

# WEISS METALFRÆSER

INSTALLATION, DRIFT OG  
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

**Modelnr: WBM30L**

**Varenr: 85000531**



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>Tekniske data &amp; specifikationer .....</b>	<b>6</b>
<b>Fejlfinding .....</b>	<b>15</b>
<b>Base tegning .....</b>	<b>16</b>
<b>Hovedet af fræseren .....</b>	<b>18</b>
<b>Overensstemmelseserklæring .....</b>	<b>21</b>
<b>Egne notater .....</b>	<b>22</b>

AJ ENGROS A/S

# Brugerens data

Udfyld nedenstående information, som findes på typeskiltet.

Varenr. \_\_\_\_\_

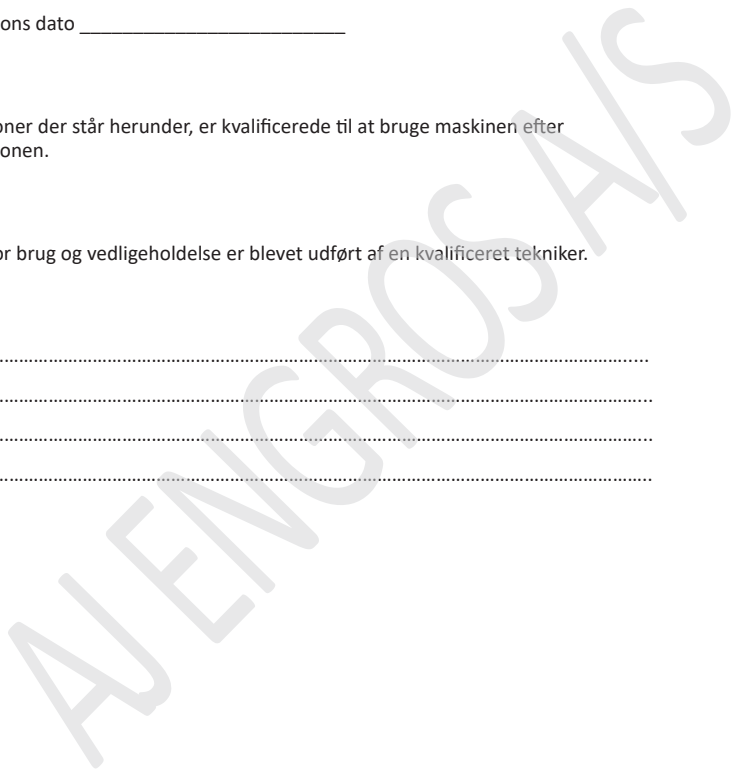
Serie Nr. \_\_\_\_\_

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.

# Indledning

1. Denne maskine er konstrueret og beregnet til brug, af korrekt uddannet og erfarent personale. Hvis du ikke er bekendt med korrekt brug af en fræser, så anvend IKKE denne maskine. Vent indtil ordentlig uddannelse og viden er blevet indhentet.
2. Hold afskærmningerne på plads. Sikkerhedsafskærmningerne skal holdes på plads og i orden.
3. Fjern værktøj. Før du tænder for maskinen, skal du kontrollere, at eventuelle justerings- værktøjer, er fjernet fra maskinen.
4. Nedsæt risikoen for utilsigtet igangsætning. Sørg for, at knappen står på slukket position, før du monterer værktøjer i maskinen.
5. Tving ikke værktøjerne. Brug altid kun et værktøj til det formål, som det er udformet og beregnet til.
6. Vedligehold værktøjet omhyggeligt. Hold værktøjet skarpt og rent, for den bedste og sikreste ydelse. Følg instruktionerne for smøring og udskiftning af tilbehør.
7. Afbryd altid maskinen fra strømkilden, før justering eller servicering.
8. Kontrollér for beskadigede dele. Check for tilpasning af bevægelige dele, brud på dele, montage og enhver anden tilstand, der kan påvirke maskinens funktion.
9. Sluk for strømmen. Efterlad aldrig maskinen uden opsyn. Efterlad ikke maskinen, før den er stoppet helt.
10. Hold arbejdsområdet rent. Rodede borde og områder forøger chancen for uheld.
11. Maskinen må ikke anvendes i farlige omgivelser. Brug ikke maskinen i fugtige eller våde rum. Udsæt den ikke for regn og hold arbejdsområdet godt oplyst.
12. Hold børn og besøgende væk. Alle besøgende skal holde en sikker afstand fra arbejdsområdet og maskinen.
13. Gør værkstedet børnesikkert. Brug hængelåse, master afbrydere og fjern startnøglerne.
14. Bær korrekt beklædning. Løst tøj, handsker, slips, ringe, armbånd eller andre smykker kan blive fanget i bevægelige dele. Det anbefales at anvende skridsikkert fodtøj. Brug håret til langt hår. Bær ikke handsker.
15. Brug altid sikkerhedsbriller. Brug også ansigt eller støvmaske, hvis skærearbejdet støver. Hverdagens briller har kun slagfaste linser, de er ikke sikkerhedsbriller! Tilbehør kan være farlige.
16. Ræk ikke over. Hold en forsvarlig fodstilling og balance på alle tidspunkter.
17. Anbring ikke hænderne nær skærehovedet, mens maskinen er i drift.
18. Udfør ikke noget set-up arbejde, mens maskinen er i drift.
19. Læs og forstå alle advarsler på maskinen, og i denne manual.
20. Denne manual, er beregnet til at gøre dig fortrolig med, de tekniske aspekter af denne fræser. Det er ikke en oplæringsmanual.
21. Manglende overholdelse, af disse advarsler, kan det medføre alvorlig personskade.
22. Støv, som dannes ved sandblæsning, savning, slibning, boring og andre byggeaktiviteter indeholder kemikalier kendt for at forårsage kræft, fosterskader eller andre reproduktive skader.

23. Din risiko, for at være udsat for denne slags støv, varierer afhængigt af hvor ofte, du udfører denne type arbejde. For at reducere din eksponering for disse elementer, skal man arbejde i et godt ventileret område, og arbejde med godkendt sikkerhedsudstyr.

## Specifikationer

Model:	WMD20V
Borekapacitet	20mm
Ende fræser	16mm
Plan fræser	63mm
Spindelkonus	MT2
Spindelens slaglængde	50mm
Hoved hældning	± 90°
Antallet af spindel hastigheder	Variabel
Række af spindel hastigheder	0 ~ 2250 RPM
Arbejdsfladen af bordet	700*180mm
Max bredde på bordet – langsgående	280mm
Max længde på bordet – tværgående	175mm
Max. lodrette vinkel	380mm
Antallet af T-spor	3
T-spor størrelse	10mm
Motor	600W, 1Ph, 240V
Størrelses dimensioner	680*730*880mm
Netto vægt (ca.)	113KG
Forsendelses vægt (ca.)	135KG

Specifikationerne i denne vejledning er givet som Generel information og er ikke bindende. Vi forbeholder os retten til, med øjebliklig indvirkning, til enhver tid og uden forudgående varsel, at lave ændringer, ændringer i dele, montering og ekstraudstyr hvis det skønnes nødvendigt, uanset grund.

# Indhold

## ADVARSEL!

Læs og forstå hele indholdet af denne vejledning, før du forsøger opsætning eller betjening. Manglende overholdelse kan medføre alvorlige kvæstelser!

1 WMD20V fræse- & boremaskine	1 test flow chat
1 M10 trækstang	1 operatør vejledning
1 digital skala & hastigheds udlæsning	1 værktøjskasse & værktøj

## Værktøjskasse indhold (fig.1)

- 1 olie beholder
- 1 MT2 dorn
- 2 Dobbelt gaffelnøgle (17-19, 22-24mm)
- 6 Umbraco topnøgler (2.5 3, 4, 5, 6, 7 mm)
- 1 fladkærv skruetrækker
- 1 krydskærv skruetrækker
- 4 håndtag
- 2 M10 "T" skruer
- 2 M10 Spændeskiver
- 2 M10 møtrikker



**Fig. 01**

### UDPAKNING OG OPRYDNING

1. Fjern trækassen omkring fræsemaskinen.
2. Afmonter maskinen fra kassens bund.
3. Slib fræsemaskinen med det rette udstyr.
4. Rengør alle rustbeskyttet overflader ved hjælp af et mildt kommerciel opløsnings-

middel, petroleum eller dieselolie. Brug ikke fortynder, benzin eller lak fortynder. Disse vil beskadige malede overflader. Dæk alle rengjorte overflader med en let film af maskinolie.



# Montering

1. Skru håndtagene (A, fig. 02) på håndhjulet (B, fig. 03) og spænd.
2. Gentag for de resterende håndtag af bordet.

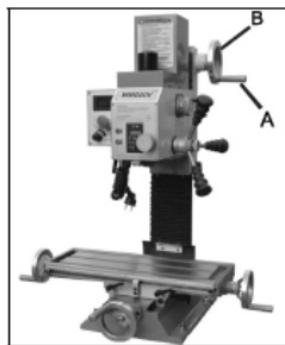


Fig. 02

## Installation

### ADVARSEL!

Maskinen er tung! Brug passende løfteudstyr og anvend ekstrem forsigtighed, når maskinen flyttes til sin endelige placering. Manglende overholdelse kan medføre alvorlige kvæstelser!

1. Placeringen af maskinen skal være godt oplyst, tør, og der skal være plads nok til, at hovedet kan rotere 360°.
2. Løft forsigtigt maskinen med, korrekt løfteudstyr, til et robust stativ eller understel. For at få den bedste ydeevne og stabilitet, så bolt maskinen fast til understellet eller stativet.

Vi anbefaler ikke, at ikke fastgjorte maskiner betjenes, da maskinen vil bevæge sig under driften.

3. Før fastspænding af maskinen til understellet eller stativet, skal enheden være plan i begge retninger.
4. Hvis krydsbordet ikke er plan, så placer mellemlægsplader under det lave hjørne, indtil krydsbordet er plan. Derefter spænd fastspændingsboltene. Check efter en ekstra gang, om maskinen er plan, inden du tager den i brug. Juster efter behov, indtil maskinen er nivelleret. Kontroller igen, når fastspændingsboltene spændes.

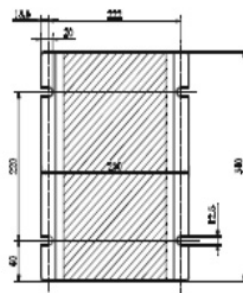
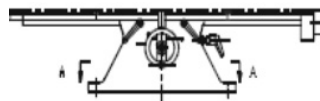


Fig. 03

### INSTALLATIONS TEGNING (FIG. 03)

Installations tegningen er beskrevet herunder, men kan godt afvige lidt, fra de virkelige dimensioner. Tolerancerne ligger i intervallet af de generelle tolerancer i henhold til DIN7168

# Kontrol

## LANGSGÅENDE HÅNDHJUL (A, FIG. 04)

Beliggende på begge sider af bordet. Flytter bordet, fra side til side.



Fig. 04

## HÅNDHJULET TIL TVÆR-SPÆNDINGEN (B, FIG.04)

Placeret på forsiden af basen. Bevæger bordet mod eller væk fra søjlen.

## HOVED HÅNDHJULET TIL AT HÆVE/SÆNKE (B, FIG. 05)

Find på højre side af søjlen. Hovedet kan justeres op eller ned, for tilpasning af højden, til forskellige emner. Drej den med uret for at køre op på søjlen og mod uret ned.

**ADVARSEL:** Man er nødt til at løsne låsen til slæden, før ovennævnte operation!



Fig. 05

## EN JUSTERBAR SKÆREBORDSLÆNGDE STOP (D, FIG. 06)

Placeret foran på bord. Juster for at stoppe bordet, på enhver indstilling, langs længdeaksen.

## BORD LÅS

Langsgående bord lås (E, fig. 06) er placeret på forsiden af bordet. Tvær-spændingslåsen (F, fig. 05) er placeret på højre side under bordet. Drej med uret for at låse slæden.

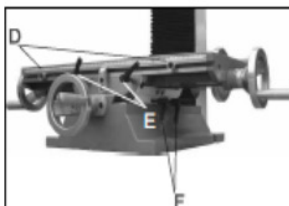


Fig. 06

## FRÆSE HOVEDETS LÅS (G, FIG. 07)

Placeret på højre side af søjlen. Drej med uret for at låse fræsehovedet.

## KONUS HOVEDETS HÅNDTAG (H, FIG. 07)

Placeret til venstre for fræse hovedet. Højden af spindlen kan låses med dette håndtag. Indstil den ønskede højde med konus håndtaget og drej håndtaget ned. Drej med uret for at låse konus, og omvendt for at løsne.

**ADVARSEL:** For de bedste resultater, bør samtlige fræse operationer ske med konus / spindlen så tæt mod hovedets montering som muligt. Lås spindlens bord og fræse hovedet på plads, før du starter maskinen.

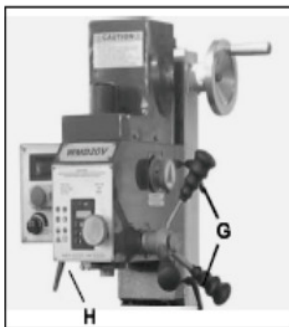


Fig. 07

### SPÆND HÅNDTAGET NED (J, FIG.08)

Placeret på højre side af fræser. Bevægelse mod uret rykker konus mod bordet. Returfjeder trækker håndtaget tilbage.

Knappen (K, fig. 8) skal være løs, inden håndtagene bruges. De graduerede ringe (L, fig. 08) på håndtaget, kan indekseres eller "nulstillet" for at hjælpe med at foretage nøjagtige og præcise bevægelser.

### DEN FINE TILSPÆNDING

Drej knappen mod uret (K, fig. 08) for at aktivere den fine tilspændings knap (M, fig. 08). Den er placeret på forsiden af hovedet. Vend det i henhold til, det du ønsker. Bevæge sig nedad, drej håndhjulet mod uret, og omvendt for at trække det op igen.

### FRÆSEHOVEDETS ROTATION

Hovedet er designet til at vippe 90 enten til venstre eller højre, gør det muligt at udføre opgaven, såsom vinkel boring eller vandret sporfræsning. Løs låsemøtrikkerne (N, fig. 09) under hovedet. Drej hovedet til den ønskede position ved hjælp af reference guiden (O, fig. 09). Når hovedet er i den ønskede position, spænd låsemøtrikkerne igen.

**BEMÆRK: Sørg for at yde støtte til hovedet, så det ikke uventet roterer på egen hånd. Altid oprethold kontrollen af hovedet.**

Husk, at hovedet skal indstilles igen, når man vender tilbage til position "nul", hvis der kræves høj grad af nøjagtighed. Hvis du er i stand til, at anvende en vinkel skruestik til, at udføre din fræse operation uden at vippe fræse hovedet, vil du spare dig selv en god mængde af set-up tid.

### HØJ / LAV HASTIGHED KNAK (P, FIG. 10)

Placeret på højre side, af fræsehovedet. Du kan vælge H / L hastighed ved at flytte til højre eller venstre.

**BEMÆRK: Skift hastighed ved at holde maskinen ved lav hastighed!**

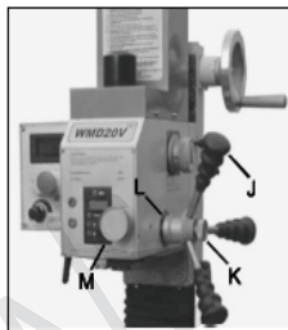


Fig. 08

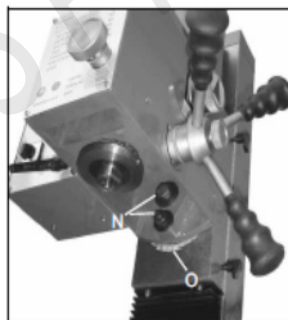


Fig. 09

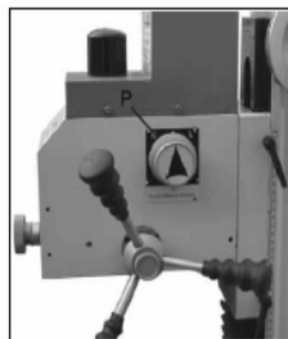


Fig. 10

## SE DIAGRAMMET NEDENFOR FOR SPINDELHASTIGHEDER:

Spindel hastighed  /min

<b>L</b>	<b>H</b>
<b>0-1125</b>	<b>0-2250</b>

### ADVARSEL!

Selv ved lave spindelhastigheder, metalfragmenter fra opskæringen kan udvises af fræsere / boret. Bær altid beskyttelsesbriller og beskyttelsestøj, når du anvender maskinen!

## Elektriske forbindelser

### ADVARSEL!

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

Før du tilslutter maskinen til dette el-nettet, så sørg for, at de elektriske værdier af strømforsyningen er de samme som dem, for maskinens elektriske komponenter. Brug ledningsdiagrammet (fig. 11) til at forbinde maskinen til el-nettet.

### ADVARSEL!

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

**DC-Motor:** Dens type er 91ZYT005, 230V, 05600rpm, 2.7A, 600W.

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

Defekt eller forkert tilslutning vil gøre garantien ugyldig.

**Indikatorer er:**

- Motor kører varmt umiddelbart (3-4 minutter)
- Motoren kører ikke lydløst og har ingen strøm.

### **DEN MAGNETISKE KONTAKT (A, FIG. 12),**

har den funktion at foretage en nødstandsning og den beskyttende funktion til maskin- og elektriske komponenter. Den grønne knap mærket "I", er for at starte motoren, og den røde knap mærket "O", er til at slukke motoren.

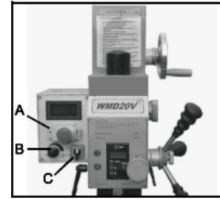


Fig.12

### **HASTIGHEDSKONTROLKNAPPEN (B, FIG. 12)**

drej den med uret for, at øge spindelhastigheden, omvendt for at sænke hastigheden. Knappen skal vendes til nul hver gang maskinen er stoppet. Start altid maskinen med knappen sat til nul.

### **F / R KONTAKTEN (C, FIG. 12)**

ændre positionen af kontakten og vil vende retningen af motoren. F-fremad, R-modsatte retning.

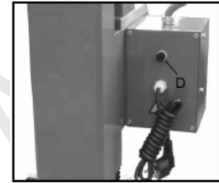
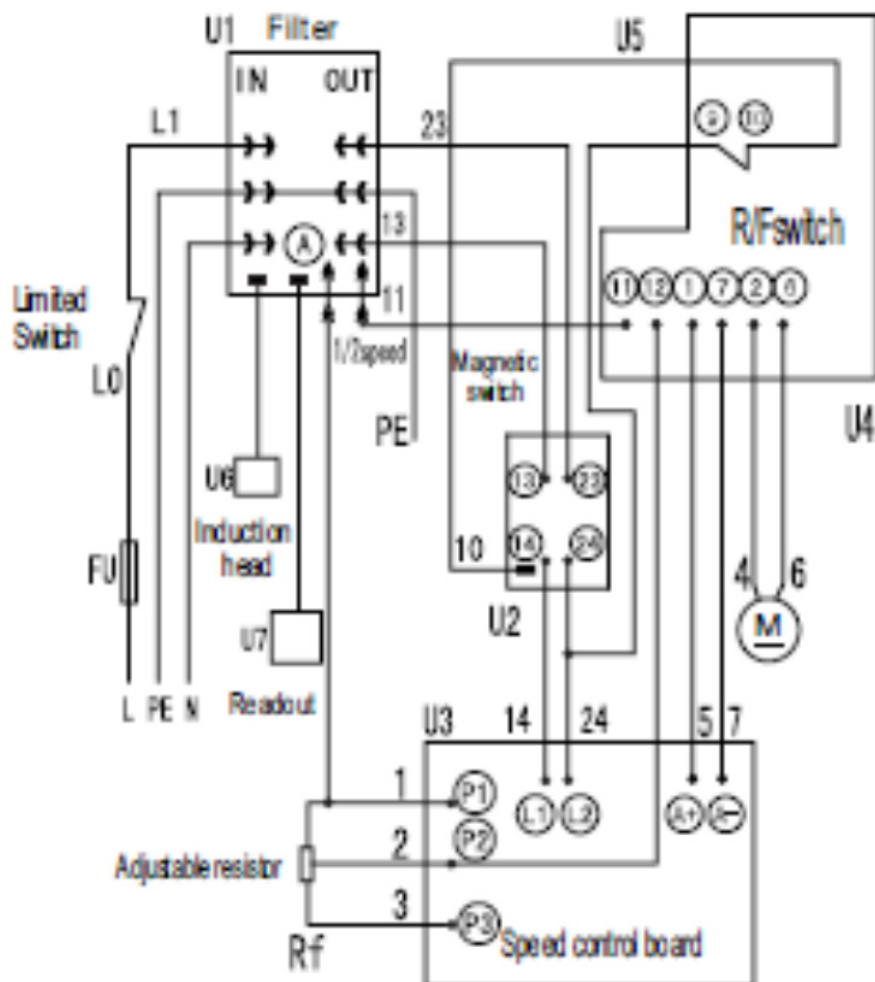


Fig.13

### **SIKRINGENS BASE (D, FIG. 13)**

er placeret på bagpladen, af den elektriske boks. Sikringsats 8A sættes i basen. Drej mod uret på knappen for at åbne og skifte sikringen, omvendt at efterspænde.

# Ledningsdiagram



**Fig. 11**

# Dorn udskiftning

## ADVARSEL!

Denne maskine er konstrueret og beregnet til brug af kvalificeret og erfarne personer! Hvis du ikke er bekendt med korrekt og sikker brug af fræseren, må maskinen ikke anvendes, før en ordentlig uddannelse og viden er opnået! Manglende overholdelse kan medføre alvorlige kvæstelser!

1. Afbryd maskinen fra strømkilden.
2. Fjern låget på trækstangen på motordækslet (A, fig. 14).
3. Hold den flade del af spindlen (B, fig. 15) for at holde den fra at bevæge sig, mens trækstangen løsnes, (C, fig. 16) med en 22-25mm skruenøgle fra værktøjskassen.
4. Løsn trækstangen cirka 3-4 fulde omdrejninger.
5. Tryk på trækstangens hoved med en gummihammer, for at løsne dornen.
6. Tag fat i dornen med den ene hånd, mens man løsner trækstangen med den anden. Fortsæt med at løsne trækstangen, indtil dornen kan trækkes fra spindlen. Tør spindlen med en ren, tør klud.
7. Tør den nye dorn med en ren tør klud og placere dornen i spindlen. Gevind trækstangen i dornen. Spænd trækstangen med en skruenøgle, mens du holder spindlen



Fig. 14



Fig. 15

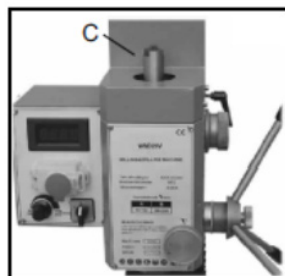


Fig. 16

## ADVARSEL!

Du må ikke løsne trækstangen mere end 3-4 omgange før du slår med en gummihammer. Skader på trækstangens gevind kan opstå!

# Gib justering

Efter en periode, vil bevægelsen af bordet forårsage normal slitage. Juster gib for at kompensere for dette slid.

1. Den vandrette gib justeringsskruer (A, fig. 17) er fundet til den bageste højre på bordet. den tværgående gib justeringsskruer (B, fig. 17) findes på højre side af sadlen under bordet. Den lodrette gib justerskruer (C, fig. 18) findes på søjlen.
2. Løsn skruen fra den lille tilspidsning af endens gib. Drej skruen fra den store tilspidsning, med uret for at stramme. Drej bordets håndhjul og kontrollere spændingen.
3. Re-justerer efter behov.

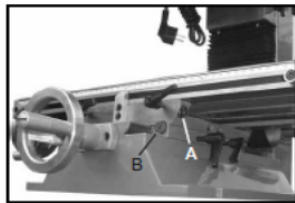


Fig. 17

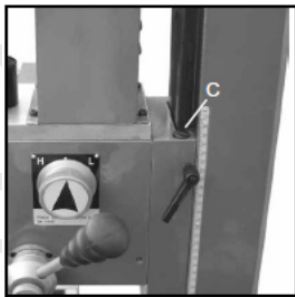


Fig. 18

## Vedligeholdelse

Hold vedligeholdelse af maskinen under drift for at sikre nøjagtighed og levetid af maskinen.

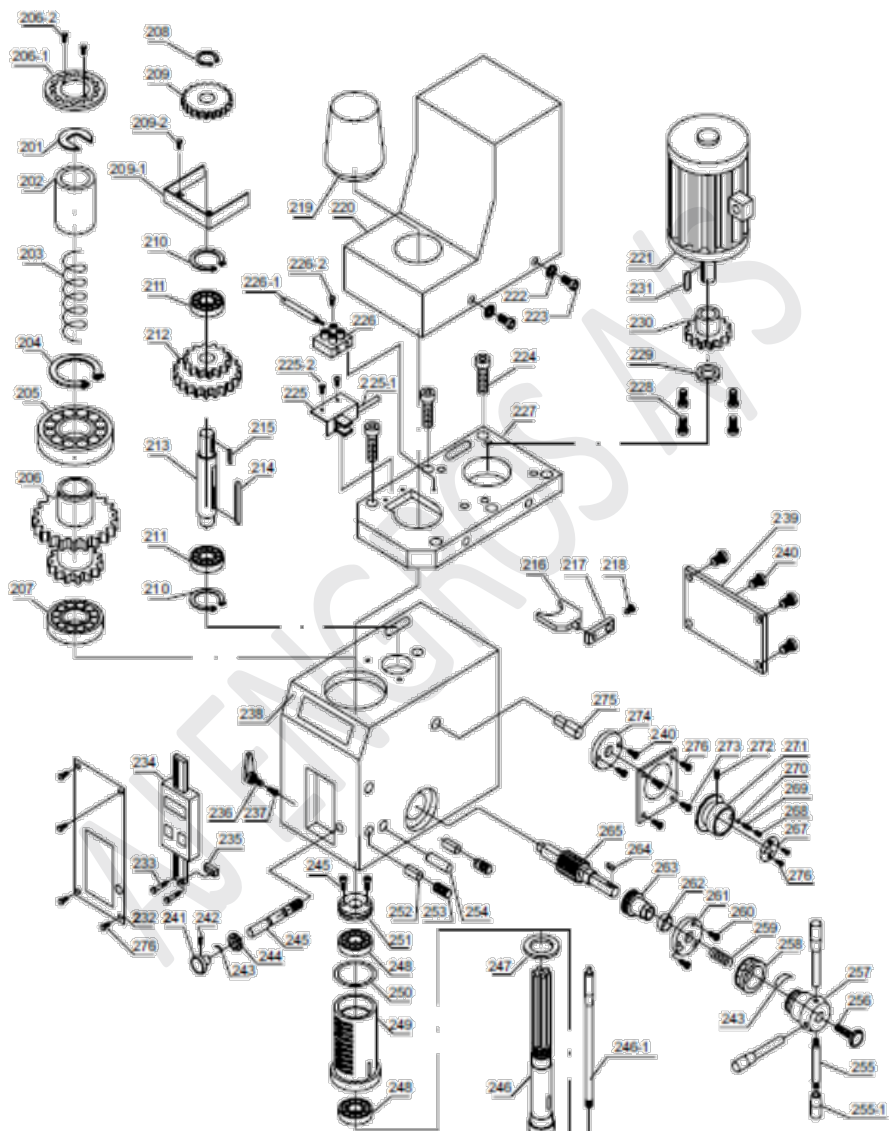
1. For at bevare maskinens præcision og funktionalitet, er det vigtigt at behandle den med omhu, holde det rent og fedt og smøre den regelmæssigt. Kun gennem god pleje, kan du være sikker på, at arbejdet kvaliteten af maskinen og vil hoved konstant. Afbryd maskinen stikket ud af stikkontakten, når du udfører rengøring, vedligeholdelse eller reparationsarbejde.
2. Smøring Alle slæder let før hver anvendelse. Ledeskruen skal også smøres med litium basis fedt.
3. Under operationen bør spånerne som falder ned på den glidende overflade renses rettidigt, og inspektionen skal ofte gøres for at forhindre spånerne falder i glidende måder. Asfalt filt skal rengøres på bestemt tid. Fjern ikke spånerne med dine bare hænder. Der er en risiko for at skære sig, på grund af skarpkantede spåner.
4. Efter anvendelsen af maskinen, fjern alle spåner og rengør alle de forskellige dele af maskinen, og derefter smør med maskine olie, for at undgå rustning.
5. For at opretholde bearbejdnings nøjagtighed, skal man tage sig af dornen, trækstangen, overfladen af arbejdsbordet og følge vejledningsmåden, og derudover undgå mekaniske skader og slitage på grund af forkert vejledning.
6. Hvis der findes skader, bør vedligeholdelse ske umiddelbart



# Problem løsning

Problem	Mulig årsag	Løsning
Maskinen "snakker".	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Gib er for løs på bordet, kolonne.</li> <li>2. Ubenyttede spændinger er ikke låst.</li> <li>3. Fræsehovedet er ikke låst.</li> <li>4. Konus for løs.</li> <li>5. Redskabet er ikke på midten.</li> <li>6. Forkert redskabet er form, redskabet er for mat/sløvt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Juster Gib.</li> <li>2. Lås alle akser, på nær den der bevæger sig.</li> <li>3. Lås fræsehovedet.</li> <li>4. Spænd konus låsen.</li> <li>5. Centrér redskabet.</li> <li>6. Omforme, slib eller udskifte redskabet.</li> </ol>
Dybden af skæringen er ikke konstant	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Konus bevæger sig</li> <li>2. opsætningen er forkert</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lås konus</li> <li>2. Sørg for opsætning er parallel til bordet</li> </ol>
Hullet er væk fra midten eller bit flakker	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bit mat/sløv.</li> <li>2. Bit er ikke monteret korrekt i borepatronen.</li> <li>3. Borepatronen er løs i spindlen</li> <li>4. Trækstangen er ikke sikret.</li> <li>5. Lejet er løst eller slidt.</li> <li>6. Skæringen er for hurtig.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Bruge skarpe bit.</li> <li>2. Genmonteres redskabet.</li> <li>3. Genmonteres borepatronen på dornen.</li> <li>4. Spænd trækstangen.</li> <li>5. Spænd eller udskift lejerne.</li> <li>6. Reducer hastigheden.</li> </ol>
Bit slår uregelmæssigt eller stopper.	Bit tilspændingen i arbejdet er for hurtigt.	Reducer tilspændingen.
Borepatronen er svær at stramme og løsne.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Borepatronen sætter sig fast.</li> <li>2. Snavs i borepatronen.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Smør borepatronen.</li> <li>2. Rengør borepatronen.</li> </ol>
Borepatronen vakler.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Borepatronen er løs på dornen.</li> <li>2. Trækstangen er stram.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rengør dornen og monter dem igen.</li> <li>2. Rens spindlen og erstat trækstangen.</li> </ol>
Tænder for maskinen, men der sker ikke noget.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Maskinen er ikke tilsluttet.</li> <li>2. Løse elektriske forbindelser.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Maskinen er ikke tilsluttet.</li> <li>2. Løse elektriske forbindelser.</li> </ol>

# Fræsehoved tegning 1



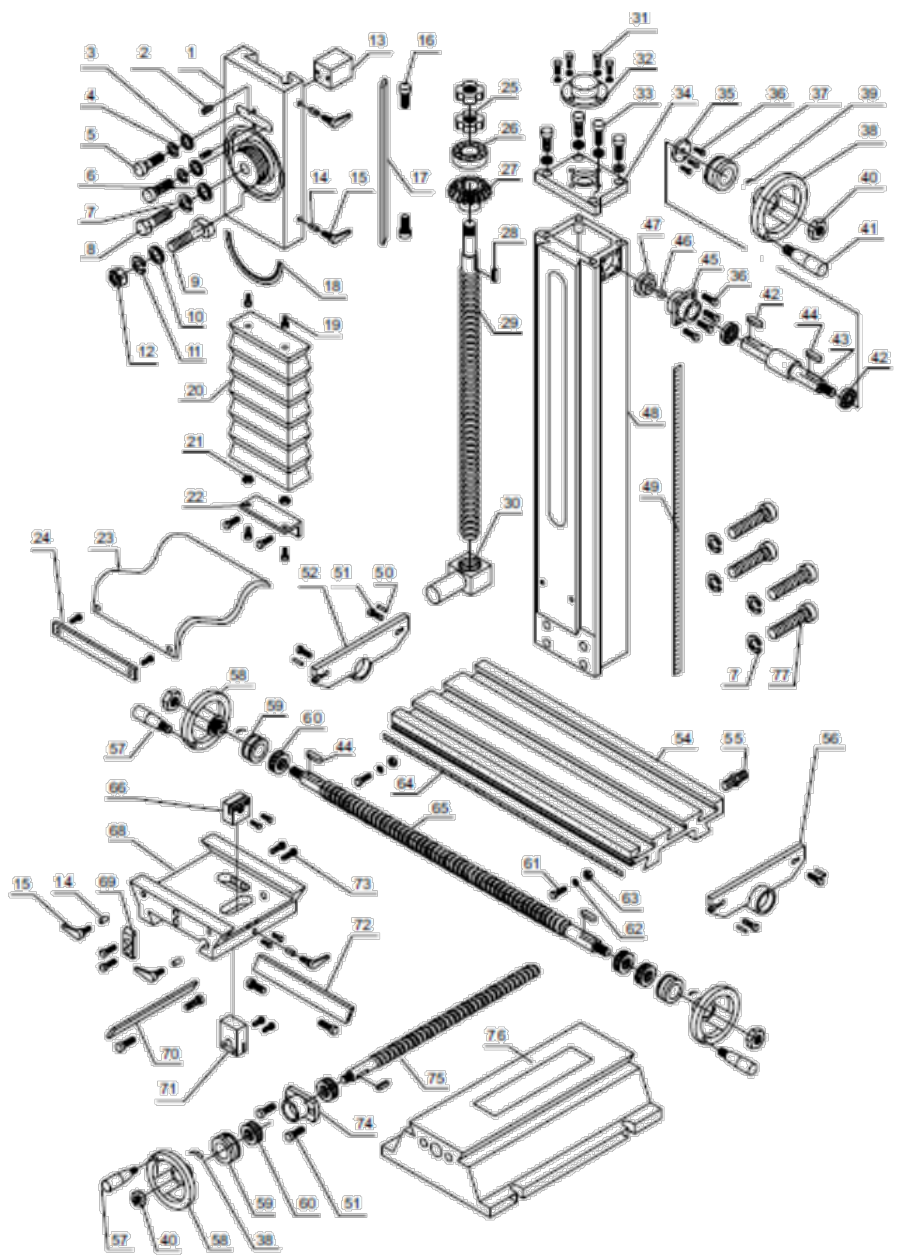
# Fræsehoved liste 1

Nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
201	Positions spændeskive		1	229	Låsering	M10	1
202	Bøsning		1	230	Gear	25T	1
203	Fjeder	2,5*28*100	1	231	Nøgle	C4*6	1
204	Klik ring	Ø45	1	232	Etiket/label		1
205	Leje	6209	1	233	Skruer	M3*6	2
206	Tandhjul	60/70T	1	234	Digital skala	Valgfri/ekstra	1
206-1	Filring	16 borrarer	1	235	Basen		1
206-2	Skruer	M3*8	2	236	Låsepal	M8*20	1
207	Låsering	7007	1	237	Messing stift		1
208	Klik ring	Ø15	1	238	Fræsehovedet		1
209	Tandhjul	37T	1	239	Plade til fræsehovedet		1
209-1	Afskærmning		1	240	Skruer		6
209-2	Skruer	M3*6	2	241	Knap	M4*8	1
210	Klik ringe	Ø32	2	242	Juster skrue	M5*6	1
211	Lejer	6002	2	243	Fjeder brikker		2
212	Aksel gear	42/62T	1	244	Ring		1
213	Aksler		1	245	Snekkeaksel		1
214	Nøgle	5*50	1	246	Spindlen		1
215	Nøgle	C5*12	1	246-1	Trækstang		1
216	Gaffel		1	247	Ring		1
217	Gaffel arm		1	248	Lejer		2
218	Justeringskrue	5*8	1	249	Bøsning		1
219	Trækstangs dæksel		1	250	Gummiring	58*2,65	1
220	Motor dæksel		1	251	Justerings-møtrik		1
221	Motor	91ZYT005	1	252	Messing stifter	B4*20	4
222	Spændeskive	M4*8	6	253	Juster skruer	M5*12	4
223	Spændeskive	M4	6	254	Stift	A6*30	1
224	Skrue	M6*14	6	255	Håndtag		3
225	Beslag til søgefunktion	Valgfri/ekstra	1	256	Knap		1
225-1	Elektrisk ledning		1	257	Base		1
225-2	Skrue	M3*6	2	258	Ring		1
226	Terminal	Valgfri/ekstra	1	259	Fjeder	1,2*12*2,5	1
226-1	Elektrisk ledning	Valgfri/ekstra	1	260	Skruer	M4*40	3
226-2	Skrue	M3*12	1	261	Flange		1
227	Motorplade		1	262	Spændeskive		1
228	Skruer	M5*12	6	263	Snekkegear		1

Nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
264	Nøgle	4*12	1	270	Bolt	Φ6,5	1
265	Gearakslen		1	271	Knap		1
266	Flange		1	272	Juster skrue	M5*16	1
266-1	Skruer	4*12	3	273	H/L hastigheds etiket/label		1
267	H/L indikations hastigheds etiket/label		1	274	Flange		1
268	Justerskrue	M8*8	1	275	Gaffelakslen		1
269	Fjeder	0,8*5*25	1				

AJ ENGROS A/S

# Kolonne, bord og base tegning 1

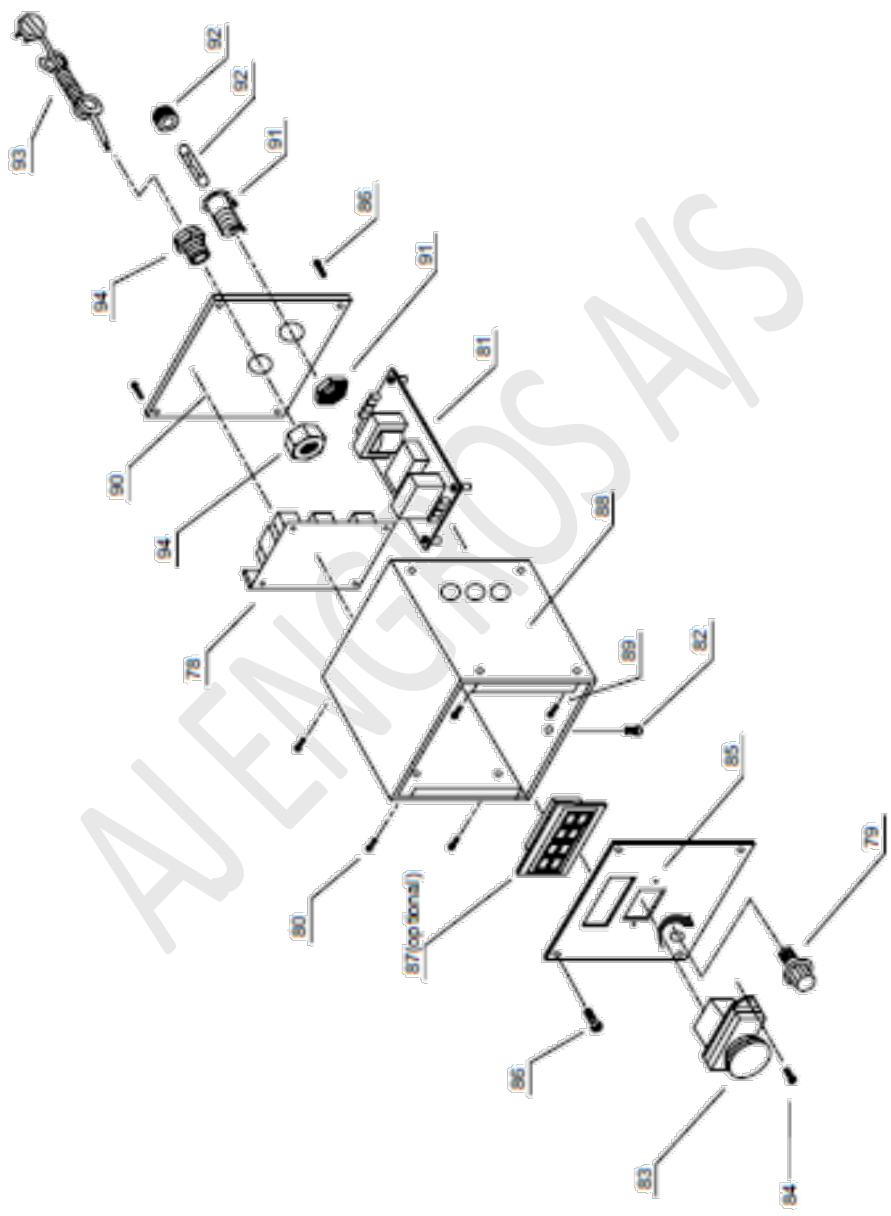


# Fræsehoved liste 1

Nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
1	Lodret slæde		1	37	Ring		1
2	Skruer	M6*16	2	38	Fjeder brikker		4
3	Spændeskiver		2	39	Håndhjul		1
4	Fjederskiver	8	6	40	Låsemøtrikker		4
5	Skruer	M8*25	2	41	Håndtag	M10*80	1
6	Skruer	M12*40	1	42	Lejer	6001	2
7	Fjederskiver	12	5	43	Aksel		1
8	T-møtrik	12	1	44	Nøgler	4*12	2
9	Bolt		1	45	Lejehuset		1
10	Spændeskive	M10	1	46	Bøsning		1
11	Fjederskive	M10	1	37	Ring		1
12	Møtrik	M10	1	38	Fjeder brikker		4
13	Blok		1	39	Håndhjul		1
14	Messing stifter		5	40	Låsemøtrikker		4
15	Låsepaler	M6*16	5	41	Håndtag	M10*80	1
16	Gib skruer		1	42	Lejer	6001	2
17	Gib		1	43	Aksel		1
18	Betegnelses etiket/ label		1	44	Nøgler	4*12	2
19	Skruer	M5*10	12	45	Lejehuset		1
20	Støvdæksel		1	46	Bøsning		1
21	Møtrikker	M5	2	47	Gear		1
22	Forbindelses spæn- deplade		1	48	Kolonne		1
23	Støvdæksel		1	49	Etiket/label	A5*25	1
24	Forbindelses spæn- deplade		1	50	Stifter	M6*16	10
25	Møtrikker	M16*1,5	2	51	Skruer		1
26	Leje		1	52	Venstre beslag		1
27	Gear		1	54	Arbejdsbord		1
28	Nøgler	4*16	2	55	Stik		1
29	Lodret ledeskruer		1	56	Højre beslag		1
30	Møtrik		1	57	Håndtag	M8*63	3
31	Spændeskiver	M5	4	58	Håndhjul		3
32	Dæksel		1	59	Ringe		3
33	Skruer	M8*20	4	60	Lejer		5
34	Beslag		1	61	Skruer	M6*10	2
35	Flange		1	62	Bøsninger		2
36	Skruer	M5*12	7	63	T-møtrik		1

Nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
64	Scala		1	71	Tvær møtrik		1
65	Langsgående ledeskrue		1	72	Langsgående gib		1
66	Langsgående møtrik		1	73	Skruer	M6*25	2
67	Justerskruer	M4*20	4	74	Lejehus		1
68	Tværsælde		1	75	Tvær ledeskrue		1
69	Positions blok		1	76	Basen		1
70	Tvær gib		1	77	Skruer	M12*90	4

# Fræsehoved tegning 2





## Fræsehoved liste 2

Nr.	Beskrivelse	Specifikation	Antal
78	Hastighedskontrol		1
79	Timing knap		1
80	Skruer	M3*8	4
81	Filter		1
82	Skruer	M3*16	4
83	Magnetisk kontakt		1
84	Skruer	M4*10	2
85	Elektrisk plade		1
86	Skruer	M4*6	8
87	Hastigheds display	Valgfri/ekstra	1
88	Elektrisk boks		1
89	Skruer	M5*8	4
90	Dæksel		1
91	Slange holder		1
92	Slange (10A)		1
93	Stik		1
94	Nødknop		1

# Overensstemmelseserklæring



**WEISS**<sup>TM</sup>  
MACHINE & TOOLS

南京伟舜机械有限公司  
WEISS MACHINERY CO. LTD.

---

## The declaration of conformity of WS170G

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 Tørring Denmark

Product name: Milling and Drilling machine

Model: WBM20L WBM30L

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

2020/1/17

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





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

*Salg til private & erhverv!*

Sønderbrogade 89

7160 Tørring, DK

Tlf.: 75802276

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