

# WEISS METALDREJEBÆNK

INSTALLATION, DRIFT OG  
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

**Modelnr: WM180V**  
**Varenr: 85090181**



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. \_\_\_\_\_

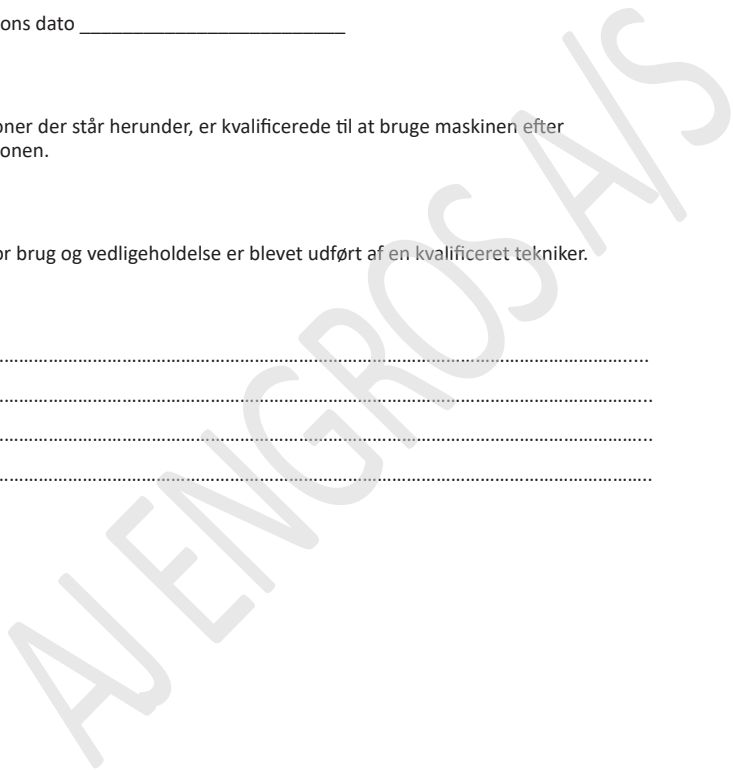
Serie Nr. \_\_\_\_\_

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.

# Vigtige oplysninger

## ADVARSEL:

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

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

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

AJ ENGROS A/S

# Specifikationer

Model:	WM180V
Kapaciteter:	
Sving over vange	180mm
Sving over tværslæde	110mm
Afstanden mellem centrene	300mm
Bredde af vangen	100mm
Headstock:	
Hul gennem spindlen	21mm
Konus i spindelnæsen	MT3
Antal spindelhastigheder	Variabel
Vifte af spindelhastigheder	0-2500RPM
Tilspænding og gevindskæring:	
Antallet af metriske gevind	10
Vifte af metriske gevind	0,5 ~ 3mm
Antallet af kejslerlige gevind	8
Vifte af kejslerlige gevind	8 ~ 44 T.P.I.
Vifte af langsgående tilspænding	0,1 ~ 0,20mm

Forbindelse og transportforhold:	
Redskab stolpetype	4-vejs
Max sammensatte slæde rejse	55mm
Max tværslædens rejse	75mm
Max transport rejse	276mm
Pinoldokken:	
Pinoldokken spindel rejse	60mm
Konus i pinoldokkens spindel	MT2
Diverse:	
Motor	450W, 230V/ 1Ph/50Hz
Dimensioner/mål:	
Længde	740mm
Bredde	390mm
Højde	370mm
Vægt	60Kg

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



# Indholdet af boksen

## ADVARSEL!

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

- |  |                    |
|--|--------------------|
| 1 WM180V drejebænk                                 | 1 Betjeningsmanual |
| 1 $\Phi$ 100mm tre kæbe borepatron                 | 1 Test rutediagram |
| 1 $\Phi$ 100mm fire kæbe borepatron (med bagplade) | 1 Værktøjskasse    |
| 1 Frontplade                                       |                    |

## Værktøjskasse indhold (fig.1)

- 1 V-bælte porte-5M-365
- 1 Dødpunkt MT3
- 1 Dødpunkt MT2
- 3 Eksterne kæber
- 1 Oliepistol
- 1 Kryds skruetrækker
- 1 Flad skruetrækker
- 1 Nøgle for 3-kæbe borepatron
- 1 Nøgle til 4-kæbe borepatron
- 5 Sekskantede topnøgle 3, 4, 5, 6, 8 mm
- 3 Dobbelt ende hoved skruenøgle 8-10mm, 10-12mm, 17-19mm
- 9 Gear ændring 25T, 30T, 33T, 35T, 40T, 45T, 50T, 52T, 66T



Fig. 1

## Udpakning og oprydning

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

## Fundament tegning

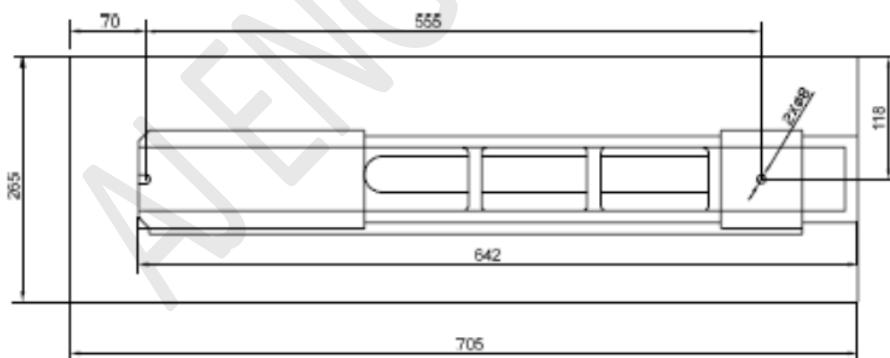


Fig. 2

# Generel beskrivelse

## DREJEBÆNKENS RAMME (FIG. 3)

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

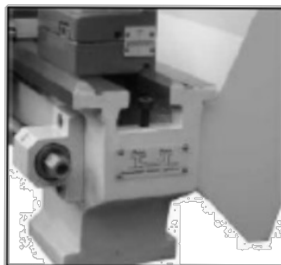


Fig.3

## TOPRAMMEN (FIG. 4)

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



Fig.4

## SLÆDEN (FIG. 5)

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

Flyt tværslæden med dens bekvemt placerede håndhjul. Der er en trinvis krave på håndhjulet.

En fire vejs stålholder er monteret på den øverste slæde og giver fire værktøjer til at være fastspændt på samme tidspunkt. Løsn center klemmehåndtaget ved at rotere et af de fire værktøjer i positionen.

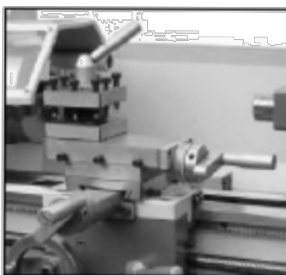


Fig.5

## FORPLADEN (FIG. 6)

Forpladen er monteret på rammen. Den huser den halve møtrik med en engagerende løftestang til justering af den automatiske spænding. Den halve møtrik gibs kan justeres udefra. Et rack monteret på rammen, og et tandhjul drives af håndhjulet på vognen, giver mulighed for hurtig rejse af forpladen.

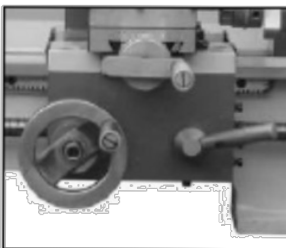


Fig.6

### LEDESKRUEN (FIG. 7)

Ledeskruen (A, fig. 7) er monteret på forsiden af maskinen ramme. Den er forbundet til gearkassen til venstre for automatisk spænding og understøttes af lejet i begge ender. Den sekskantede møtrik (B, fig. 7) på højre ende er designet til at tage op spille på ledeskruen.

### PINOLDOKKEN (FIG. 8)

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

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

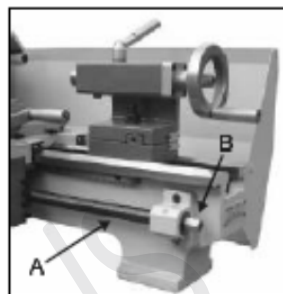


Fig. 7



Fig. 8

## Kontrakter

### NØDKNAP ON / OFF (D, FIG. 9)

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

### OMSKIFTERKONTAKTEN (E, FIG. 9)

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

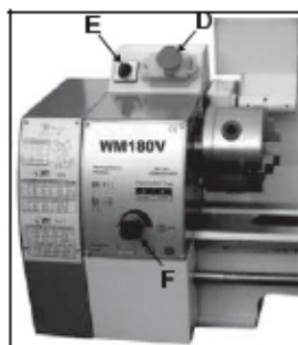


Fig. 9

### VARIABEL HASTIGHEDS KONTROL KNAPE (F, FIG. 9)

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

### TRANSPORT LÅS

Drej den sekskantede hætte skrue (A, fig. 10) med uret, og stram for at låse. Drej mod uret og løsne for at låse op.

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

### LANGSGÅENDE KØRSELSRETNINGS HÅNDHJUL (B, FIG. 11)

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

### TVÆRS KØRSELSRETNING HÅNDTAGET (C, FIG. 11)

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

### HALV MØTRIKKENS HÅNDTAG (D, FIG. 11)

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

### FORBINDELSKØRSELSRETNINGSARMEN (E, FIG. 11)

Roter med eller mod uret, for at flytte positionen.

### STÅLHOLDER TIL KLEMSKRUE (F, FIG. 11)

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

### PINOLDOKKENS KLEMSKRUE (G, FIG. 12)

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

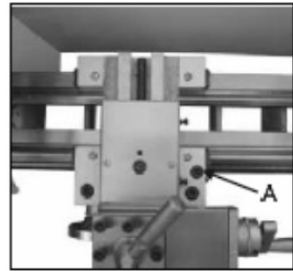


Fig. 10

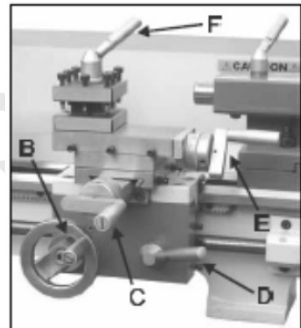


Fig. 11

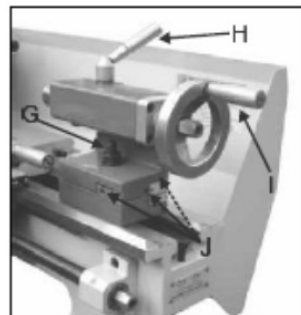


Fig. 12

### **PINOLDOKKENS TILSPÆNDINGSARM (H, FIG. 12)**

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

### **PINOLDOKKENS TILSPÆNDINGEN (H, FIG. 12)**

Roter håndtaget med uret for at låse spindlen og mod uret for at låse op.

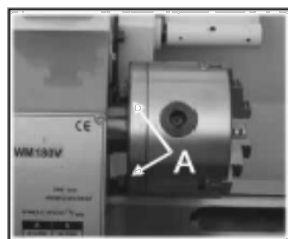
### **PINOLDOKKENS TILSPÆNDINGEN KØRSELSRETNINGS HÅNDHJUL (I, FIG. 12)**

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

### **PINOLDOKKENS OFF-INDSTILLING JUSTERING (J, FIG. 12)**

Tre sæt skruer placeret på pinoldokken, base bruges til off-indstilling af pinoldokken, til at skære konusser. Løsn skruen på pinoldokkens ende.

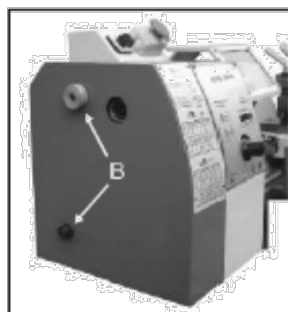
Løsn den ene side på sætskruen og stram den anden, indtil mængden af off-indstillingen er angivet på skalaen. Spænd skruen.



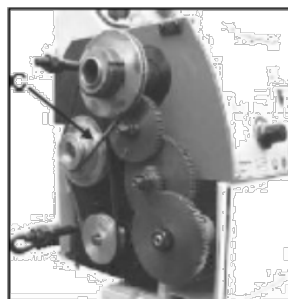
**Fig. 13**



**Fig. 14**



**Fig. 15**



**Fig. 16**

# Betjening

## UDSKIFTNING AF BOREPATRONEN

Hoved spindlen holder fiksturen, og den er cylindrisk. Løsn tre sæt skruer og møtrikker (A, fig. 13, kun to er vist) på drejbænkens borepatrons flange, til fjerne værktøjsholderen. Placer den nye borepatron, og løsn den ved hjælp af det samme sæt skruer og møtrikker.

## VÆRKTØJS SÆT-UP

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

Skærevinklen er korrekt, når skæret er i overensstemmelse med midteraksens arbejdsemne. Den korrekte højde af værktøjet kan opnås ved at sammenligne med pinoldokken,. Brug om nødvendigt en stålbrig som afstandsstykke under værktøjet til at få den ønskede højde (fig. 14).

## SKIFT HASTIGHED

1. Fjern de to fastgørelsesskruer (B, fig. 15), og fjern det beskyttende dæksel.
2. Justér kileremmen (C, fig. 16) til tilsvarende stilling.
3. Stram nederste gearrulle og fastgør møtrikken igen.

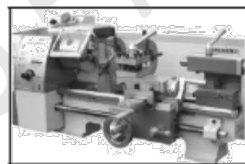


Fig. 17

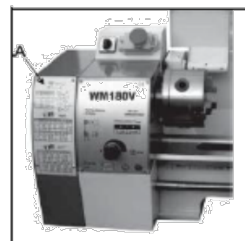
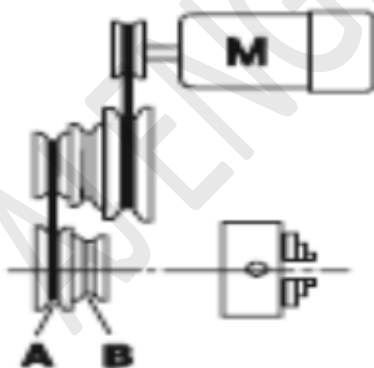


Fig. 18



**SPINDLE SPEED**  **min**

A	B
50-1250	100-2500

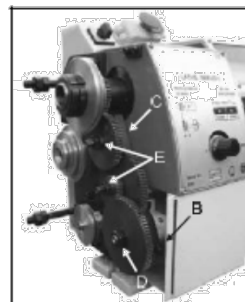


Fig. 19

## MANUEL DREJNING

Forpladen, tvær- og top slæde håndhjulet kan betjenes for langsgående eller tværgående tilspænding. (fig. 17)

## LÆNGDEDREJNING MED AUTO-TILSPÆNDING

Brug tabellen (A, fig. 18) om drejebænken til valg af spændings hastighed eller tråd banen. Juster ændringen i gearene, hvis den ønskede spænding eller gevindstigning ikke kan opnås med den installerede gear indstilling.

## ÆNDRE GEAR UDSKIFTNINGEN

1. Afbryd maskinen fra strømkilden.
2. Fjern de to fastgørelsesskruer og fjern det beskyttende dæksel.
3. Løsn skruen (B, fig. 19) i kvadranten.
4. Sving kvadranten (C, fig. 19) til højre.
5. Løsn møtrikken (D, fig. 19) fra ledeskruen eller møtrikkerne (E, fig. 19) fra kvadrantelektroderens bolte, for at fjerne ændringen i gear forfra.
6. Installer gear parrene i henhold til gevindet og tilspændingen (fig. 20), og skru tandhjulene på kvadranten igen.
7. Sving kvadranten til venstre, indtil tandhjulene har engageret igen.
8. Efterjustér tilbageslagene ved at indsætte et normal ark Papir som en justering eller afstands støtte mellem tandhjulene.
9. Immobiliser kvadranten med låseskruen.
10. Monter det beskyttende dæksel på den svingbare ramme og tilslut maskinen til strømforsyningen.



# Gevind og spændingstabel

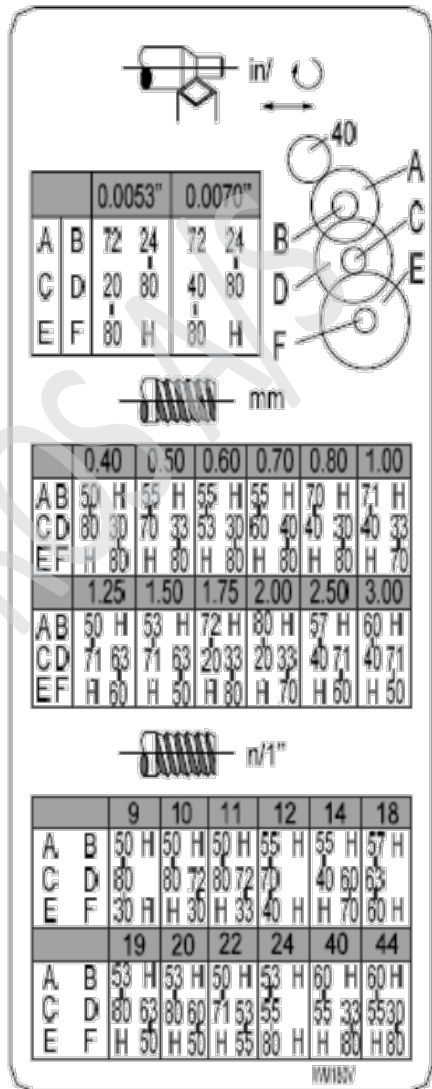
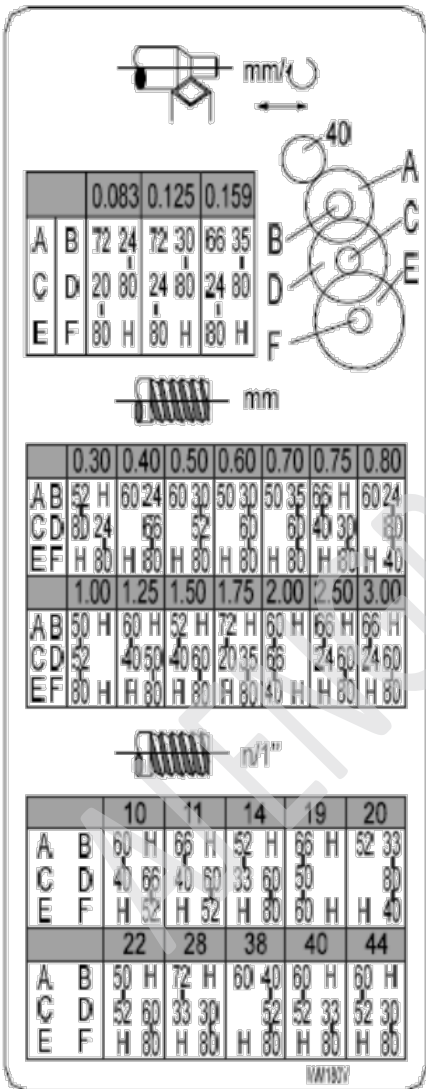


Fig. 20

### LIGE DREJNING (FIG. 21)

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

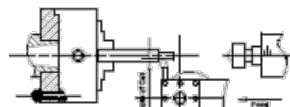


Fig. 21

### FACING OG FORDYBNINGER (FIG. 22)

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

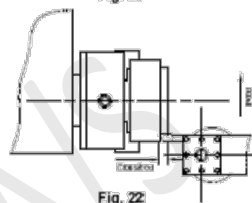


Fig. 22

### DREJNING MELLEM CENTRE (FIG. 23)

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

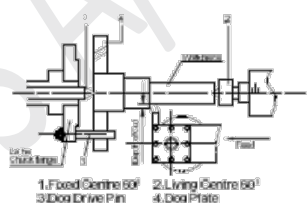


Fig. 23

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

### TAPER DREJNING VED HJÆLP AF PINOLDOKKENS OFF-INDSTILLINGEN

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

For at opveje pinoldokken, løsne låseskruen (A, fig. 24) og skru sætskruen (B, fig. 24) på højre ende af pinoldokken. Løsne den forreste justeringsskruer (C, fig. 24) og tag den samme mængde op, ved at stramme den bagerste justeringsskruer (D, fig. 24), indtil den ønskede konus er nået. Den ønskede tværjustering kan aflæses på skalaen (E, fig. 24). Efterspænd først sætskruen (B, fig. 24), og derefter de to (for og bag) justeringsskruer for at låse pinoldokken i position. Spænd låseskruen (A, fig. 24) i pinoldokken. Arbejdsområdet skal holdes mellem to centre og drevet af en frontplade og en fører.

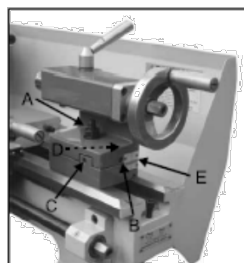


Fig. 24

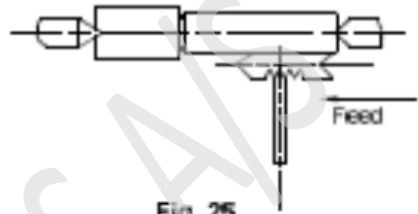
Efter konus drejningen, bør pinoldokken returneres til sin oprindelige stilling i henhold til nul position på omfanget af pinoldokken (E, fig. 24).

## GEVINDSKÆRING

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

### NB: Eksempel: Udvendigt gevind

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



# Tilbehør til drejebænken

## 3- KÆBE UNIVERSSEL DREJEBÆNKENS BOREPATRON

Ved hjælp af denne universelle borepatron, rund, trekantet, firkantet, sekskantet ottekantet, og tolvkantet materiale kan være fastspændt (Fig. 26).

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

**BEMÆRK:** For den oprindelige 3-kæbe borepatron der monteret på drejebænken, fabrikken har monteret værktøjholderen på den bedste måde, for at sikre nøjagtigheden med to "0"-mærker (A, fig. 26) dette er vist på borepatron og borepatronens flange.

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

## FIRE KÆBE UAFHÆNGIG DREJEBÆNKENS BOREPATRON

Denne specielle borepatron har fire uafhængige justerbare borepatronskæber. Disse tillader afholdelse af asymmetriske stykker og gøre det muligt, for en nøjagtig opsætning af de cylindriske stykker (fig. 27).

## BOREPATRONER (VALGFRIT)

Brug borepatronen til at holde centreringens bor og spiralbor i pinoldokken (B, fig. 28).

## MORSE KONUS DORN (VALGFRIT)

En dorn er nødvendig til montering af borepatronen på pinoldokken. Den har en nr. 2 morsekonus (C, fig. 28).

## DIREKTE CENTER (VALGFRIT)

Det levende center er monteret i kuglelejer. Dens anvendelse er stærkt anbefales til at dreje ved hastigheder på over 600RPM (fig. 29).



Fig. 26



Fig. 27

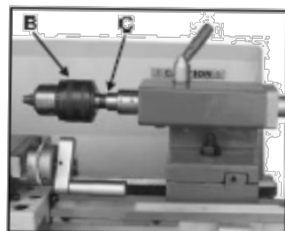


Fig. 28

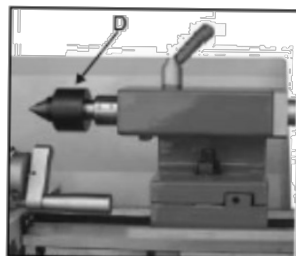


Fig. 29

### STABIL HVILE

Den konstante hvile fungerer som en støtte til akslerne på den frie pinoldoks ende. Ved mange operationer kan pinoldokken ikke anvendes, da den hindrer drejeværktøjet eller boreværktøj, og derfor skal fjernes fra maskinen. Den konstante hvile, der fungerer som en ende støtter, og som sikrer "snak"-fri drift. Den konstante hvile monteret på vanger og er fastgjort nedefra med en låseplade. De glidende fingre kræver løbende smøring ved kontaktpunkterne til at forebygge, for tidlig slitage (fig. 30).

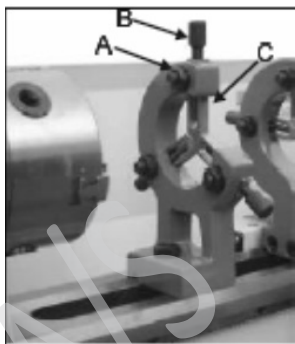


Fig. 30

### INDSTILLING AF FAST BRILLE

1. Løsn tre møtrikker (A, fig. 30).
2. Løsn fingerskruen (B, fig. 30), og åbn de bevægelige fingre (C, fig. 30), indtil den stabile hvile kan flyttes med dens finger rundt arbejdsemnet. Fastgør den konstante hvile i stilling.
3. Spænd riflede skruer, så fingrene er stramme, men ikke for stramt mod arbejdsemnet. Spænd tre møtrikker (A, fig. 30). Smør de bevægelige punkter med maskinolie.
4. Hvis der efter længere tids drift, viser slid på kæberne, kan spidserne af fingrene indgives eller genformales.



Fig. 31

### FØLG HVILE

Efterfølgeren på hvile er monteret på sadlen og følger bevægelsen af drejeværktøjet. Kun to glidende fingre er påkrævet. Stedet for den tredje finger er taget af drejeværktøjet. Efterfølgeren på hvilen anvendes til at dreje operationer på lange, slanke emner. Det forhindrer bøjninger af arbejdsemnet under pres fra det roterende værktøj (fig. 31)

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

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

### VIGTIGSTE SPINDELLEJERE

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

Fastgør møtrikskærven (A, fig. 32) på bagsiden af spindlen, løsne den ydre møtrikskærv (B, fig. 32). Juster møtrikskærven (A, fig. 32), indtil al endesløret er taget. Spindlen skal stadig kunne dreje frit rundt. Fastgør møtrikskærven (A, fig. 32) igen, og spænd den ydre møtrikskærv (B, fig. 32)

**ADVARSEL:** Overdreven stramning eller forspænding vil ødelægge lejerne.

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

### JUSTERING AF DEN HALVE MØTRIKS GUIDE

Den halve møtrik kan indstilles med skruer (I, fig. 35) som er udstyret med låsemøtrikkerne (J, fig. 35). Løsn møtrikkerne på højre side af forpladen og derefter juster styreskruerne indtil begge halv møtrikker kan bevæge sig frit uden slør. Spænd møtrikken til sidst.

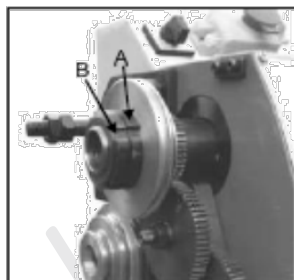


Fig. 32

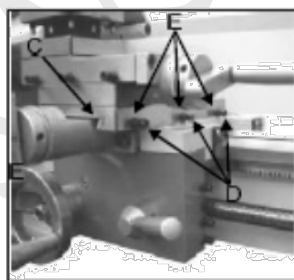


Fig. 33

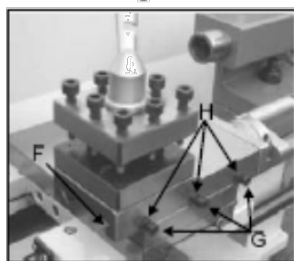


Fig. 34

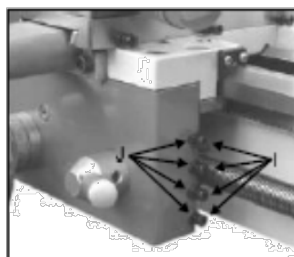


Fig. 35

# Smøring

## ADVARSEL:

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

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

## CARRIAGE

Smør fire olie porte (A, fig. 36) med 20W maskine olie én gang dagligt.

## TVÆRSLÆDEN

Smør to olie porte (B, fig. 36) med 20W maskine olie én gang dagligt.

## LEDESKRUE

Smør venstre olie port (C, fig. 37) og højre olie port (D, fig. 38) med 20W maskinolie én gang dagligt.

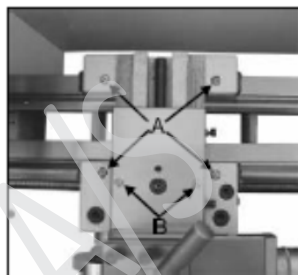


Fig. 36

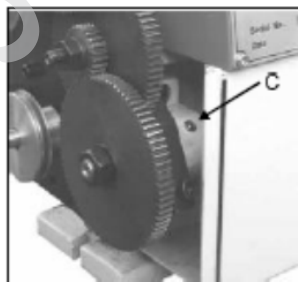


Fig. 37

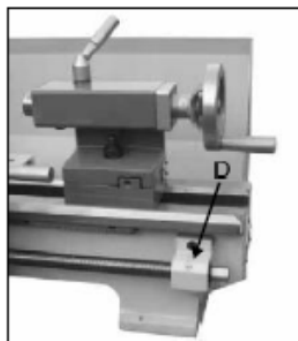


Fig. 38

## Elektriske tilslutninger

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

WM180V drejebænken er normeret til 450W, 1PH, og kun 230V. Bekræft at der er strøm tilgængelig på drejebænkens placering, og at der er den samme rating som drejebænkens. Brug ledningsdiagrammet (fig. 39) til at forbinde drejebænken til lysnettet. Sørg for, at drejebænken har en god jordforbindelse.

DET FØLGENDE ER LEDNINGSDIAGRAMMET DREJEBÆNKEN (FIG. 39):

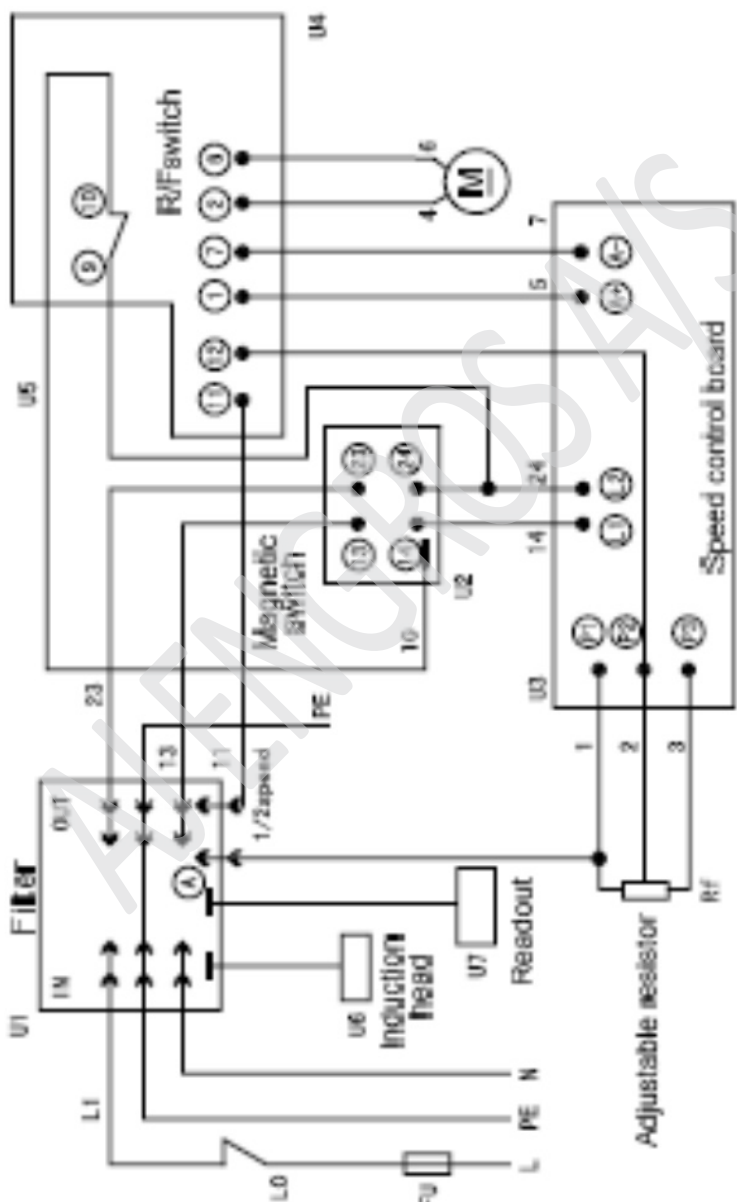


Fig. 39



# Vedligeholdelse

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

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

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

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

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

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

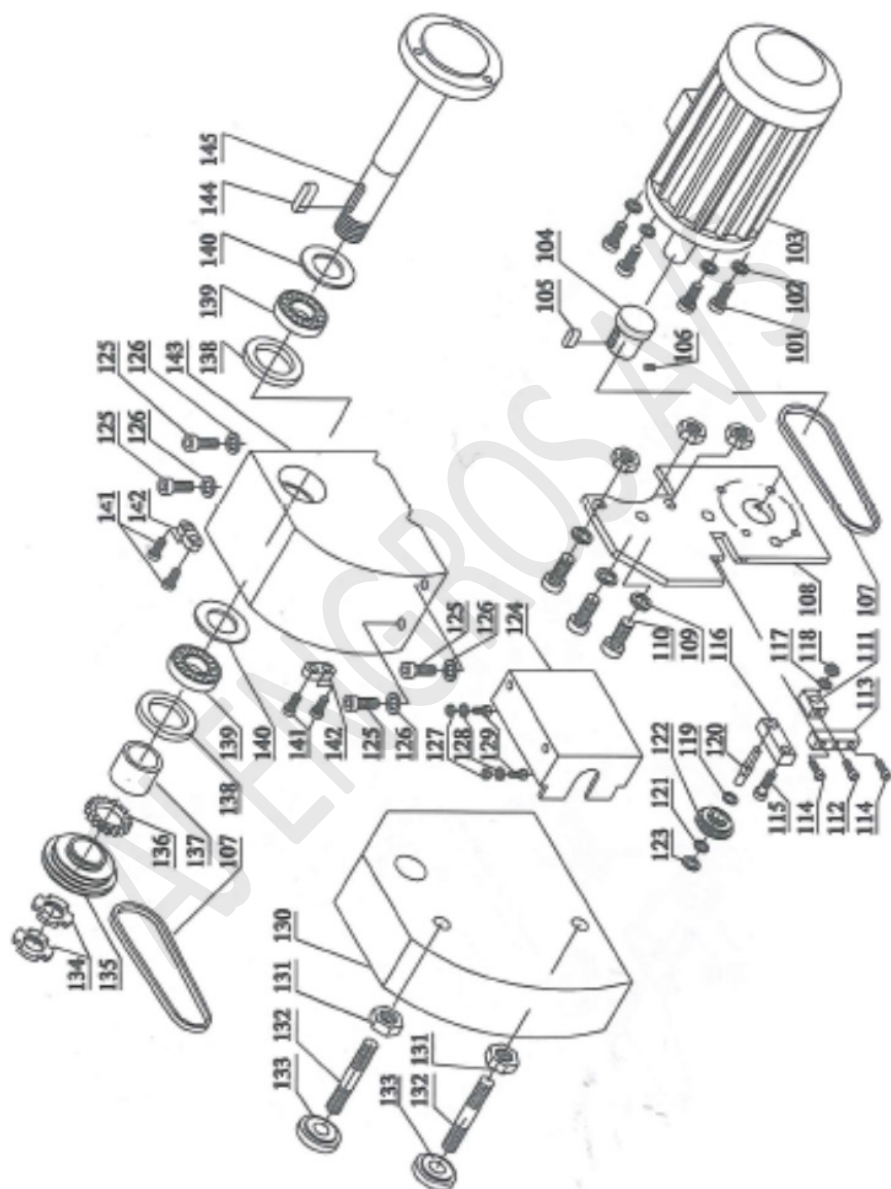
4. Efter driften hver dag, skal man fjerne alle de spåner og rens alle de forskellige dele af maskinen og anvend værktøjs olie for at forhindre rustdannelse.
5. For at opretholde maskinens nøjagtighed, passe centrum overfladen af maskinen til borepatronen, og vejledning måde og undgå mekaniske skader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

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

# Fejlfinderne

Problem	Årsag	Udbedring/Løsning
Overfladen af arbejdsområdet er for groft	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Værktøjet er sløvt.</li> <li>2. Værktøj fjedre.</li> <li>3. Spændingen for høj.</li> <li>4. Radius på værktøjs-spidsen er for lille.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Slib værktøjet.</li> <li>2. Klem værktøjet med mindre overhæng.</li> <li>3. Reducer spændingen.</li> <li>4. Øg radiussen.</li> </ol>
Arbejdsområdet bliver kegleformet	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Centrene ikke justeret (pinoldokken er OFF-tilstand).</li> <li>2. Top slæden er ikke justeret godt (skæring med top slæden).</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Juster pinoldokken til centrummet.</li> <li>2. Juster top slæden godt.</li> </ol>
Centeret bliver varmt	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Arbejdsområdet har udvidet sig</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Løsn pinoldokkens center.</li> </ol>
Værktøjet har en kort levetid	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Skærehastighed er for høj.</li> <li>2. Tværtilspændingen er for høj.</li> <li>3. Utilstrækkelig kølevæske.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Reducer skærehastighed.</li> <li>2. Lavere tværtilspænding (den afsluttende kvote bør ikke overstige 0,5 mm).</li> <li>3. Mere kølevæske.</li> </ol>
Flankens slid for høj	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Frivinklen er for smal.</li> <li>2. Værktøjsspidsen er ikke indstillet til centrummet høj.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Øg afslutningens vinkel.</li> <li>2. Korrekt højjustering af værktøjet</li> </ol>
Skærekanten brækker af/afbrydes	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kile vinklen er for lille (overophedning af varme).</li> <li>2. Slibe revne på grund af forkert afkøling.</li> <li>3. Overdreven slæk i Spindlens lejerings (vibrationer).</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Forøg kilevinklen.</li> <li>2. Afkøl ensartet.</li> <li>3. Juster slæk i Spindlens lejerings</li> </ol>
Skære gevindet er forkert	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Værktøjet er spændt forkert, eller er der påbegyndt slibning den forkerte vej.</li> <li>2. Forkert stigning.</li> <li>3. Forkert diameter.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Juster værktøjet til centret, midt på, og slib vinklen korrekt.</li> <li>2. Juster højre stigning.</li> <li>3. Drej arbejdsområdet til den korrekte diameter.</li> </ol>
Spindlen aktiveres ikke	Nødstop knappen aktiveres.	Lås nødstop knappen op

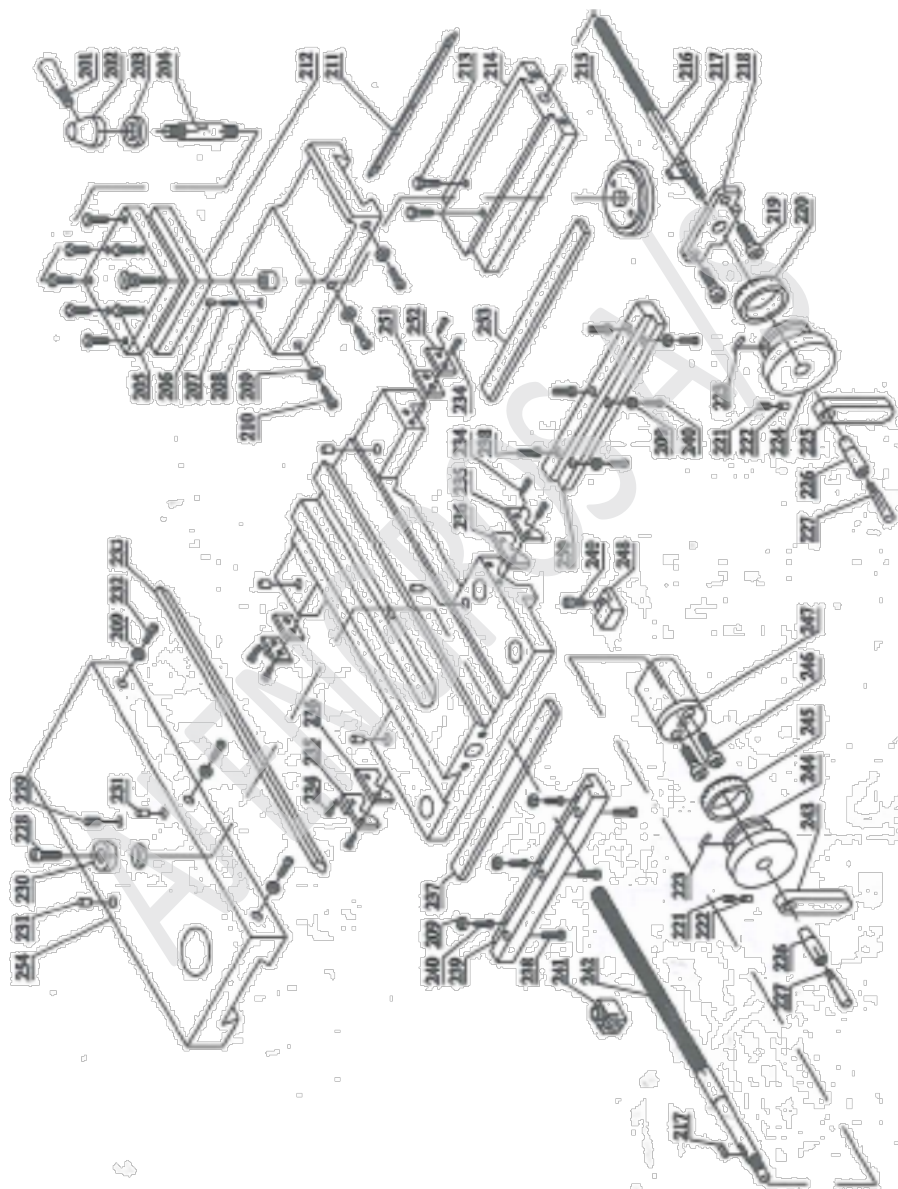
# Top ramme montage



# Top ramme liste

Del nr.	Antal	Kode	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
101		Skruer	M5*25	4	138	Pakning	1
102		Spændeskiver		4	139	Leje	30206
103		DC Motor	83ZY005A	1	140	Fedt dæksel	1
104		Motor remskive		1	141	Skruer	M4*10
105		Nøgle	A4*4*20	1	142	Blok	1
106		Skrue	M6*8	1	143	Top ramme	1
107		Rem	port - 5M - 360	2	144	Nøgle	A3*3*15
108		Konsolplade		1	145	Spindlen	1
109		Spændeskiver	8	3			
110		Skruer	M8*20	3			
111		Blok		1			
112		Skrue	M6*30	1			
113		Blok		1			
114		Skrue	M6*20	1			
115		Bolt		1			
116		Blok		1			
117		Spændeskive		1			
118		Møtrik		1			
119		Fjederring	Ø8*0,8	1			
120		Bolt		1			
121		Leje		1			
122		Remskive		1			
123		Fjederring	Ø 22*1	1			
124		Dæksel		1			
125		Skruer	M8*25	4			
126		Spændeskiver	8	4			
127		Møtrikker	M8	2			
128		Spændeskiver	8	2			
129		Skruer	M8	2			
130		Rem dæksel		1			
131		Møtrikker	M10	2			
132		Bolte	M10*80	2			
133		Møtrikker	M10	2			
134		Møtrikker	M27*1	2			
135		Spindlens remskive		1			
136		Gear	40T	1			
137		Separator		1			

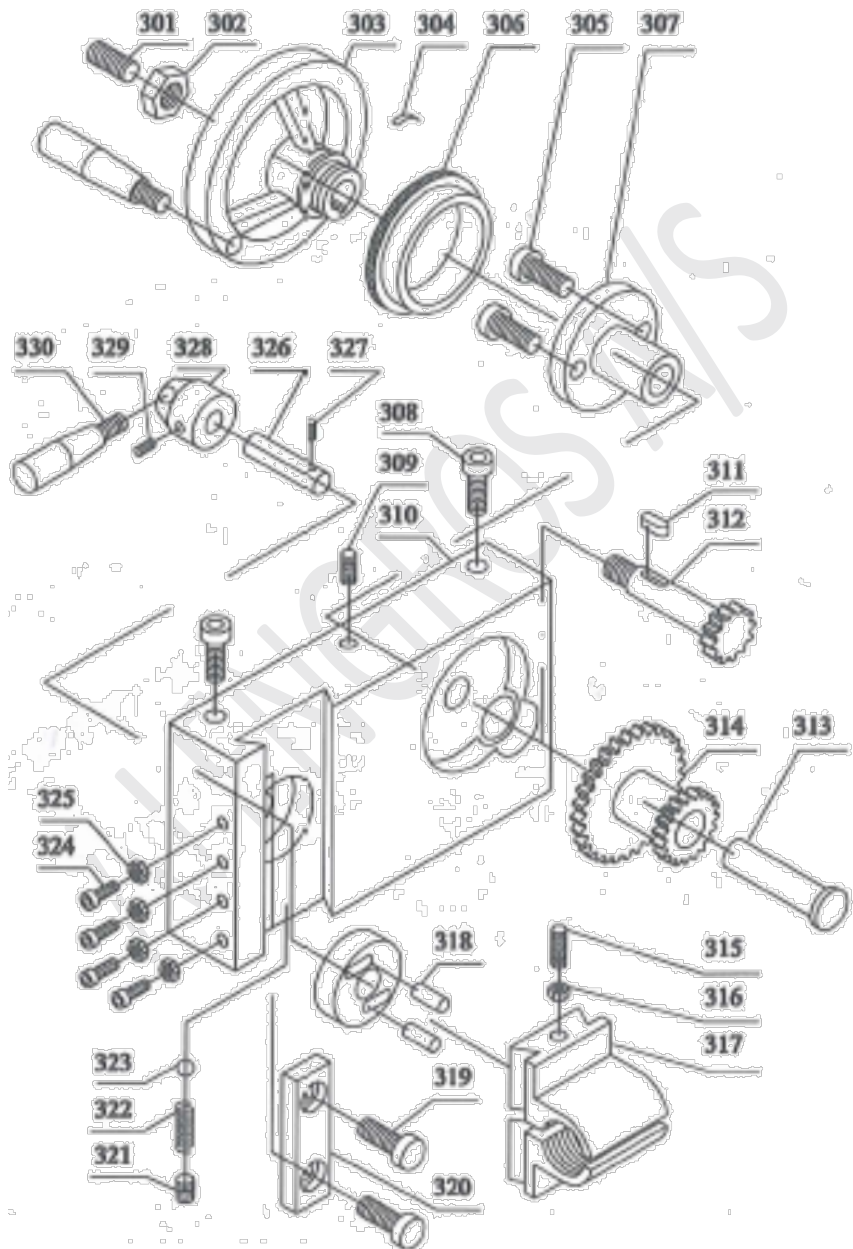
# Top slæden, tvær slæden og maskinmontage



# Top slæden, tvær slæden og maskine liste

Del nr.	Antal	Kode	Antal	Del nr.	Antal	Kode	Antal
201	Håndtag		1	238	Skruer	M5*10	6
202	Base til håndtaget		1	239	Glideblok		1
203	Spændeskive		1	240	Skruer	M4*10	6
204	Bolt		1	241	Møtrik		1
205	Skruer	M6*25	1	242	Ledeskrue		1
206	Stift		1	243	Håndtagsblok		1
207	Fjeder	5*10*1	1	244	Håndhjul		1
208	Langsgående slæde		1	245	Krave		1
209	Møtrikker	M4	9	246	Skruer	M6*50	2
210	Skruer	M4*14	3	247	Beslag		1
211	Gib		1	248	Aflastningsplade		1
212			1	249	Skruer		1
213	Skruer	M5*30	1	250	Glideblok		1
214	Drejelig base	M6*20	1	251	Beslag		2
215	Mikrometer		1	252	Dæksels beslag		2
216	Ledeskrue		1	253	Gib		1
217	Nøgle	3*12	1	254	Tvær slæden		1
218	Beslag		1				
219	Skruer	M5*12	2				
220	Krave		1				
221	Skruer		2				
222	stifter		2				
223	Fjedre		2				
224	Håndhjul		1				
225	Håndtagsblok		1				
226	Bøsninger		2				
227	Håndtag		2				
228	Skruer	M4*8	1				
229	Skruer	M5*10	1				
230	Børste		1				
231	Olie kopper	Ø5	2				
232	Skruer	M4*20	3				
233	Gib		1				
234	Skruer		8				
235	Dæksels beslag		2				
236	Beslag		2				
237	Gib		1				

# Forplade - montage

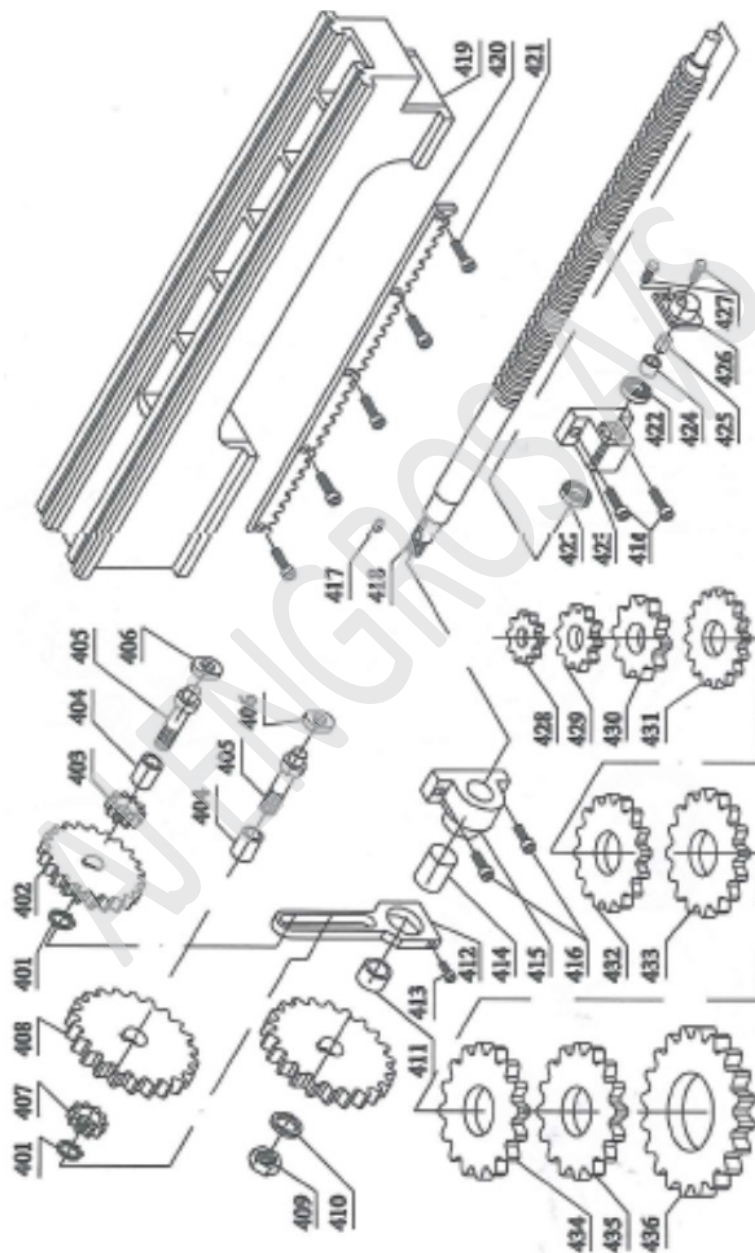


## Forplade - liste

Del nr.	Antal	Kode	Antal
301	Skrue	M8*8	1
302	Møtrik	M8	1
303	Håndhjul		1
304	Fjeder		1
305	Skruer	M5*10	2
306	Krave		1
307	Beslag		1
308	Skruer	M8*25	2
309	Skrue	M5*8	1
310	Forplade		1
311	Nøgle	A3*3*8	1
312	Gear akslen	14T	1
313	Aksel		1
314	Gear	44/21T	1
315	Skrue	M4*35	1
316	Møtrik	M4	1
317	Halv møtrik		1
318	Stift	Φ4*10	1
319	Skruer	M4*10	2
320	Blok		1
321	Skrue	M6*8	1
322	Fjeder	0,6*Φ3,5*12	1
323	Boldt	Φ 4,5	2
324	Skruer	M4*12	4
325	Møtrik	M4	1



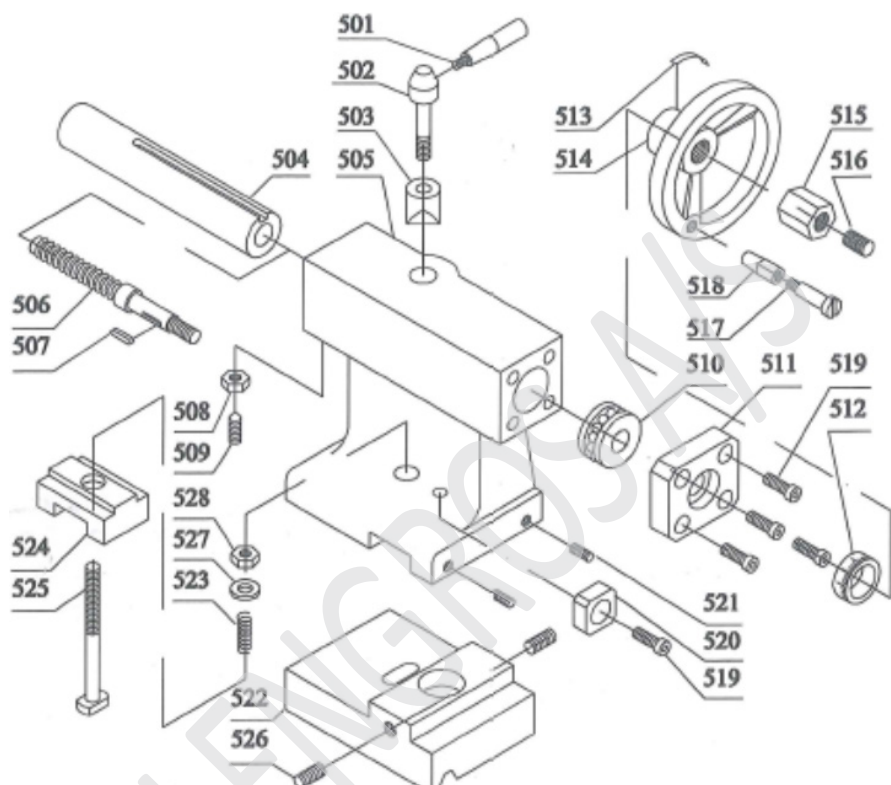
# Gearskift & ramme montage



## Gearskift & ramme liste

Del nr.	Antal	Kode	Antal
401	Fjederringe		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bøsning		1
405	Bolt		1
406	Møtrik	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Møtrik	M10	1
410	Spændeskive	10	1
411	Bøsning		1
412	Ramme		1
413	Skrue	M6*35	1
414	Bøsning		1
415	Venstre støtte		1
416	Skruer	M6*14	2
417	Nøgle	A3*3*16	1
418	Ledeskrue		1
419	Ramme		1
420	reol		1
421	Skruer	M2*12	5
422	Lejer	51100	2
423	Højre støtte		1
424	Møtrik		1
425	Skrue	M8*6	1
426	Dæksel		1
427	Skruer	M4*12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

# Pinoldok montage



# Pinoldok montage liste

Del nr.	Antal	Kode	Antal
501	Håndtag		1
502	Base t/håndtag		1
503	Låse base		1
504	Muffe/bøsning		1
505	Pinoldok		1
506	Ledeskrue		1
507	Nøgle	A3*3*8	1
508	Møtrik	M6	1
509	Skrue	M6*14	1
510	Leje	51100	1
511	Huset		1
512	Krave		1
513	Fjeder		1
514	Håndhjul		1
515	Møtrik	M8	1
516	Skrue	M8*6	1
517	Håndtags skrue		1
518	Håndtags muffe/bøsning		1
519	Skrue	M5*12	1
520	Juster blok		1
521	Skrue	M6*12	1
522	Basen		1
523	Fjeder		1
524	Aflastningsplade		1
525	Bolt	M10*70	1
526	Skruer	M6*16	2
527	Spændeskive	Φ 10	1
528	Møtrik	M10	1

# 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: Lathe Machine

Manufacturer Model : WM180V

Function: Metal working and finishing machine

Article number: L0035

Year of production: 2012

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 60204-1:2006 + A1:2009

EN ISO 23125 : 2010 + A1:2012

EN 61029-1:2009

EN 55014-1:2006

EN 55014-2/A2:2008

EN 61000-3-2/A2:2009

EN 61000-3-3:2008

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

06, Jun. 2012

signature

Date

Michael Wei                      General Manager

WEISS MACHINERY CO., LTD.  
Rm. 2304 No.1 Building, ZiXinZhongHua Plaza,  
No.128 Mengdu Ave. Nanning, China

\_\_\_\_\_  
Signed by:

\_\_\_\_\_  
Position in Company

\_\_\_\_\_  
Location







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

*Salg til private & erhverv!*

Sønderbrogade 89

7160 Tørring, DK

Tlf.: 75802276

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