-1:2009	EN 61000-3-2:2006
EN 55014-1:2006	EN 61000-3-3:2008
EN 55014-2/A2:2008	EN 60204-1/A1:2009

And complies with the essential health and safety requirements and other relevant provisions of the Machinery Directive. This declaration will become void if changes are made to the machine that were not approved in writing by us

Signed by the manufacturer or authorized representative

Michael Wei

signature

Michael Wei

General Manager

Signed by:

Position in Company

06, Jun. 2012

Date

WEISS MACHINERY CO., LTD.

Rm. 2304 No.1 Building, ZiXinZhongHua Plaza,
No.128 Mengdu Ave. Nanning, China

Location

Egne notater

AJ ENGROS A/S



AJ  **Engros A/s**

Salg til private & erhverv!

Sønderbrogade 89

7160 Tørring, DK

Tlf.: 75802276

Mail: aj@ajengros.dk