WEISS METALDREJEBÆNK

INSTALLATION, DRIFT OG
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

Modelnr: WM330BV
Varenr: 85090330

AJ ENGROS A/S

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

Brugerens data 3
Installations data 4
Note 5
Begrænset garanti 5
Sikkerhedsregler for strømværktøj 6
Sikkerhedsregler for drejebænke 8
Specifikationer 9
Teknisk data 10
Aflæsning 11
Elektrisk ledningsdiagram 12
Smøringssystem 13
Smørediagram + tabel 14
Arbejde med maskinen 16
Drejebænk justering 27
Forbyggende vedligeholdelse 29
Fejlfinding 33
Overensstemmelseserklæring 35
CE dokument 36
Egne notater 38

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. .....

AJ ENGROS A/S

Installations data

Model nr. _____

Serie nr. _____

Kunde _____

Installations dato _____

Vi erklærer hermed at ovennævnte maskine er installeret korrekt.

Alle funktioner er blevet afprøvet.

Vi forventer, derfor at maskinen virker godt I alle henseender.

Installations dato

.....

Den autoriserede tekniker

.....

Kunden

.....

AJ ENGROS A/S

Note

Oplysningerne i denne håndbog, er tænkt som en guide til betjeningen af maskinen, og er ikke tænkt som en brugermanual. De data guiden indeholder, er indhentet fra producenten og fra andre kilder. Der er gjort mange bestræbelser for, at sikre nøjagtigheden af oplysningerne, men det er umuligt, at kontrollere hver eneste oplysning om produktet. Derudover kan udvikling af maskinen betyde, at det leverede udstyrs detaljer, kan variere fra oplysningerne i denne manual. Derfor er det brugerens ansvar at sikre, at udstyret er egnet til arbejdsopgaverne og at det ikke bliver brugt uhensigtsmæssigt.

Begrænset garanti

AJ Engros A/S gør alt for at sikre, at de leverede produkter, lever op til høje kvalitets og holdbarheds standarder og garanterer overfor forbrugerne/køberne af vores produkter, at de er fri for materielle defekter og forarbejdningsdefekter. På varerne er der 2 års reklamationsret, i henhold til den danske købelov. Den givne garanti, gælder ikke for fejl, der skyldes direkte eller indirekte misbrug, forkert brug, forsømmelse, uheld, normalt slid og ælde, reparation, ændringer uden vores tilladelse og vejledning eller mangel på vedligeholdelse.

AJ-Engros A/S er under ingen omstændigheder ansvarlig for dødsfald, skader på personer eller ejendom eller følgeskader, som følge af brug af vores produkter.

For at benytte sig af garantien, skal produktet eller en del af produktet, returneres til os med henblik på undersøgelse, med forudbetalt porto. Derudover skal der medfølge et købsbevis og en beskrivelse af klagen. Hvis vores undersøgelse viser en defekt, vil vi enten reparere, eller udskifte produktet. Hvis vi ikke let og hurtigt kan foretage en reparation eller en udskiftning og hvis du er villig til at acceptere en tilbagebetaling, vil vi refundere købsprisen. Vi returnerer produkter på forbrugerens regning, hvis det viser sig, at der ingen defekt er eller defekten ikke er dækket af garantien.

Producenten forbeholder sig, til enhver tid ret til, at ændre specifikationer, da de til enhver tid stræber efter, at opnå en bedre kvalitet af udstyret.

Ophavsret: Ophavsretten af denne instruktionsbog er ejet af AJ Engros A/S, og må ikke gengives eller kopieres uden forudgående tilladelse fra AJ Engros A/S.

AJ ENGROS A/S

Sikkerhedsregler for strømværktøj

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

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

BESKYTTELSE MOD ELEKTRISK STØD VED FOREBYGGELSE AF KROPPSKONTAKT MED GRUNDEDE OVERFLADER.
For eksempel: Rør, radiatorer, områder, køleskabskabinetter.

OPBEVAR SKERME I STED OG I ARBEJDSORDNING.

FJERN JUSTERING AF NØGLER OG NØGLER
Form vane at kontrollere, om nøgler og justeringsnøgler fjernes fra værktøjet, før værktøjet tændes.

BEHOLD ARBEJDSOMRÅDET REN.
Rotede områder og bænke indbyder til ulykker.

BRUG IKKE I FARLIGT MILJØ.
Brug ikke elværktøj på fugtige eller våde steder, eller udsæt dem for regn.
Hold arbejdsområdet godt oplyst.

HOLD BØRN VÆK.
Alle besøgende skal holdes i sikker afstand fra arbejdsområdet.

FORETAG BEHANDLING AF BØRNESÆT.
Med hængelåse, hovedafbryder eller ved at fjerne startnøgler.

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

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

BÆREDE UDSTYR
Intet løst tøj. Handsker, slips, ringearmbånd eller smykker for at blive fanget i bevægelige dele. Skridsikker fodtøj anbefales. Bær beskyttende hårbeklædning for at indeholde langhår.

BRUG ALTID SIKKERHEDSBRILLER
Brug også ansigts- eller støvmaske, hvis skæringen er støvet. Hverdagsbriller har kun slagfast linser. De er ikke sikkerhedsbriller.

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

AJ ENGROS A/S

MÅ IKKE OVERSTÆRKE

Hold din rette fod og balance på alle tidspunkter.

VEDLIGEHOLDELSESVÆRKTØJ I TOPTILSTAND

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

KOBLE VÆRKTØJ FRA STRØMKILDE

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

UNDGÅ UHELDSTART

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

BRUG ANBEFALET TILBEHØR

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

STÅ ALDRIG PÅ VÆRKTØJ

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

KONTROLLER SKADET DELE

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

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

FØRERETNING

Før arbejdet kun ind i en kniv eller kniv mod knivens eller knivens rotationsretning

FORLAD ALDRIG VÆRKTØJ KØRER UBEHANDLET. SLUK FOR STRØMMEN.

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

Bær altid sikkerhedsbriller eller øjenskærme, inden du bruger din drejebænk.
Vi anbefaler vidvinkel-sikkerhedsmaske til brug over briller eller standard sikkerhedsbriller.

ALENGROS A/S

Sikkerhedsregler for drejebænke

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

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

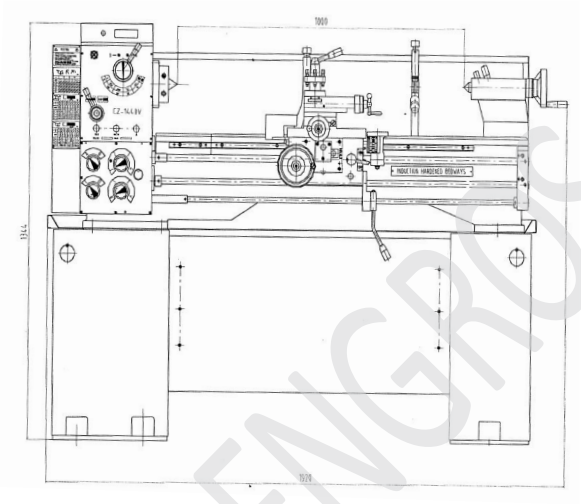
ADVARSEL
TILLAD FAMILIE (OPFATTET MED FREMTIDIG BRUG AF DIN DREJNINGSDREJ)
AT BLIVE FÆLLESPLATS. En omhyggelig brud på et sekund kan tillade alvorlig skade.

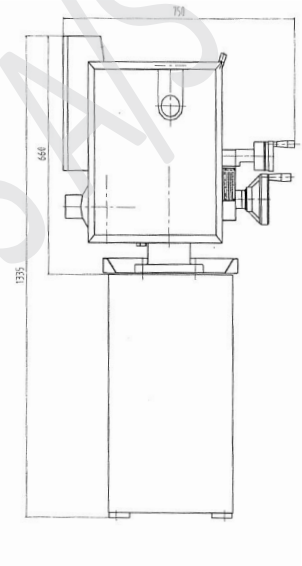
AJ ENGROS A/S

Specifikationer

Drejebænke er især velegnet til bearbejdning af værksteder, værktøjsrum og reparation af værksteder til spindler, ærmer og diskemner af mellemste eller små typer. De kan også bruges til at skære kejser-, diameter- og modulgevind. Og med kompakt konstruktion og rimelig sammensætning kan de klippe meget godt.

De er nemme og pålidelige at betjene, nemme at reparere, høj effektivitet og lav støj.
Hærdet med supersonisk frekvens varmebehandling. Sengen glider og gearene er slidstærke.
Forklædet har både venstre og højre håndtype. Deres konstruktion er den samme. Det er valgfrit.





AJ ENGROS A/S

Teknisk data

Model:	WM330BV
Kapaciteter:	
Sving over vange	14” (355mm)
Sving over tværslæde	7-25/32” (220mm)
Afstanden mellem hul	18-3/4” (500mm)
Længde	4-1/2” (115mm)
Centerhøjde	178mm
Afstand mellem hullerne	39-1/3” (1000mm)

Vange størrelser:	
Bredde	65-1/3” (1658mm)
Højde	290mm
Hovedmotor	2HP

Headstock:	
Hul gennem spindlen	1-1/4” (38mm)
Konus i spindelnæsen	D 1-4” ASA std. (ISO)
Antal spindelhastigheder	M.T.5
Antal spindelhastigheder	8
Område med spindelha-stigheder	70-480 / 480-2000 omdr./ min

Vogn & værktøjspost:	
Kryds glidebredde	4-5/8” (118mm)
Kørsel	6-5/16 ”(160mm)
Værktøjspostbredde	3 ” (76 mm)
Kørsel	2-3/4 ”(70 mm)

Blyskruediameter	7/8 ” (22 mm)
Tråd	8T.P.I. eller 3 mm stigning
Diameter af foder stang	3/4” (19 mm)
Maks. sektion af skære-værktøj	5/8” H5/8” (16mm H 16mm)

Tråde og feeds	
Tråde:	
Kejserlige pladser	34 nr. 4-56 T.P.I.
Metriske stigninger	26 nr. 0,25-7 mm

Langsgående fødder:	
Imperial	32 Nr. 0,0020-0,0548 ”/ omdr
Metrisk	32 Nr. 0,051-1,392 mm / omdr

Krydsfeeds	
Imperial	32 Nr. 0,0007 - 0,0187 ”/ omdr
Metrisk	32 Nr. 0,018 - 0,475 mm / omdr

Tailstock	
Quill Diameter	1-1/4 ” (32mm)
Rejs	3-3/4 ” (95mm)
Konisk	M.T.3

Vægt (NW/GW)	395kg/495kg
Maskinstativ	GW595kg
Pakkens størrelse (L*H*W HH)	1920mm H760mm H760mm

ALENGROS A/S

Aflæsning

AFLÆSNING

Udpak trækassen først og bruge sengen spændeplader og øjebolte til sling drejebænk. Placer sadlen og pinoldok sammen med sengen for at holde balancen. Sørg for ikke at ramme ledeskruen, spindel eller andre lange stænger og håndhjul, når maskinen læsses.

RENGØRING

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

OPSÆTNING AF MASKINEN

Placer maskinen på et solidt fundament (Et betongulv er det bedste for maskinen), hvilket giver plads nok til let arbejde og vedligeholdelse. Maskinen kan bruges, når den står frit, men for maksimal ydelse skal den boltes ned med fire Ml 2 fundamentbolte. Brug et engineerXs præcisionsniveau på sengeluftene for at foretage yderligere justering for niveauforholdene.

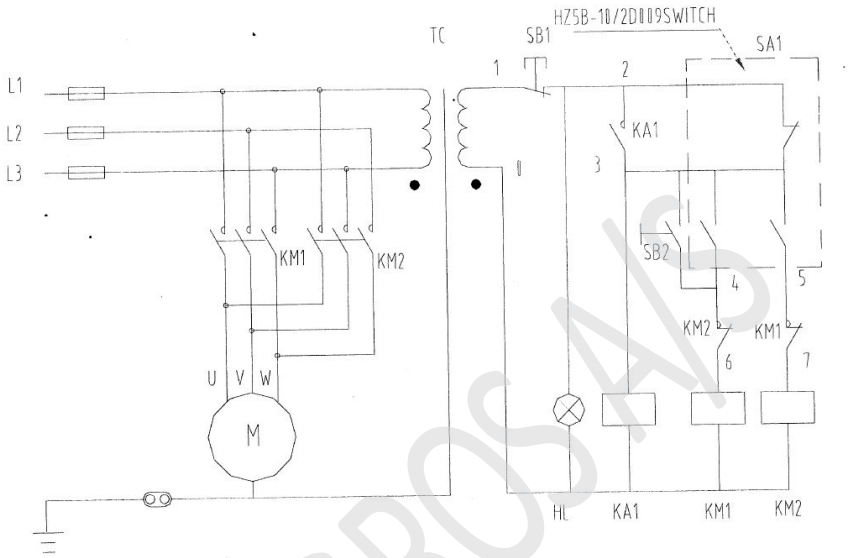
ELEKTRISK FORSYNING

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

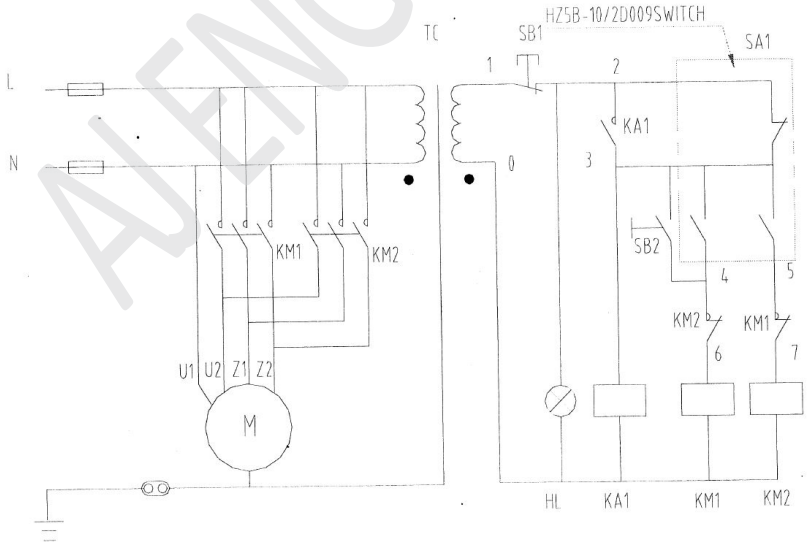
Hovedmotorens rotation skal være med uret set fra remskiveenden (spindlen skal være mod uret ved at se fra bagenden). I tilfælde af at motoren kører i en forkert retning, ombyttes helst to af de tre faseledere.

AJ ENGROS A/S

Elektrisk ledningsdiagram



3 fase



Enkelt fase

ALENGROS A/S

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

Smøringssystem

HOVEDLAGER

Sørg for, at hovedstammen er fyldt til niveauet for det relevante oliesignglas med Tellus 32 af shellolie. For at udskifte olien i hovedstammen skal du fjerne al olie ved at tage afløbsproppen af, der er monteret i den nederste venstre ende af hovedstammen, og som er tilgængelig efter fjernelse af endedækslet og skifteudstyret med svingramme. Åbn dækpladen til hovedet for at fylde olien, kontroller oliestanden ugentligt og skift olien 3 måneder efter første brug, og skift den derefter en gang om året.

HURTIGSKIFT GEARBÖX

Lejerne og gearene skal olieres dagligt fra toppen. Fjern dækslet for at eksponere påfyldningsniplerne.

FORKLÆDE

Når du fylder olie på skal du være sikker på at der er det korrekte niveau i olieglasset. Der bruges Tellus 32. Kontroller oliestanden ugentligt og første olieskift efter 3 måneders brug, længere olieskift en gang om året. Når du skal udskifte olien skal du bruge afløbsstikket i bunden af drejebænken. Når du skal fylde olie på skal du tage indløbsdækslet som er monteret øversk på højre side.

SKIFT GEAR

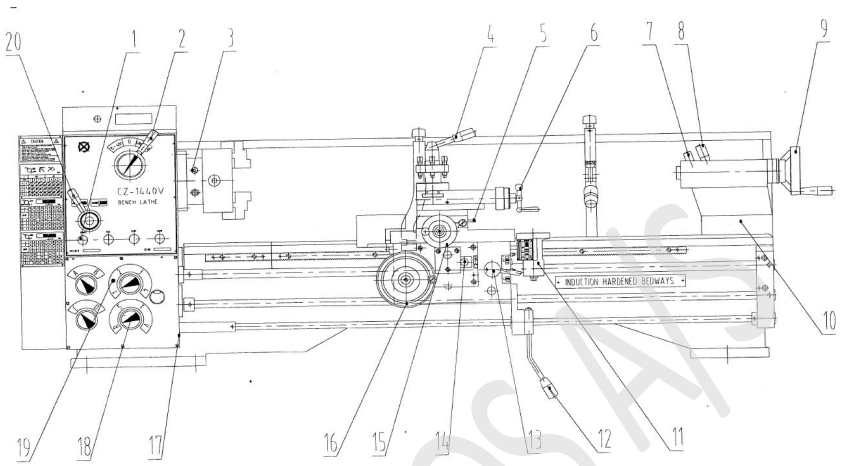
Smør skifevis med tyk maskineolie eller fedt en gang om måneden,

ANDRE PORTIONER

Der er olieindgange på indgangsakselbeslaget i gearkasser, håndhjulsbeslag på forklæde, fødestangsbeslag på vognen, sadel, krydsskinne, værktøjsstolpe, gevindskiveindikator, bagstykke og beslaget, der holder blyskruen og fødestangen. aflevering af olie kræves fra tid til anden. Smør forklædet orm & snekkegear, halv møtrik og blyskrue to gange om måneden. Påfør en let oliefilm på sengens veje og alle andre blanke dele, såsom bagspindel, fødestang osv. En gang om dagen.

ALENGROS A/S

Smørediagram + tabel



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

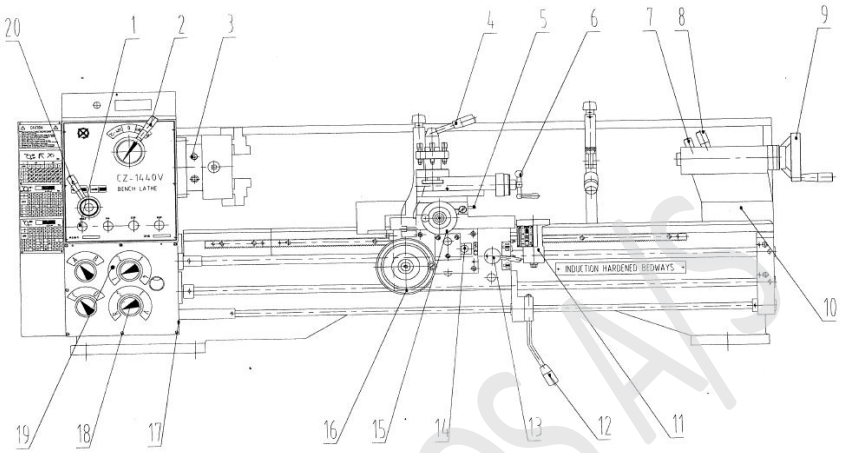
AJ ENGROS A/S

BETJENINGSSYMBOLER TIL BETJENING

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

AJ ENGROS A/S

Arbejde med maskinen



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

AJ ENGROS A/S

SPINDLE HASTIGHEDSKONTROL (SE BETJENINGSDIAGRAM)

Identifikation før • drift

(nr. 1) Sørg for, at smøring er udført i overensstemmelse med smøreskemaerne.
(nr. 2) Når du drejer spindlen, mekaniseres den til gearkassen og forklædet.
Kontroller at styrestangen
(nr. 12) er i stopposition, tilførselsakselvælgeren
(nr. 13) er i frigjort position. Under omstændighederne kan både det tværgående håndhjul
(nr. 14) og gevindskæringsindgrebshåndtaget
(nr. 15) let betjenes manuelt.
(nr. 16) og det tværgående håndhjul

Rotation af spindel

Rotation af spindel vælges af styrestangen (nr. 12).

Spindelændringshastigheder

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

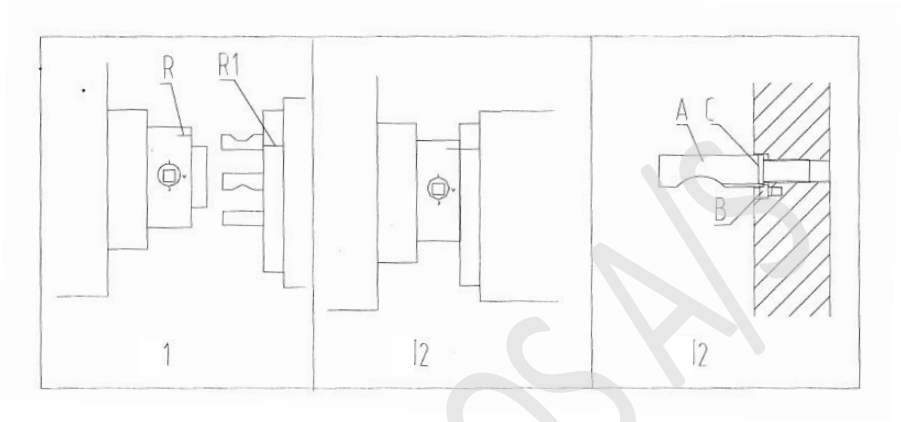
Kører ind

Alternativt bør en indkøringsprocedure vedtages som følger, Foretag et lavt tilspændings-valg og kør maskinlyset

I 3 timer ved 460 o / m
Derefter i 2 timer ved 755 o / m
Derefter i 1 time ved 1250 o / m

AJ ENGROS A/S

SPINDELNÆSE (CAM LOCK DI-4 ”)
Montering af centrerpatroner, frontplader og andre spindle monterede forskrifter.



Sørg for, at placeringen på både næse og fastgørelse rengøres nøje. Kontroller at alle knaster er i frigørelsesposition (fig. 1) Monter beslaget på spindelnæsen, og lås hver kam ved at dreje den med uret med den medfølgende nøgle. En referencelinje R1 (fig. 1) skal skrives på hver patron eller frontplade for at falde sammen med referencelinjen R på spindelnæsen. hjælper efterfølgende genmontering

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

Udskift ikke centrerpatronen eller anden spindelmonteringspunkter mellem drejningsområder hvis elementerne mellem drejebænke ikke er i kontrol.

Fjern låseskrue (B) Drej stud (A) en hel drejning ind eller ud efter behov. Sæt blyskruen på igen (B) (fig.3)

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

VALG AF FODER OG TRÅDE (SE BETJENINGSDIAGRAM)
Alle tilførsler og tråde er angivet på indførings- og trådborde monteret på forsiden af .end-dækslet ved at indstille fodervælgerens håndtag.

AJ ENGROS A/S

A. **Håndfremføring**

Bevægelsen af vognen foretages med det langsgående fremføringshåndhjul (nr. 16), krydsslid med tværfremføringshåndhjulet (nr. 15) og værktøjsstolpen ved værktøjsindføringshåndtaget (nr. 6) Vognen er forankret ved dreje vognlåsen med uret.

B. **Udskiftning af skiftegear.**

Åbn først endedækslet, løs derefter både sekskantmøtrikken på klemmebolten og klemskruen på den svingende ramme for at udveksle gearakselgearet med et andet gear. Og skiftet af drevet gear foretages ved at løsne spændemøtrikken på 120T og 127T. i begge tilfælde er det nødvendigt med passende tilbageslag.

C. **Automatisk fodring og foderskift.**

Først skal du betjene fremføringsretningsvælgeren (nr. 3) på hovedstammen. Vælg derefter en værdi af foder, indstil placeringen af 4 håndtag i henhold til feeddiagrammet. derefter skubbes tilførselsaksvælgeren (nr. 20) ud og betjenes opad, en langsgående tilførsel kan opnås. Tværtimod, hvis vælgeren (nr. 20) skubbes ind og betjenes nedad, opnås på tværs af foder.

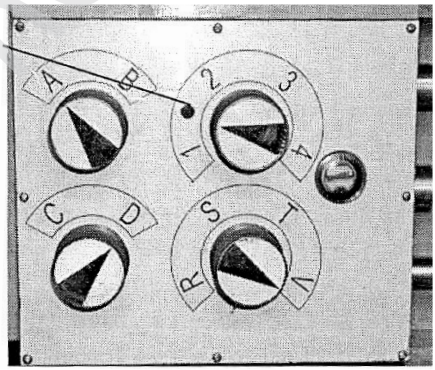
Tilførselsretning kan ændres ved hjælp af fremføringsretningsvælger (nr. 20) ved hovedstammen 0 32 slags tilførselshastigheder, hver i længderetning og tværfødning, opnås ved indføring / gevindvælger (nr. 2).

*** Forsigtig:** For at undgå, at blyskruen drejes, skal håndtaget pege på den sorte prik, når der tilføres.

D. **Trådskæring**

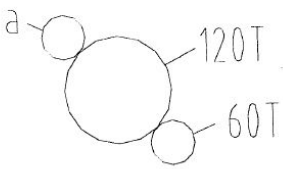
Trådskæring realiseres ved at betjene 4 håndtag (nr. • 2) i henhold til trådskemaet og køre trådskæringsindgrebshåndtaget (nr. 13) nedad. Det skal forbindes med blyskrue for at opnå vognens længdevandring, nemlig trådskæreindføringen

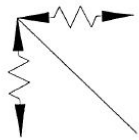
Retningen af gevindskæring styres af fremføringsretningsvælgeren (nr. 20) ved hovedstammen. Trådhældningen kan vælges ved at placere 4 håndtag (nr. 2).



AJ EUROS A/S

FODERTABEL
Langsgående og tværgående fødebord i kejserlig blyskrue

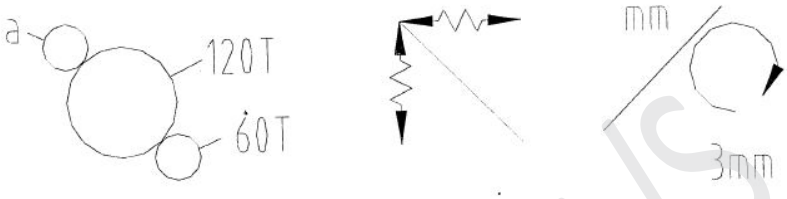




a		60T				30T			
Lever		T	S	R	V	T	S	R	V
A	D	0548	0512	0411	0328	0274	0256	0205	0164
		0187	0175	0140	0112	0094	0087	0070	0056
B	D	0274	0256	0205	0164	0137	0128	0102	0082
		0094	0087	0070	0056	0047	0044	0035	0028
A	C	0137	0128	0102	0082	0069	0064	0051	0041
		0047	0044	0035	0028	0024	0022	0017	0014
B	C	0069	0064	0051	0041	0034	0031	0025	0020
		0024	0022	0017	0014	0012	0011	0009	0007

AJ ENGROS A/S

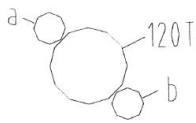
Langsgående og tværgående fødebord i kejserlig blyskrue

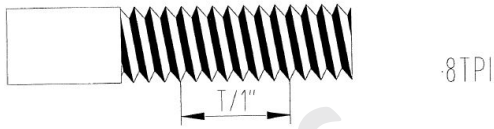


a		60T				30T			
Lever		T	S	R	V	T	S	R	V
A	D	1.392	1.300	1.044	835	696	650	522	418
		380	351	282	266	188	175	141	113
B	D	696	650	522	418	348	325	261	208
		188	176	141	113	094	088	070	056
A	C	348	325	261	208	174	162	130	104
		094	088	070	056	047	044	035	028
B	C	174	162	130	104	087	081	065	052
		047	044	035	028	024	022	017	014

AJ ENGROS A/S

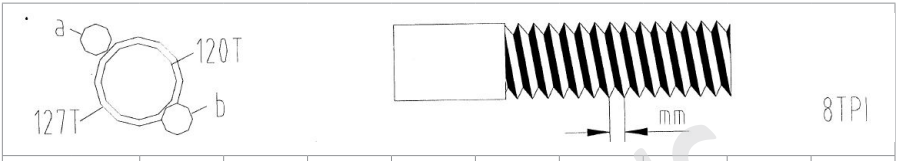
TRÅDTABEL
Gevindbord til kejserlig blyskrue.





a		60	60	60	60	60	60	56	60	60
b		60	54	57	60	66	69	54	78	63
Lever		4	1	1	1	1	1	2	1	3
		V	V	V	V	V	V	V	V	V
A	D	4	4½		5	5½		6	½	7
B	D	8	9	9½	10	11	11½	12	13	14
A	C	16	18	19	20	22	23	24	26	28
B	C	32	36	38	40	44	46	48	52	56

AJ ENGROS A/S



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

A	D	7.0	6.0		5.0		4.5	4.0		

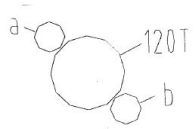
B	D	3.5	3.0		2.5		2.25	2.0	1.8	1.6

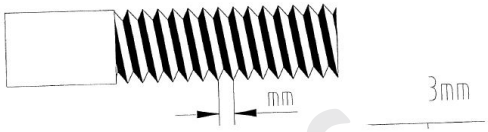
A	C	1.75	1.5	1.4	1.25	1.2		1.0	0.9	0.8

B	C		0.75	0.7		0.6		0.5	0.45	0.4

AJ ENGROS A/S

GEVINDTABEL TIL METRISK BLYSKRUE





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

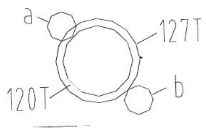
A	D	7.0	6.0		5		4.5	4.0		

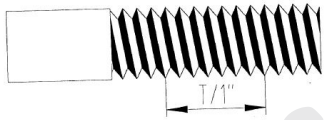
B	D	3.5	3.0		2.5		2.25	2.0	1.8	1.6

A	C	1.75	1.5	1.4	1.25	1.2		1.0	0.9	0.8

B	C		0.75	0.7		0.6		0.5	0.45	0.4

AJ ENGROS A/S





3mm

a		60	60	60	60	60	60	56	60	60
b		60	54	57	60	66	69	54	78	63
Lever		4	1	1	1	1	1	2	1	3
		V	V	V	V	V	V	V	V	V
A	D	4	4½		5	5½		6	½	7
B	D	8	9	9½	10	11	11½	12	13	14
A	C	16	18	19	20	22	23	24	26	28
B	C	32	36	38	40	44	46	48	52	56

AJ ENGROS A/S

E. Indikator for gevindskive

Gevindskiveindikator (nr. 16) er installeret på højre side af forklædet. Indikatoren bruges til gevindskæring for at gå i indgreb med blyskruen. For at klippe tråde på diagrammet skal du lukke førings-skruemøtrikken ved den udpegede linje på skiven i henhold til indikatorskemaet. Sørg for, at den passende ringelinie falder sammen nøjagtigt med det faste punkt hver gang,

For minimalt slid skal trådhjulindikatoren frakobles, og sving nettet med blyskruen tæt, når den er ude i brug.

A. Imperielle tråder på inperiale fjerneskruvmaskiner eller metriske tråder på metriske fjerneskruvmaskiner

For disse gevind anbefales det, at gevindindikatorindikatoren bruges, hvilket gør det muligt at indføre halvmøtrikken på blyskruen i enden af hvert gevindskæringspass, forudsat at de aktiveres igen i overensstemmelse med indikatorbordet monteret på venstre side af forklædet.

B. Imperielle tråder på metriske bladskrumaskiner eller metriske tråder på imperielle ledskruemaskiner og diametralpitch, modul pitchreade på imperial eller metriske blæsmaskiner.

For disse gevind holdes halvmøtrikken i indgreb under hele skæringen af en hvilken som helst tråd. Dette indebærer at vende hele drevet ved hjælp af spindel fremad / bagud kontakten (nr. 3) i hver ende af gevindskæringspasset og samtidig aflaste eller forøge snittet efter behov.

AJ ENGROS A/S

Drejebænk justering

Når drejebænken er installeret og klar til brug, genoptages den for at kontrollere maskinens justering inden arbejdet påbegyndes. Aligment og nivellering bør kontrolleres regelmæssigt for at sikre fortsat nøjagtighed.

A. Hovedstamme

Hvis headstock ser ud til at justeringen ikke er korrekt mere, skal du fortsætte som brak:

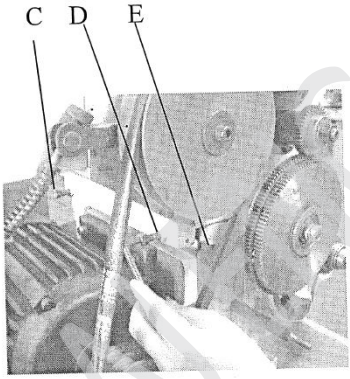
Tag en stålstang med en diameter på ca. 50 mm og en længde på ca. 200 mm. Spænd den i borepatronen uden at bruge midten.

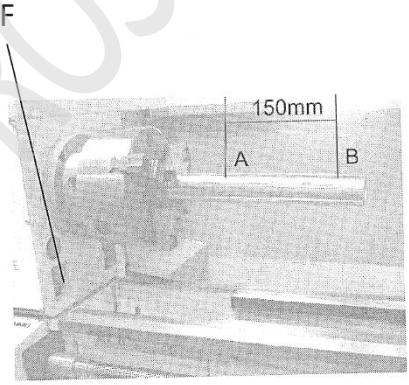
Skær derefter en chip af over en længde på 150 mm, og mål forskellen i A og B. For at korrigere en mulig forskel løsnes skruerne (E, F), der fastgør varmelegemet på sengen. Juster hovedstammen med stilleskruer (C, D). Spænd alle skruer, og gentag ovenstående procedure, indtil alle målinger stemmer overens. Drejebænken vil skære korrekt.

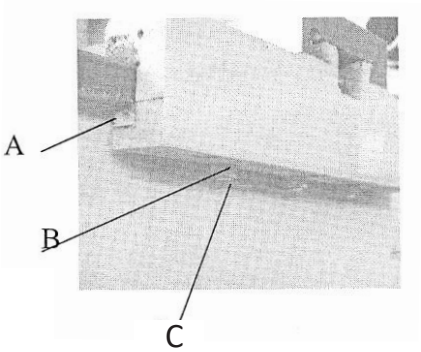
B. Saddelstrimmel

Slid på den bageste sadelbeslagsliste (A) kan muligvis tilpasses ved justering af topskruerne. Fremgangsmåden til justering er først at løsne sekskantmøtrikkerne (B) og dreje topskruerne (C) let med uret og derefter lukke sekskantmøtrikkerne op igen.

Der skal udvises forsigtighed for at undgå overjustering 45 0 omdrejning ved topskruen, der er indstillet til skrue ca.



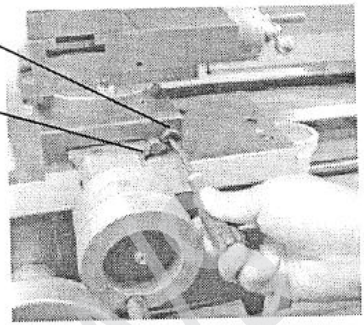




AGROS A/S

C. Kryds dias

Slid på konisk gibstrimmel (B) kan justeres B til ved at dreje med uret på den spaltehovedskrue (A) på forsiden af krydsskiven. Fremgangsmåden er først at løsne den lignende skrue i bagenden, stramme denne efter justering for at klemme giben i sin nye position.



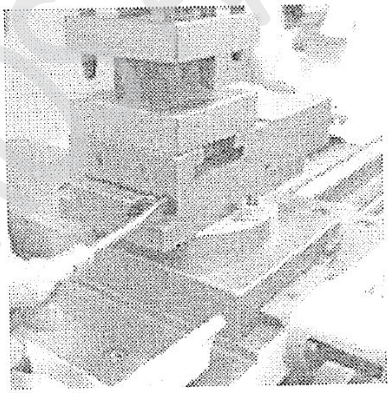
D. Værktøjspost

Det er den samme procedure som cross slide.

E. Kryds glidemøtrik

Der fastsættes bestemmelser om fjernelse af rygvipper i tværskærmøtrikken.
Proceduren for justering er som følger.

Tag antistøvpladen af, som er monteret på sadelforens bagside, drej krydshåndtaget med uret for at bevæge tværfodermøtrikken, indtil den når fremkanten af fødestangen. Drej topdækselskruen med uret efter behov. Der skal udvises forsigtighed for at undgå for stor justering hver 45 0 omdrejning ved topdækselskruen repræsenterer ca. 0,125 mm (0,05 ”) optaget af rygskæret.



F. Krydsskinne og værktøjsstolpe

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

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

G. Tailstock

Tailstock kan overstilles til fremstilling af lave tilspidsninger eller til omjustering ved hjælp af tailstock-overskruen, der er monteret i hvert objektglas i bagstangskroppen. En lignende, men placeringsskrue er monteret i bagenden af kroppen. Omstillingsjustering foretages som følger.

Fjern bagklappen ved at køre klemgrebet nedad. Løsn skruen. Bageste placering.
Løsn derefter alternativt det ene overskrue, og stram det andet, indtil den ønskede indstilling er opnået Stram den bageste placeringsskrue og den indstillede skrue, der er løsnet før, og luk bagstangen op igen. Spindlen på bagenden er låst ved at betjene spændehåndtaget.

NEWGROS A/S

Forbyggende vedligeholdelse

DAGLIG INSPIRATION:

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

KONTROLLER INDEN START AF MOTOREN.

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

2. **SMØRING OG OLIERING:**
Regelmæssig oliering skal udføres hver dag (se smøreplan) for at holde maskinen ordentligt smurt.

3. Kontroller, at alle kørende dele ikke er for stramme eller løse. Leje af hovedstamme, længde- og tværfødning, værktøjsholdere osv. Vil blive udråbt og justeret manuelt eller med passende kondition.

4. **KONTROLLER FØLSOMHEDEN OG PÅLIDELIGHEDEN AF ALLE MANUELLE BETJENINGS HÅNDTAG:**
For at prøve hastighedsændringshastighedsfunktionen for hovedstrømsfremføringer og forklæde i gear kassen og inspicere deres start-, stop- og frem- og tilbagespoling, uanset om de er følsomme og pålidelige eller ej.

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

KONTROLLER EFTER START AF MASKINEN.

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

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

3. Begrænsning af støj og vibrationer: ved start maks. Hovedspindelens hastighed uden belastning, kontroller støj og vibrationer, om de er over den angivne grænse eller ej.

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

5. Smøresystem. Undersøg alt smøresystem omhyggeligt, og sørg for, at alle flydende ledninger uden forhindringer.

FORSIGTIG UNDER DRIFT:

ALLINGROS A/S

FORSIGTIG UNDER DRIFT:

1. **LEJETEMPERATUR.**
   Sej hovedlejet i hånden og føl temperaturen er normalt eller ej.

2. **MOTORENS TEMPERATUR:**
   At mærke temperaturen på motorens leje ved fuld belastning.

3. **STØJ OG VIBRATIONER:**
   Hvis du finder maskinens støj og vibrationer er unormale eller uregelmæssige.
   Stop maskinen straks for inspektion og justering.

4. **KVALITETEN AF PRODUKTER:**
   Hvis du opdager, at kvaliteten af produkterne er uden for grænsen, skal du straks stoppe maskinen for at finde årsagerne til mangler.

5. **SIKKERHEDSANLIGGENDER:**

   A. Skal stoppe driften, når du forlader maskinen.
   B. Når du ændrer hovedspindelhastighed eller tilspændingshastighed, skal du stoppe med at køre først.
   C. Alt værktøj og produkter må strengt taget ikke efterlades på sengens glidende overflade.

KONTROLLER EFTER BRUG:

1. **RENGØRING OG INDSAMLING AF ALLE VÆRKTØJER:**
   Alt værktøj skal holdes rent først og derefter sættes tilbage til dets oprindelige position

2. **KORREKT PLACERING AF BAGENDEN, VOGNEN OG VÆRKTØJSHOLDEREN:**
   Bagagerum, vogn og værktøjsholder skal placeres i korrekt position:

3. **OPRYDNINGSMASKINE:**
   Alt olieagtigt materiale, chips osv. På maskinen skal fjernes helt og anbringes en tynd smøre olie på maskinens glideflade for at forhindre korrosion.

4. **MÅNEDLIG INSPIRATION:**
   A. Demonter og rengør alt støv, spåner og fremmedlegemer fra bevægelige dele.
   B. Elektrisk system: Undersøg omhyggeligt forbindelsen til alle elektriske ledninger, terminaler og kontakter, der lejlighedsvis er blevet beskadiget af chips eller andre.

UGENTLIG INSPEKTION:

1. **SMØRINGSSYSTEM:**
   Rengør hele smøresystemet og fyld op med frisk smøreolie.

2. **KØLESYSTEM:**
   Ryd op i hele kølesystemet og fyld op med ny kølevæske.

3. **TRANSMISSIONSSYSTEM:**
   Kontroller skaderne på gummikileremmen, og juster kileremens trækstyrke.

ALENGROS A/S

1. **LEJETEMPERATUR.**
SEJ HOVEDLEJET I HÅNDEN OG FØL TEMPERATUREN ER NORMALT ELLER EJ.

2. **MOTORENS TEMPERATUR:**
AT MÆRKE TEMPERATUREN PÅ MOTORENS LEJE VED FULD BELASTNING.

3. **STØJ OG VIBRATIONER:**
Hvis du finder maskinens støj og vibrationer er unormale eller uregelmæssige.
Stop maskinen straks for inspektion og justering.

4. **KVALITETEN AF PRODUKTER:**
Hvis du opdager, at kvaliteten af produkterne er uden for grænsen, skal du straks stoppe maskinen for at finde årsagerne til mangler.

5. **SIKKERHEDSANLIGGENDER:**
   - **A.** Skal stoppe driften, når du forlader maskinen.
   - **B.** Når du ændrer hovedspindelhastighed eller tilspændingshastighed, skal du stoppe med at køre først.
   - **C.** Alt værktøj og produkter må strengt taget ikke efterlades på sengens glidende overflade.

KONTROLLER EFTER BRUG:

1. **RENGØRING OG INDSAMLING AF ALLE VÆRKTØJER:**
Alt værktøj skal holdes rent først og derefter sættes tilbage til dets oprindelige position

2. **KORREKT PLACERING AF BAGENDEN, VOGNEN OG VÆRKTØJSHOLDEREN:**
Bagagerum, vogn og værktøjsholder skal placeres i korrekt position:

3. **Oprydningsmaskine:**
Alt olieagtigt materiale, chips osv. På maskinen skal fjernes helt og anbringes en tynd smøre olie på maskinens glideflade for at forhindre korrosion.

4. **Månedlig inspiration:**
   - **A.** Demonter og rengør alt støv, spåner og fremmedlegemer fra bevægelige dele.
   - **B.** Elektrisk system: Undersøg omhyggeligt forbindelsen til alle elektriske ledninger, terminaler og kontakter, der lejlighedsvis er blevet beskadiget af chips eller andre.

UGENTLIG INSPEKTION:

1. **SMØRINGSSYSTEM:**
Rengør hele smøresystemet og fyld op med frisk smøreolie.

2. **KØLESYSTEM:**
Ryd op i hele kølesystemet og fyld op med ny kølevæske.

3. **TRANSMISSIONSSYSTEM:**
Kontroller skaderne på gummikileremmen, og juster kileremens trækstyrke.

ALENGROS A/S

MÅNEDLIGT INSPEKTION:

1. **AFMONTER OG RENGØR ALT STØV, SPÅNER FOREGN MATERIALE FRA BEVÆGELIGE DELE.**

2. **ELEKTRISK SYSTEM:**
   Undersøg omhyggeligt forbindelsen til alle elektriske ledninger, terminaler og afbrydere, som lejlighedsvis er blevet beskadiget af chips eller andre.

HALVÅRIG INSPEKTION:

1. **SKIFT OLIE I GEARKASSEN:**
   Fjern den brugte olie fra gearkassen på hovedstammen, foder og fyld op med frisk olie.

2. **KONTROLLER SLID PÅ ALLE GEAR I GEAR OG PAKNING:**
   Undersøg skaden på alle gear i forskellige kasser. Spindel og lejer og pakning. Reparer eller udskift det om nødvendigt.

3. **KONTROLLER AFSTANDEN TIL KOMPLICERET FØDEMEKANISME:**
   Kontroller afstanden mellem tilførselsskruearmen og møtrikken og hovedskruens spindel og møtrik, uanset om de er rigtige eller ej.

4. **MASKINKROPPENS STABILITET:**
   Stram maskinboltens fundamentbolte til jorden og gør kroppen stabil.

ÅRINSPEKTION:

1. **POSITIONERING OG NIVELLERING:**
   I henhold til inspektionsforordningen skal du kontrollere placeringen og nivelleringen igen efter service en gang om året.

2. **INSPEKTION FOR NØJAGTIGHED**
   I henhold til forordningen skal inspektionsarbejde for nøjagtighed ødelægges. Hvis nøjagtigheden er over den angivne grænse, vil justeringen eller justeringen ske i over ensstemmelse hermed

3. **LEJEINSPEKTION:**
   Undersøg isoleringsmaterialerne og frigørelse og smøring af alle lejer

4. **INSPEKTION FOR UDSEENDE:**
   - **A.** Hvis maling skrælles af, skal du male den med samme farve.
   - **B.** Kontroller de udsatte dele, om de er blevet beskadiget, korroderet eller deformeret, reparer eller udskift om nødvendigt.

AGRIGROS A/S

Fejlfinding

PROBLEM	MULIGE ÅRSAGER	LØSNING
Overophedning af hovedlager	Oil-niveauet i hovedstokken er for lavt eller for højt.	Kontroller oliestanden, og fyld olien ud igen til det rette niveau.
	Kvaliteten og viskositeten af olie er forkert.	Udskift olien med den anbefalede.
	Oil er for snavset	Udskift olie.
	Oil hul i leje blokeret af snavs.	Fjern snavs fra oliehullet
	Bærende blokeret af snavs	Rengør lejet og forny det.
	Dårligt slidt leje.	Udskift lejet.
	Bærer i sin ikke forkert position.	Demonter og saml det igen.
	Bøjet eller affjedret hovedspindel.	Udskift hovedspindlen.
	For meget slutkraft.	Juster trykmøtrikken.

Olielækage fra gearkassen	Stikket til afløbet er ikke tæt	Fjern, nylig trussel, udskift og stram
	Hæftestang revner	Repareret speciel svejsning
	Lækage fra overløbshoveddæksel	Stram dækselskruen, eller udskift pakningen.
	Lækage fra overløbsspindelhus	Udskift olieringen

Overskydende støj fra maskinens vibrationer	Dårligt slidt leje	Udskift lejet
	Dårligt slidt udstyr	Udskift gear
	Bøjet eller affjedret aksel	Udskift akslen
	Tab af fundamentbolte	Stramme fundamentbolte

Chatter (snakke)	Klemme på emnet ind fra løs status	Stram klemmen
	Spindellagers tryk for løs	Juster lejekraft
	Headstock er ikke stramt med bedway	Stram hovedskruen
	Overskydende afstand mellem vognen	Juster vognens bagklemme
	Overskydende frigang i kryds eller sammensat glide	Juster vognens bagklemme
	Skæreværktøjets skærevinkel er ikke korrekt	Omskær værktøjer til skærevinkler
	Kanten af skæreværktøjet er slidt op	Slip skæreværktøjet igen
	svag af værktøjsskaft og for lang til forlængelse	Udskift med stift værktøj eller nulstil værktøjet
	værktøjet er fastgjort til holderen ikke stramt nok	Stram værktøjet igen

AJ ENGROS A/S

Chatter (snakke)	værktøjet er fastgjort til holderen ikke stramt nok	Stram værktøjet igen
	ubalance mellem emne eller borepatron ved høj hastighedsomdrejning	Balancere eller reducer omdrejningstal på spindelhastighed
	skæreværktøjets forreste punkt ikke i korrekt position	Nulstil skæreværktøjet

Bøjning ved lang skæring af emne	Foderværdi for stor	Reducer størrelsen på foderværdien
	Emnet er for tyndt eller for langt	Brug følg hvile og juster værktøjets position

Produktets nøjagtighed mislykkes	Nøjagtighed mislykkes ved bearbejdning	Kontroller nøjagtigheden af sammenhængen mellem produkter og maskine

Urolig at holde gearskiftehåndtaget	Indstil fjeder brudt eller for svagt	Juster justeringsskruen, eller udskift fjederen

Misforståelse af borepatron med hovedspindel	Forkert placering af cam	Justere cam og lås i korrekt position

Ubehageligt at klippe tråden	For stor frigang af blyskrue i aksial retning	Juster trækmøtrikken på blyskrueholderen
	Overdreven frigang mellem sadel eller krydsskinne eller tværskinne og værktøjsstolpe	Juster glidestangen til korrekt position
	Slidt tråd eller møtrik i tværskinne eller værktøjsstolpe	Juster eller udskift den
	Overdreven frigang af håndhjulet	Juster den indstillede bøsning af håndhjulet

Tailstock er urolig at klemme sammen med sengestabil	Spændehåndtag for langt eller for kort	Juster klemblokens justeringsmøtrik

AJ EMGROS A/S

Overensstemmelseserklæring

南 京 伟 舜 机 械 有 限 公 司
WEISS MACHINERY CO. LTD.

The declaration of conformity of WL330BVx1000

Manufacture：WEISS MACHINERY CO.,LTD.

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

Customer: AJ Engros

Address:Sonderbrogade 89 7160 Torring Denmark

Product name: Lathe machine

Model: WL330BVx1000

Serial No：805040

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

2021/6/3

Weiss Machinery Co., Ltd.

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

AJ ENGROS A/S

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:infoi@weiss.com.cn HTTP://WWW.WEISS.COM.CN

CE dokument

Certificate – Сертификат – 證明書 – Certificat – 증명서 – شهادة

Certificate of Compliance

No. 3J190508.WMDU08

Certificate's Holder:	WEISS MACHINERY CO., LTD. No.8 Chun Yang Road, Riverside economic development zone, Jiangning District, Nanjing, China
Manufacturer:	Nanjing Weiss Mechanical & Electrical Co., Ltd. No.8 Chun Yang Road, Riverside economic development zone, Jiangning District, Nanjing, China
Certification ECM Mark:	Type Approved
Product:	Frequency Inverter Variable Speed Lathe Machine
Model(s):	(see the following annex I)
Verification to:	Standard: EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2:2005, EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010 related to CE Directive(s): 2006/42/EC (Machinery) 2014/35/EU (Low Voltage) 2014/30/EU (Electromagnetic Compatibility)

Remark: The product(s) has been verified on a voluntary basis. The product(s) satisfies the requirements of the Certification Mark of ECM, in reference to the above listed Standard(s). The above Compliance Mark can be affixed on the product(s) accordingly to the ECM regulation about its release and its use. The regulation can be found at www.entecerma.it. This Certificate of Compliance can be checked for validity at www.entecerma.it

This verification doesn't imply assessment of the production of the product(s).

Additional information, clarification about the CE Marking:

We attest that a TCF for the CE Marking process is in place. Whereas the Manufacturer is Responsible to start the CE *Marking Certification Procedure* and to perform all the necessary activities, as required by the Directive before placing the CE Mark on the product(s).

Date of issue 08 May 2019

Chief Manager
Marco Morina

Expiry date 07 May 2024

Deputy Manager
Amanda Payne

Ente Certificazione Macchine Srl
Via Ca' Bella, 243 – Loc. Castello di Serravalle – 40053 Valsamoggia (BO) - ITALY
☎ +39 051 6705141 🖷 +39 051 6705156 ✉ info@entecerma.it 🌐 www.entecerma.it

Certificate – Сертификат – 證明書 – Certificat – 증명서 – شهادة

Annex I

No. 3J190508.WMDU08

Model(s): WF250, WF250-F, WF250-AF, WFP250, WFP250-F, WFP250-AF, WF280, WF280-F, WFP280, WFP280-F, WF290, WF290-F, WFP290, WFP290-F, WF300, WF300-F, WL300V, WL330V, WL330BV, WL360V, WL360BV, WM360V, WM360BV, WM410V, WM460V

AJ ENGROS A/S

Ente Certificazione Macchine Srl
Via Ca' Bella, 243 – Loc. Castello di Serravalle – 40053 Valsamoggia (BO) - ITALY
☎ +39 051 6705141 🖷 +39 051 6705156 ✉ info@entecerma.it 🌐 www.entecerma.it

Egne notater

AJ ENGROS A/S

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

AJENGROS A/S