

BRUGSANVISNING FOR FRÆSEMASKINE

MODEL NR: FABR. NR: MASK. NR: HØNG, d.

Indholdsfortegnelse

	Side
I Montering af bord	1
II Smøring	2
III Kølesystem	2
IV Elektrisk udrustning	2
V Tilspændingsmekanisme	3
VI Klokobling	3
VII Indstilling af spindellejer	3
III Fræsedorn	4
IX Remstramning	4
X Slædens prismeføring	4

Bestilling af reservedele:

Ved forespørgsel eller bestilling af reservedele må opgives maskinens model- og fabriktionsnummer, desuden reservedelens nummer, såfremt den findes på vedlagte tavler. Er der til nummeret vedføjet M og T, henviser M til millimeter og T til tommer. Såfremt delen ikke findes på tavlerne, er en nøjagtig beskrivelse af denne og dens placering i maskinen nødvendig. En skitse vil være den bedste garanti mod fejltagelser.

Bemærk:

Da vi stadig arbejder på at forbedre og fuldkommengøre vore maskiner, kan de anførte beskrivelser, afbildninger og særlige tekniske data ikke altid stemme overens med de sidste udførelser af maskinerne og er derfor uden forbindelse.

I Montering af bord.

Bordet bliver ofte demonteret ved forsendelse, hvorfor kort beskrives montering af bord.

Fig. 2 og 4 viser bordspindelen i henholdsvis VPF 0 og VPU 0. Klokobling VPF 177 og skalaring VPF 181 tages af den demonterede bordspindel 170. Bordspindlen iskrues herefter møtrik 187 til gevindenden er ca. 1 mm fra bøsning 191. Noten VPG 193 i bøsning 191 og notgang i spindlen skal nu anbringes ud for hinanden, hvorefter 170 og 191 drejes samtidig, således at noten kan glide ind i notgangen.

Bordet med endeleje 171 B føres ind i svalchalen i tværslædens højre side og mod venstre, hvorefter endeleje 172 B fastspændes. (For VPF 0 anbringes det medleverede rørstykke VPF 194 på spindlen med den ene ende flade mod 171 B).

II Smøring: (se fig. 5 og 6)

Smøringen bør foretages med stor omhu og med den olietype, skiltet på maskinens bagside udviser. Udskiftning af olie bør ske hver 6. måned. Aftapning af olie sker ved afskruning af propperne "4", der er anbragt under olieglassene "3". De forskellige påfyldningssteder er angivet med "5".

Påfyldning af olie (se fig. 5) sker for gearkassens vedkommende ved at skyde bommen helt tilbage og aftage dækslet i stativets top. For konsollens vedkommende køres bordet helt frem og dækslet i konsollen fjernes. Påfyldning af olie i kædehuset (se fig. 5) sker ved at fjerne den lille gevindprop "5" på kædehusets udvendige side eller ved at lukke remskærmen op og fjerne det derved fremkomne dæksel "5". Olien skal stå til midten af olieglassene "3", hvilket jævnligt bør kontrolleres.

Fig. 5 og 6 viser de forskellige smøresteder, der skal smøres med den medleverede højtrykssmøresprøjte. Smøreniplerne angivet med "1" smøres dagligt, mens smøreniplerne angivet med "2" smøres ugentlig. Fedtkopperne angivet med "6" drejes 1 omgang hver måned.

Hovedmotoren er forsynet med kuglelejer, og såfremt der findes fedtkopper, drejes disse en omgang ca. hver måned. Nogle motorer leveres uden fedtkopper. Lejerne er her fyldt med fedt til ca. 1 års forbrug, hvorfor man 1 gang om året bør rense disse (med benzin) og atter fylde halvt med en syrefri konsistensfedt.

III Kølesystemet:

Kølevandet befinder sig i maskinens grundplade (fod). Det kan påfyldes fra maskinens bagside, når remskærmen lukkes op, og vandstanden måles ligeledes her. Kølevædsken bliver ved hjælp af en højre- og venstre-gående tandhjulspumpe (eller El-pumpe) ført gennem et rørsystem med afspærringshane til den flade, og drejelige dysse, som er fastspændt på overliggerens svalehale. Pumpen skal muligvis spædes første gang, man kommer kølevand på maskinen.

Det bortløbne kølevand forsvinder gennem en si i bordet og et plastikrør ned i en si i grundpladen (foden). Det anbefales jævnligt at rense såvel sien i bordet som i grundpladen. Den sidste aftages ved at afskrue dækslet, hvori plastikrøret er ført. Ved længere tids kørsel med tandhjulspumpen uden benyttelse af kølevand tilrådes det at spare pumpen ved at fjerne remmen, der trækker denne.

IV Elektrisk udrustning:

På vedlagte tegning er vist maskinens ledningsdiagram. Er maskinen udstyret for 3 x 380 V vekselstrøm (normalt), føres et treledet kabel (R-S-T) til tilslutningsklemmerne på stativets højre side (se fundamentplan i prospect). Herfra fortsætter ledningerne til smeltesikringer, motorskab, vendeafbryder og motor.

Maskinens motor er sikret mod overbelastning ved hjælp af et termisk relæ i motorskabet. Såfremt relæet "falder ud" og strømmen afbrydes, kan den atter slutes ved tryk på motorskabets grønne knap. Maskinen stoppes ved tryk på den røde knap. Motorens omløbsretning kan vendes med vendeafbryderen. Skal omdrejningsretningen ændres, bør motoren stå stille, inden man tilslutter strømmen for modsat omløbsretning, friktionskoblingen bør ligeledes kobles fra ved skift af omdrejningsretning.

Det må anbefales, at alle elektriske kontakter eftersees en gang årligt, og kontaktfladerne om nødvendigt renses.

V Tilspændingsmekanismen:

Den manuelle tilspænding på langs tværs og lodret foretages med henholdsvis håndsvinget på bordspindlen og to håndhjul på konsollen.

Automatisk tilspænding.

På konsollens højre side er anbragt et håndtag "6" (fig. 5), der kan anbringes i tre stillinger. Første stilling giver tilspænding den ene vej, midterstilling er 0-stilling og tredje stilling giver tilspænding modsatte vej. (Håndtaget bør altid skiftes når motoren står stille).

Bordets længdebevægelse indkobles ved hjælp af det lille håndtag 7 (fig. 5) på tværslædens front efter at ovennævnte håndtag er anbragt i stilling 1 eller 3.

Bordets tvær- eller lodretbevægelse indkobles med håndtaget 8 (fig. 5) anbragt på konsollens venstre side, ligeledes med ovennævnte håndtag i stilling 1 eller 3. Man, å nøje påse at fastspændingsskruen for den slæbebevægelse, man agter at benytte, er løsnet, mens de andre bør være spændt. De tre automatiske bevægelser kan begrænses ved hjælp af indstillelige stopklodser.

På kadanakslen er anbragt en kobling, hvori der sidder en sikkerhedsstift, der har til opgave at hindre brud på tilspændingsmekanismen ved overbelastning eller påkørsel med de bevægelige dele ved automatisk tilspænding. Der er indbefattet et antal stifter i det tilbehør, der følger med maskinen, Hvis sikkerhedsstiften klippes over må brugsanvisningen på posen, hvori stifterne ligger, følges.

Gearskiftning foretages ved udtrækning og drejning af de fire håndtag på stativets højre side, samt ved at skifte kileremmene bag remskærmen. Remmene må ikke skiftes i spændt tilstand (se under stramning). De to understen håndtag er for tilspænding, mens de to andre er for spindelhastigheder. Gearskiftningen skal foretages under maskinens stilstand. Vil tandhjulene ikke gå i indgreb, kan man dreje på hovedspindlen eller åbne remskærmen og dreje på kileremskiven.

VI Koblingen:

Maskinen er udstyret med friktionskobling, som betjenes af to lange kuglehåndtag øverst på stativet. Først håndtagene nedefter, udkobles spindel og gearkasse, og samtidig træder en friktionsbremse i funktion for afbremsning af de udkoblede dele. Man kan eventuelt vedblive at trække ned i håndtagene, hvorved bremsetiden forkortes.

Koblingen (se tandhjulsplanen Tegn. nr. 16810) kan stilles, idet man fjerner pladen på øverste remskive bag remskærmen. Den derved tilgængelige skrue "R" med kontramøtrik "T" skrues udefter eller indefter alt efter, om koblingen skal strammes eller løsnes.

VII Indstilling af spindellejer (se fig. 1)

Fremkommer der efter lang tids brug af maskinen slør i spindellejerne, kan dette afhjælpes ved først at aftage beskyttelseskappen, der er fastholdt på spindelkonus 27 af to små stopskruer. Sikringsskruen VPF39 løsnes, hvorved ringmøtrik 38 kan strammes med den medleverede tapnøgle. Lejesløret bliver derved ophævet.

Udtagning af spindel: (se fig. 1)

Den ovenover nævnte beskyttelseskappe aftages, samt dækpladen foroven i stativet. Ringmøtrikkerne 30 - 34 og 38 drejes af gevindet efter afsikring med skruerne VPF 31 og VPF 39. Spindlen kan nu frigøres af drivhjulene 28 A og 28 B, ved slag på den bagerste ende med en kobber- eller træklods som mellemlæg.

IIX Fræsedorn.

Ved opspænding af værktøj på fræsedornen er det af stor vigtighed at såvel ringe, værktøj samt dorn er rengjort for spåner, snavs m. m. på spændefladerne.

IX Remstramning: foretages ved at åbne remskærmen på maskinens bagside og sænke motorkonsollen. Motorkonsollen er i den ene side ophængt i en vandretliggende aksel, hvorom den kan drejes ved justering af møtrikkerne "S" og "M" på indstillingsskruerne (se tandhjulsplan, tegn. nr. 16810).

Remmene bør aldrig bringes over kileremskiverne med vold, idet dette vil ødelægge dem. Før montering og demontering skal centerafstanden afkortes ved at løsne øverste møtrik på indstillingsskruen og vippe motorkonsollen opefter.

X Slædens prismeføringer er forsynet med koniske lister, som kan forskydes ved hjælp af skruer og derved ophæve eventuelt spillerum. Hver slæde er desuden forsynet med en fastspændingsskrue.