

Metal Lathe
Metalldrehbank
Tour a metaux

PBD-3069



CE-Conformity Declaration CE-Konformitätserklärung Déclaration de Conformité CE

Product / Produkt / Produit:

Metal lathe / Metaldrehbank / Tour à métaux

PBD-3069

Brand / Marke / Marque:

PROMAC

Manufacturer / Hersteller / Fabricant:

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

We hereby declare that this product complies with the regulations
Wir erklären hiermit, dass dieses Produkt der folgenden Richtlinie entspricht
Par la présente, nous déclarons que ce produit correspond aux directives suivantes

2006/42/EC

Machinery Directive
Maschinenrichtlinie
Directive Machines

2014/30/EU

electromagnetic compatibility
elektromagnetische Verträglichkeit
compatibilité électromagnétique

designed in consideration of the standards
und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

EN ISO 12100:2010

EN ISO 23125:2015

EN 60204-1:2006/AC2010

EN 61000-6-2:2005

EN 61000-6-4:2007/A1:2011

Responsible for the Documentation / Dokumentations-Verantwortung / Responsabilité de Documentation:

Hansjörg Meier

Head Product-Mgmt. / Leiter Produkt-Mgmt. / Resp. Gestion des Produits
JPW (Tool) AG



2017-03-06 Alain Schmid, General Manager

JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden
Schweiz / Suisse / Switzerland

DE Bedienungsanleitung (Übersetzung der Originalbedienungsanleitung)

1.0 Informationen zur vorliegenden Anleitung

Das vorliegende Handbuch wird von PROMAC bereitgestellt und enthält die Anweisungen für den sicheren Betrieb der Metaldrehbank Modell PBD-3069 von PROMAC sowie für die an diesem Produkt auszuführenden Wartungsvorgänge. Die Anleitung enthält Anweisungen zu Montage, Sicherheitsmaßnahmen, allgemeinen Bedienschritten und Wartungsvorgängen sowie die Teilelisten. Die Maschine wurde so ausgelegt und konstruiert, dass sie bei Beachtung der in diesem Dokument aufgeführten Anweisungen eine lange Lebensdauer bei beständiger Betriebsqualität aufweist.

Bewahren Sie diese Anleitung für die weitere Verwendung gut auf. Wenn die Maschine den Besitzer wechselt, muss diese Anleitung beiliegen.

2.0 Inhaltsverzeichnis

Abschnitt	Seite
1.0 Informationen zur vorliegenden Anleitung	3
2.0 Inhaltsverzeichnis	3
3.0 Wichtige Sicherheitshinweise	4~5
3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung und Einsatzbeschränkungen	6
3.2 Restrisiken	6
4.0 Technische Daten	7~8
5.0 Beschreibung der Maschine	9
6.0 Einrichtung und Montage	10
6.1 Auspacken und Reinigen	10
6.2 Lieferumfang	10
6.3 Montage	10
6.4 Anfängliche Schmierung	10
6.5 Aufstellung	10
7.0 Elektrische Anschlüsse	10
7.1 Anweisungen zur Erdung	10
7.2 Verlängerungskabel	11
8.0 Einstellungen	11~13
8.1 Spindeldrehzahlbereichswahl	11
8.2 Einrichten der Zahnradkombination	11
8.3 Kegeldrehen mit Reitstock	12
8.4 Kegeldrehen mit Oberschlitten	12
8.5 Dreibacken-Universalspannfutter	13
8.6 Spannfutter mit vier einzeln verstellbaren Backen	13
8.7 Umlaufende Spitze	13
8.8 Lünette und mitlaufende Lünette	13
9.0 Bedienelemente	14
10.0 Bedienung der Maschine	14~17
10.1 Bearbeitung ausführen	14
10.2 Aufspannen	14
10.3 Einrichten der Bearbeitungswerkzeuge	15
10.4 Empfohlene Spindeldrehzahlen	15
10.5 Manuelles Drehen	15
10.6 Drehen mit automatischem Vorschub	15
10.7 Gewindeschneiden	16
10.8 Bohren	17
11.0 Wartung seitens des Anwenders	17~18
11.1 Schmierung	17
11.2 Nachjustieren	17~18
12.0 Störungsbeseitigung	19
13.0 Umweltschutz	19
14.0 Verfügbares Zubehör	19
15.0 Ersatzteile	20~34
16.0 Schaltplan	35~36

3.0 WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

ALLE ANWEISUNGEN UND ANLEITUNGEN VOR DER VERWENDUNG DIESER DREHMASCHINE DURCHLESEN.



- Zur Minimierung von Verletzungsgefahren:

1. Vor Montage und Inbetriebnahme dieser Maschine muss das Benutzerhandbuch vollständig durchgelesen und verstanden werden.
2. Die Warnhinweise an der Maschine und in der vorliegenden Anleitung müssen durchgelesen und verstanden werden.
3. Warnschilder, die unleserlich geworden oder abgefallen sind, müssen ersetzt werden.
4. Diese Maschine wurde für die Anwendung durch entsprechend geschultes und erfahrenes Personal konzipiert. Jemand, der mit dem korrekten Gebrauch und der sicheren Bedienung einer Metaldrehbank nicht vertraut ist, darf sie erst bedienen, wenn er eine geeignete Schulung erhalten und die erforderlichen Kenntnisse erworben hat.
5. Diese Maschine ist ausschließlich für den bestimmungsgemäßen Gebrauch gedacht. Sollte sie für andere Zwecke eingesetzt werden, lehnt PROMAC jegliche ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung ab und hält sich schadlos von etwaigen Verletzungen, die aus einem solchen Missbrauch entstehen können.
6. Beim Arbeiten mit dieser Maschine stets eine Schutzbrille oder einen Gesichtsschutz mit entsprechender Zulassung tragen. (Brillen für den täglichen Gebrauch haben lediglich schlagfeste Gläser, sie gelten *nicht* als Schutzbrille.)
7. Bevor mit dieser Maschine gearbeitet wird, Krawatten, Ringe, Armbanduhren und anderen Schmuck ablegen und die Ärmel bis über die Ellbogen aufrollen. Es darf keine locker sitzende Kleidung getragen werden und lange Haare sind zusammenzubinden. Schuhwerk mit rutschfesten Sohlen oder Anti-Rutsch-Matten für den Boden werden empfohlen. **Keine Handschuhe tragen.**
8. Bei lang andauernder Arbeit mit dem Gerät einen Gehörschutz (Ohrstöpsel oder Kapselgehörschutz) tragen.
9. Staub, der beim Sägen entsteht, kann chemische Stoffe enthalten, die anerkanntermaßen als krebserregend gelten, Geburtsfehler verursachen oder die Fortpflanzungsfähigkeit anderweitig beeinträchtigen. Hier einige Beispiele für solche chemischen Stoffe:
 - Blei in Bleianstrich.
 - Kristallines Siliziumdioxid aus Ziegelsteinen, Zement und andere für den Bau verwendeten Erzeugnissen.
 - Arsen und Chrom aus chemisch behandeltem Bauholz.Das Expositionsrisiko richtet sich danach, wie häufig man diese Art von Arbeiten ausführt. Um die Gefährdung durch solche chemischen Stoffe so weit wie möglich zu reduzieren, an ausreichend belüfteten Orten und mit zugelassener Schutzausrüstung wie Gesichtsschutz oder Staubmaske arbeiten, die speziell dafür ausgelegt ist, auch mikroskopisch feine Partikel zurückzuhalten.
10. Die Bedienung dieser Maschine unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten ist untersagt.
11. Vor dem Anschließen des Geräts ans Stromnetz sicherstellen, dass der Schalter ausgeschaltet ist (Stellung **OFF** (AUS)). Vor dem Trennen von der Stromversorgung alle Bedienelemente ausschalten bzw. deaktivieren.
12. Auf korrekte Erdung der Maschine achten. Die Maschine darf nur mit einer korrekt geerdeten Steckdose verbunden werden. Siehe die Anweisungen zur Erdung.
13. Die Maschine vor Ausführung aller erforderlichen Einstellungen oder Wartungsarbeiten vom Stromnetz trennen.
14. Einstellwerkzeuge jeglicher Art entfernen. Der Bediener sollte es sich zur Gewohnheit machen, vor dem Einschalten der Maschine sicherzustellen, dass Einstellwerkzeuge jeglicher Art entfernt wurden.
15. Schutzabdeckungen müssen beim Betrieb des Geräts an Ort und Stelle verbleiben. Werden sie zu Wartungszwecken entfernt, ist extreme Vorsicht geboten; die Schutzabdeckungen unmittelbar nach Abschluss der Wartung wieder anbringen.
16. Die Maschine auf beschädigte Teile untersuchen. Vor dem weiteren Gebrauch der Maschine beschädigte Schutzabdeckungen oder andere beschädigte Teile sorgfältig untersuchen und prüfen, ob sie noch einwandfrei funktionieren und ihre Funktion sicher ausüben. Die Maschine auf mangelhaft ausgerichtete oder schwergängige bewegliche Teile, auf Bruch von Teilen, fehlerhafte Montage und weitere Faktoren untersuchen, die den Betrieb beeinträchtigen könnten. Schutzabdeckungen und andere Teile, die beschädigt sind, sollten sachgemäß repariert oder ausgewechselt werden.
17. Im Bereich rund um das Gerät ausreichend Platz für Wartungsarbeiten lassen und für blendfreie Beleuchtung von oben sorgen.
18. Den Boden rund um das Gerät sauber und frei von Ausschussmaterial, Öl oder Schmierfett halten.
19. Besucher müssen vom Arbeitsbereich ferngehalten werden. **Insbesondere Kinder unbedingt fernhalten.**
20. Die Werkstatt muss kindersicher gestaltet werden, d.h. es müssen Vorhängeschlösser und Hauptschalter verwendet werden und der Startschalterschlüssel muss abgezogen werden.
21. Der Arbeit ist uneingeschränkte Aufmerksamkeit zu widmen. Umherschauen, Gespräche mit Mitarbeitern und "Unfug" sind leichtsinnig und können ernste Verletzungen zur Folge haben.
22. Stets auf eine ergonomische Körperhaltung achten. Stets für sicheren Stand sorgen, so dass man nicht stürzt oder ins Wanken gerät und an das Spannfutter oder andere bewegliche Teile kommt. Beim Bedienen der Maschine muss ausgeschlossen sein, dass der Bediener sich recken muss. Keine übermäßige Kraft aufwenden.
23. Stets das geeignete Werkzeug verwenden und mit angemessener Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeit arbeiten. Werkzeug oder Zusatzeinrichtungen nicht mit Gewalt montieren oder für Arbeiten verwenden, für die sie nicht ausgelegt sind. Mit dem richtigen Werkzeug lassen sich Arbeiten besser und sicherer ausführen.
24. Die Maschine ist ausschließlich für den Einsatz in Innenräumen gedacht. Zur Verringerung des Risikos von elektrischen Schlägen nicht außerhalb von geschlossenen Räumen (keine Anwendung im Freien) oder auf nassen oder feuchten Flächen einsetzen.
25. Die Maschine darf nicht mit feuchten oder nassen Händen bedient werden.
26. Das empfohlene Zubehör verwenden; ungeeignetes Zubehör kann zu gefährlichen Situationen und Unfällen führen.
27. Werkzeuge sind sorgfältig zu pflegen. Werkzeuge scharf und sauber halten, damit sie stets optimale Leistung erbringen. Bei Schmierung und Teilewechsel den Anweisungen Folge leisten.
28. Die Maschine vor dem Reinigen ausschalten und von der Stromversorgung trennen. Späne und sonstige Fremdkörper mit einer Bürste oder mit Druckluft – auf keinen Fall mit bloßen Händen – entfernen.
29. Stellen Sie sich nicht auf die Maschine. Schwere Verletzungen können auftreten, sollte die Maschine umstürzen.

30. Die Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen lassen. Die Stromversorgung ausschalten und die Maschine nicht eher verlassen, als bis sie zum Stillstand gekommen ist.
31. Bevor die Maschine gestartet wird, lose Gegenstände und unnötige Werkstücke aus dem Arbeitsbereich entfernen.

32. Den Netzstecker ziehen, wenn die Maschine außer Betrieb genommen wird.
33. Sicherstellen, dass das Werkstück sicher eingespannt ist.

Der Bediener muss sich mit den wie folgt gekennzeichneten Sicherheitshinweisen in dieser Anleitung vertraut machen:



WARNUNG: Bei Missachtung so gekennzeichnete Sicherheitsvorschriften besteht die Gefahr ernster Verletzungen, u.U. mit tödlichem Ausgang.



VORSICHT: Bei Missachtung so gekennzeichnete Sicherheitsvorschriften besteht die Gefahr von kleineren Verletzungen und/oder möglichen Maschinenschäden.

DIESE ANLEITUNG AUFBEWAHREN



WARNUNG:

Diese Symbole weisen darauf hin, dass bei der Verwendung dieser Maschine stets die korrekten Sicherheitsverfahren durchzuführen und alle Sicherheitsvorschriften zu beachten sind.



Vor Montage und Inbetriebnahme der Maschine muss die Bedienungsanleitung vollständig durchgelesen und verstanden werden.



Werkstück-Stangenmaterial, das über das hintere Ende des Spindelstocks herausragt, muss über die gesamte Länge zum Schutz abgedeckt werden. Große Verletzungsgefahr



Stets zulässige und geeignete Arbeitskleidung tragen. Schutzbrillen tragen. Gehörschutz tragen.



Die Bedienung dieser Maschine unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten ist untersagt.



Stets zulässige und geeignete Arbeitskleidung tragen. Sicherheitsschuhe tragen. Krawatten, Ringe, Armbanduhren ablegen. Ärmel bis über die Ellbogen aufrollen. Es darf keine locker sitzende Kleidung getragen werden und lange Haare sind zusammenzubinden.



Beim Arbeiten mit dieser Maschine keine Handschuhe tragen.



Anschluss- und Reparaturarbeiten an der Elektrik dürfen ausschließlich von einem qualifizierten Elektriker durchgeführt werden.



Die Maschine vor Ausführung aller erforderlichen Einstellungen oder Wartungsarbeiten vom Stromnetz trennen.



Greifen Sie niemals in die Maschine hinein, während sich diese in Betrieb befindet oder nachläuft.

3.1 Bestimmungsgemäße Verwendung und Einsatzbeschränkungen

Die Maschine wurde ausschließlich für das Drehen und Bohren von spanend bearbeitbaren Metall- und Kunststoffwerkstoffen konstruiert.

Das Werkstück muss so beschaffen sein, dass es sicher geladen, abgestützt und geführt werden kann.

Die Maschine ist ausschließlich für den Einsatz in Innenräumen gedacht. Die Schutzklasse der elektrischen Einrichtungen entspricht IP54.

Damit die Maschine nicht umkippt, muss sie mit vier Ankerschrauben am Boden verschraubt werden.

Sollte sie für andere Zwecke eingesetzt werden, lehnt PROMAC jegliche ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung ab und hält sich schadlos von etwaigen Verletzungen, die aus einem solchen Missbrauch entstehen können.



WARNUNG:

Die Maschine ist nicht für die Bearbeitung von Magnesium geeignet - große Brandgefahr!

Die Finger auf keinen Fall in eine Position bringen, in der sie sich drehende Teile oder Späne berühren können.

Vor dem Starten der Maschine sicherstellen, dass das Werkstück sicher und fest aufgespannt ist.

Den Spannweg und die Spannkapazität des Spannfutters nicht überschreiten.

Werkstücke, deren Länge das 3-fache des Einspanndurchmessers beträgt, müssen mit dem Reitstock oder einer Lünette abgestützt werden.

Kleine Spannfutterdurchmesser bei großen Drehdurchmessern vermeiden. Kurze Aufspannlängen und kleine Spannkontaktflächen vermeiden.

Die maximale Drehzahl der Werkstückaufspannvorrichtung nicht überschreiten.

Stets das geeignete Werkzeug verwenden und mit angemessener Drehzahl und Vorschubgeschwindigkeit arbeiten. Werkzeug oder Zusatzeinrichtungen nicht mit Gewalt montieren oder für Arbeiten verwenden, für die sie nicht ausgelegt sind. Mit dem richtigen Werkzeug lassen sich Arbeiten besser und sicherer ausführen.

Das empfohlene Zubehör verwenden; ungeeignetes Zubehör kann zu gefährlichen Situationen und Unfällen führen.

Werkzeuge sind sorgfältig zu pflegen. Zerspanungswerkzeuge scharf und sauber halten, damit sie stets optimale Leistung erbringen.

Bei Schmierung und Teilewechsel den Anweisungen Folge leisten.

Auf keinen Fall versuchen, während des Betriebs der Maschine Werkzeuge einzustellen oder auszubauen.

Sich drehende Spannfutter oder Werkstücke auf keinen Fall mit den Händen festhalten.

Beim Bearbeiten von nicht ausgewuchteten Werkstücken sowie für Gewindeschneid- und Gewindebohrvorgänge eine niedrige Spindeldrehzahl wählen.

Werkstück-Stangenmaterial, das über das hintere Ende des Spindelstocks herausragt, muss über die gesamte Länge zum Schutz abgedeckt werden. Große Verletzungsgefahr!

Für lange Werkstücke ist möglicherweise eine Abstützung mittels der Lünette erforderlich. Lange und dünne Werkstücke können sich bei schneller Drehung verbiegen.

Den Reitstock bzw. die Reitstockpinole auf keinen Fall bei laufender Maschine bewegen.

Bearbeitungsspäne mithilfe eines geeigneten Spänehackens entfernen - nur im Stillstand der Maschine!

Messungen und Einstellungen dürfen nur im Stillstand der Maschine ausgeführt werden.

Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur ausgeführt werden, nachdem die Maschine durch Ziehen des Netzsteckers gegen versehentliches Einschalten gesichert wurde.

Bevor die Maschine gestartet wird, lose Gegenstände und unnötige Werkstücke aus dem Arbeitsbereich entfernen.

Das Werkstück von Hand drehen, bevor die Stromzufuhr eingeschaltet wird. Wenn mit der Bearbeitung eines neuen Werkstücks begonnen wird, die niedrigste Drehzahl verwenden.

Vor Beginn des Transports alle Transportsicherungen arretieren.

3.2 Restrisiken

Selbst bei Beachtung aller Vorschriften können beim Betrieb der Maschine einige Restrisiken bestehen.

Vom sich drehenden Werkstück und Spannfutter geht eine Verletzungsgefahr aus.

Fortgeschleuderte Werkstücke und bei der Bearbeitung entstehende Späne können zu Verletzungen führen.

Es können Gesundheitsrisiken durch Späne und Lärm bestehen. Persönliche Schutzausrüstung wie z.B. Schutzbrille und Gehörschutz tragen.

Bei Verwendung eines ungeeigneten Netzanschlusses und eines beschädigten Netzkabels kann es zu Verletzungen aufgrund eines Stromschlags kommen.

Beim Öffnen des Schaltschranks liegt die Versorgungsspannung noch an. Daher ist beim Zugang besondere Vorsicht geboten.

4.0 Technische Daten

Modellnummer..... PBD-3069
Bestellnummer..... PBD-3069

Motoren und Elektrik:

Motortyp..... Induktionsmotor
Motorleistung..... 1,1 kW
Stromversorgung..... 1 - 230 V, PE, 50 Hz
Schutzklasse..... IP 54
Für Vollast verzeichnete Stromstärke..... 6,4 A
Maschinenleuchte..... Halogenleuchte 24 V, 35 W
Kühlmittelpumpe..... 40 W

Leistungswerte:

Spitzenhöhe..... 150 mm
Drehdurchmesser über Bett..... 300 mm
Umlaufdurchmesser..... 170 mm
Spitzenweite..... 750 mm

Spindel:

Spindelkegelanbringung..... Kurzkegelaufnahme (1:4Ø63,51 mm, Ø98x3xØ11)
Spindelbohrung..... 38 mm
Spindelkegel..... MT5
Spindeldrehzahlstufen..... 6
Spindeldrehzahlbereiche/-stufen..... 150 ~ 2000 min⁻¹

Reitstock:

Verfahrweg Reitstockpinole..... 80 mm
Reitstockkegel..... MT3

Bett und Schlitten:

Bettbreite..... 180 mm
Querschlittenverfahrweg..... 170 mm
Oberschlittenverfahrweg..... 90 mm
Max. Werkzeuggröße..... 16 x 16 mm
Steigung der Gewindespindel..... 3 mm
Längsvorschub..... (9x) 0,085/0,13/0,17/0,21/0,25/0,35/0,40/0,50/0,83 mm/U
Metrische Gewinde..... (21x) 0,2 ~ 4,0 mm/U
Zollgewinde..... (21x) 8 ~ 56 TPI

Werkstoffe:

Maschinenbett..... aus Gusseisen, induktionsgehärtet und präzisionsgeschliffen
Spindelstock, Reitstock, Schlitten..... Gusseisen
Spindellager..... Kegelrollenlager, Qualitätsklasse P5

Geräuschpegel im Leerlauf¹..... 73,4 dB (LpA)
Geräuschpegel beim Sägen¹..... 78,3 dB (LpA)

¹ Schalldruckpegel gemäß EN ISO 11202 in 1 m Abstand und 1,6 m über dem Boden gemessen. Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Emissionspegel, die nicht notwendigerweise als sichere Betriebspegel zu betrachten sind. Die Arbeitsbedingungen fallen je nach Arbeitsplatz unterschiedlich aus. Diese Informationen dienen daher lediglich dazu, dem Anwender eine bessere Vorstellung zum Einschätzen der Gefahren und Risiken zu vermitteln.

Abmessungen und Gewichtsangaben:

Gesamtabmessungen im montierten Zustand (B x T x H)..... 1.400 x 700 x 700 (1.400) mm
Transportabmessungen (B x T x H) (Separate Verpackung)..... 1.550 x 750 x 750 & 820 x 680 x 430 mm
Nettogewicht (ca.)..... 357 kg
Transportgewicht (ca.)..... 402 kg

L = Länge; W = Breite; H = Höhe; D = Tiefe

Die technischen Daten in diesem Handbuch waren zum Zeitpunkt der Veröffentlichung aktuell. Aufgrund unserer Politik fortwährender Verbesserung behält sich PROMAC das Recht vor, technische Daten jederzeit und ohne Vorankündigung sowie ohne jegliche damit einhergehende Verpflichtung zu ändern.

4.1 Spindelkegelanbringung:

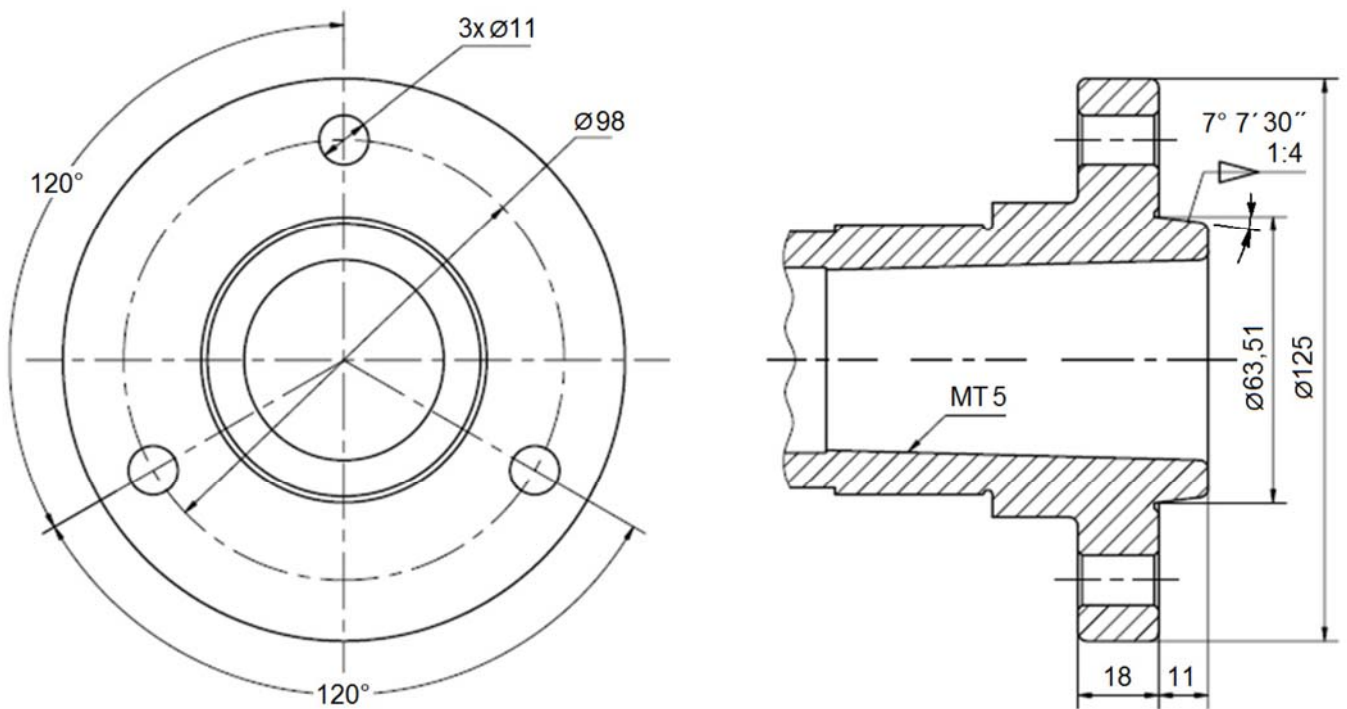


Abb. 4-1: Spindelkegelanbringung

4.2 Schema der Ankerschraubenbohrungen:

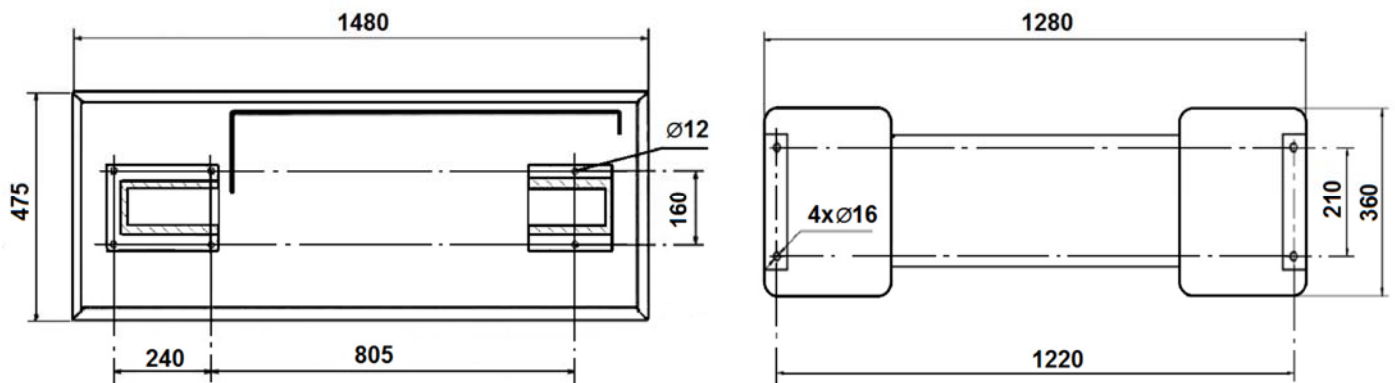


Abb. 4-2: Schema der Ankerschraubenbohrungen des Drehmaschinenbattes (links) und des Ständers (rechts)



WARNUNG:

Damit die Maschine nicht umkippt, muss sie mit vier Ankerschrauben (nicht mitgeliefert) am Boden verschraubt werden.

5.0 Beschreibung der Maschine

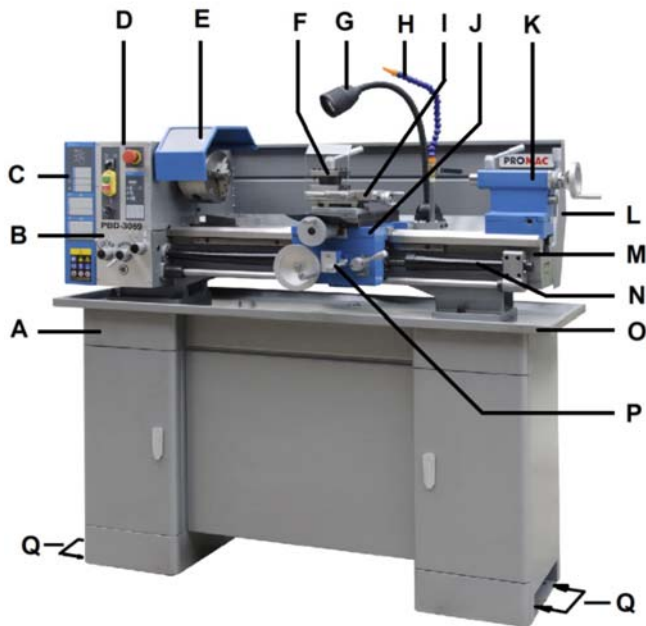


Abb. 5-1: Beschreibung der Maschine

- A Maschinenschranksockel
- B Getriebe
- C Riemenscheibenabdeckung
- D Spindelstock
- E Spannfutter und Spannfeederschutzabdeckung
- F ...Werkzeughalter und Werkzeughalter-Schutzabdeckung
- G Maschinenleuchte
- H Kühlmitteldüse
- I Oberer Schlitten
- J Werkzeugschlitten
- K Reitstock
- L Spritzschutz
- M Maschinenbett
- N Leitspindel
- O Späneauffangwanne
- P Wählhebel für Längsvorschub / Quervorschub
- Q Ankerschraubenbohrungen

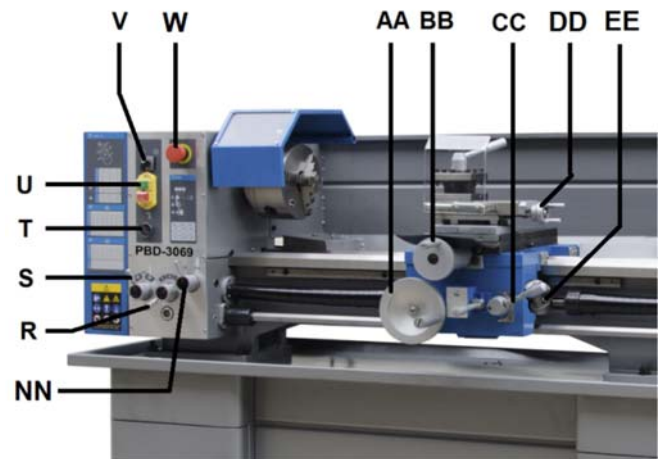


Abb. 5-2: Beschreibung der Maschine

- R Wahlknopf für Vorschubgeschwindigkeit
- S Vorschub vorwärts/rückwärts
- T Kühlmittelzufuhr EIN/AUS
- U Spindel EIN/AUS
- V Spindel vorwärts/rückwärts
- W Not-Aus
- AA Schlosskasten-Handrad
- BB Querschlitten-Handrad
- CC Mutterschlosshebel
- DD Oberschlitten-Handrad
- EE Wählscheibe für Gewindeschneiden
- NN Wahlknopf für Vorschub / Gewindeschneiden

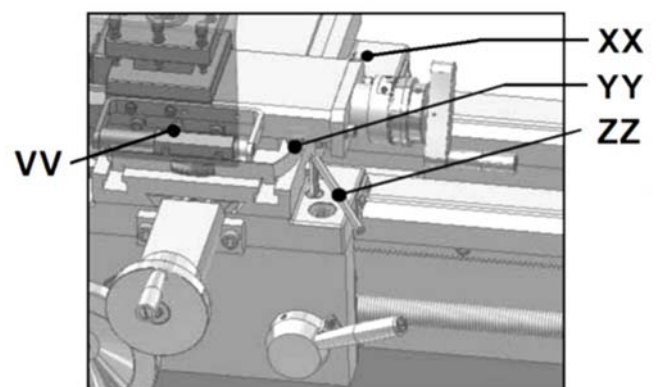


Abb. 5-3 Beschreibung der Maschine

- VV Arretierung oberer Schlitten
- XX Arretierung Querschlitten
- YY Oberschlitten-Kegeleinstellung
- ZZ Schlittenverriegelung

6.0 Einrichtung und Montage



WARNUNG:

Vor Montage und Inbetriebnahme muss der Inhalt dieses Handbuchs vollständig durchgelesen und verstanden werden. Bei Nichtbeachtung kann es zu schwerwiegenden Verletzungen kommen.

6.1 Auspacken und Reinigen

Alle Teile aus dem Verstandkarton entfernen und mit der in dieser Anleitung enthaltenen Liste vergleichen. Schäden oder fehlende Teile dem Zulieferer melden. Die Kiste und das Versandmaterial erst entsorgen, wenn die Maschine vollständig montiert ist und ordnungsgemäß funktioniert.

Alle mit Rostschutzmitteln versehenen Oberflächen mit Waschpetroleum oder einem milden Lösungsmittel von dieser Rostschuttschicht säubern. Kein Benzin, Farbverdünner oder Lackverdünner verwenden, da es andernfalls zu Beschädigungen an Kunststoffteilen und lackierten Flächen kommt.

6.2 Lieferumfang

- 1 Maschine
- 1 Schrankgestell
- 1 Kühlmittelsystem
- 1 Maschinenleuchte
- 1 160 mm 3-Backen-Spannfutter
- 1 160 mm Spannfutter mit 4 separat einstellbaren Backen
- 1 265 mm Planscheibe
- 1 Spritzschutzabdeckung
- 1 4-Wege-Werkzeughalter
- 1 Werkzeughalterschuttabdeckung
- 1 Wechselrädersatz
- 1 Wählscheibe für Gewindeschneiden
- 1 MT5 Feststehende Spitze
- 1 MT3 Feststehende Spitze
- 1 Lünette
- 1 Mitlaufende Lünette
- 1 Betriebswerkzeug in Werkzeugkasten
- 1 Ölkanne
- 1 Bedienungsanleitung und Teileliste

6.3 Montage

Die Maschine wird komplett montiert geliefert.

Den Antriebsriemen (Keilriemen) auflegen.

Kontrollieren, ob alle Befestigungselemente sicher und fest angebracht sind.

6.4 Anfängliche Schmierung

Die Maschine muss an allen Schmierstellen geschmiert werden, bevor sie in Betrieb genommen wird (siehe Abschnitt 11.1 Schmierung).

6.5 Aufstellung

Die Drehmaschine vom Boden der Transportkiste losschrauben.

Zum Abheben der Maschine von der Palette hochbeanspruchbare faserverstärkte Traggurte verwenden.



Warnung:

Die Maschine ist sehr schwer (402kg)!

Prüfen, ob die Hebevorrichtungen ein ausreichendes Tragvermögen aufweisen und in einwandfreiem Zustand sind. Niemals den Bereich unter schwebenden Lasten betreten.

Damit die Maschine nicht umkippt, muss sie mit vier Ankerschrauben (nicht mitgeliefert) am Boden verschraubt werden.

Damit das Bett sich nicht verzieht, sicherstellen, dass die Einrichtfläche absolut eben und flach ist.

Ankerschrauben und Unterlegscheiben lösen. Schrauben anziehen, wenn erforderlich.

Damit bei den Bearbeitungen mit der Maschine eine hohe Genauigkeit erzielt werden kann, muss sie exakt nivelliert werden.

7.0 Elektrische Anschlüsse



WARNUNG:

Alle elektrischen Anschlüsse dürfen nur von einem qualifizierten Elektriker gemäß allen am Einsatzort geltenden Vorschriften und Verordnungen durchgeführt werden. Bei Nichtbeachtung kann es zu schwerwiegenden Verletzungen kommen.

Die Metaldrehbank PBD-3069 ist für eine Einphasen-Stromversorgung mit 230 V, PE, 50 Hz bemessen. Die Maschinen werden mit einem Stecker geliefert, der für die Verwendung einer geerdeten Steckdose ausgelegt ist.

Der Netzanschluss und alle Verlängerungs-/Anschlusskabel und -stecker müssen den Anforderungen auf dem Kennschild der Maschine entsprechen.

Der Netzanschluss muss über eine träge Sicherung (16 A) verfügen.

Nur Netzkabel mit der Kennung H07RN-F mit Leitern mit einem Querschnitt von mindestens 1,5 mm² verwenden.

Das Netzkabel darf nicht länger als 18 Meter sein.

Netzkabel und Netzstecker müssen frei von Fehlern und Beschädigungen sein.

Anschlüsse und Reparaturen der elektrischen Ausrüstung dürfen ausschließlich von qualifizierten Elektrikern durchgeführt werden.

Diese Maschine verfügt über ein Netzkabel von 2.3m Länge, das mit einem Netzstecker versehen ist.

Vor dem Anschluss an die Stromversorgung muss der Netzschalter ausgeschaltet (in der Stellung OFF) sein.

7.1 Anweisungen zur Erdung

Diese Maschine muss geerdet werden. Im Falle von Funktionsstörungen oder Ausfällen sorgt die korrekte Erdung für die Ableitung des Fehlerstroms über den Weg des geringsten Widerstands, um so das Stromschlagrisiko zu verringern. Diese Maschine ist mit einem Stromkabel mit Schutzleiter und einem Schutzkontakt am Stecker ausgestattet. Der Stecker muss in eine passende Steckdose gesteckt werden, welche in Übereinstimmung mit den örtlich geltenden Gesetzen und Bestimmungen montiert und geerdet ist.



WARNUNG:

Bei falschem Anschluss des Schutzleiters besteht Stromschlaggefahr. Sollten Zweifel bezüglich der korrekten Erdung der Steckdose bestehen, ist Rücksprache mit einem

qualifizierten Elektriker oder dem Wartungspersonal zu halten.
Keine Änderungen am Netzstecker der Maschine vornehmen.

Der Leiter mit grün-gelber Isolierung ist der Schutzleiter (Erdungsleiter). Sollte eine Reparatur oder Auswechslung des Netzkabels oder des Steckers erforderlich sein, darauf achten, dass der Schutzleiter nicht mit einem Strom führenden Anschluss verbunden wird.

Es müssen Verlängerungskabel mit 3 Leitern und Erdungssteckern verwendet werden.

Beschädigte Netzkabel sofort reparieren oder ersetzen.

7.2 Verlängerungskabel

Es wird von der Verwendung von Verlängerungskabeln abgeraten. Versuchen Sie, die Maschine in der Nähe der Stromquelle aufzustellen. Ist die Verwendung eines Verlängerungskabels unumgänglich, muss sichergestellt sein, dass es in einwandfreiem Zustand ist.

Ist das Kabel zu klein bemessen, kommt es zu Spannungsabfällen, die Leistungsverlust und Überhitzung nach sich ziehen.

Nur Netzkabel mit der Kennung H07RN-F mit Leitern mit einem Querschnitt von mindestens 1,5 mm² verwenden.

Das Netzkabel darf nicht länger als 18 Meter sein.

Verlängerungskabel und Netzstecker müssen frei von Fehlern und Beschädigungen sein.

8.0 Einstellungen

8.1 Spindeldrehzahlen ändern

Die Drehzahlen der Drehbank werden über die Position des Riemens auf den Riemenscheiben (Abb. 8-1) geregelt.

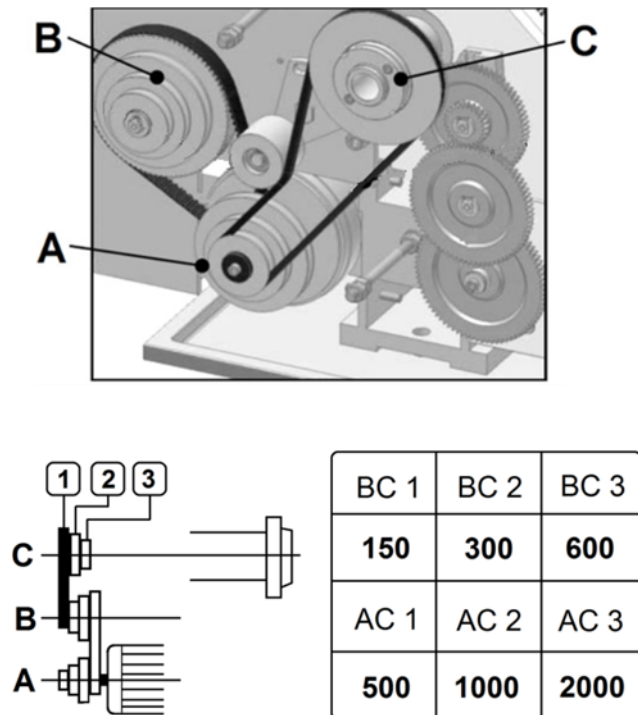


Abb. 8-1: Spindeldrehzahl festlegen

Zum Ändern der Riemenposition die Riemenscheibenschutzabdeckung (C, Abb. 5-1) entfernen.

Die Riemenscheibenabdeckung wieder anbringen.

8.2 Einrichten der Zahnradkombination

Die Riemenscheibenabdeckung entfernen.

Die Drehzahl der Leitspindel und somit die Vorschubgeschwindigkeit des Bearbeitungswerkzeugs wird über die Zahnradanordnung und durch Betätigung des Wählhebels für die Vorschubgeschwindigkeit (R, Abb. 5-2) festgelegt.

Die gewünschte Zahnradanordnung einstellen (Abb. 8-2).

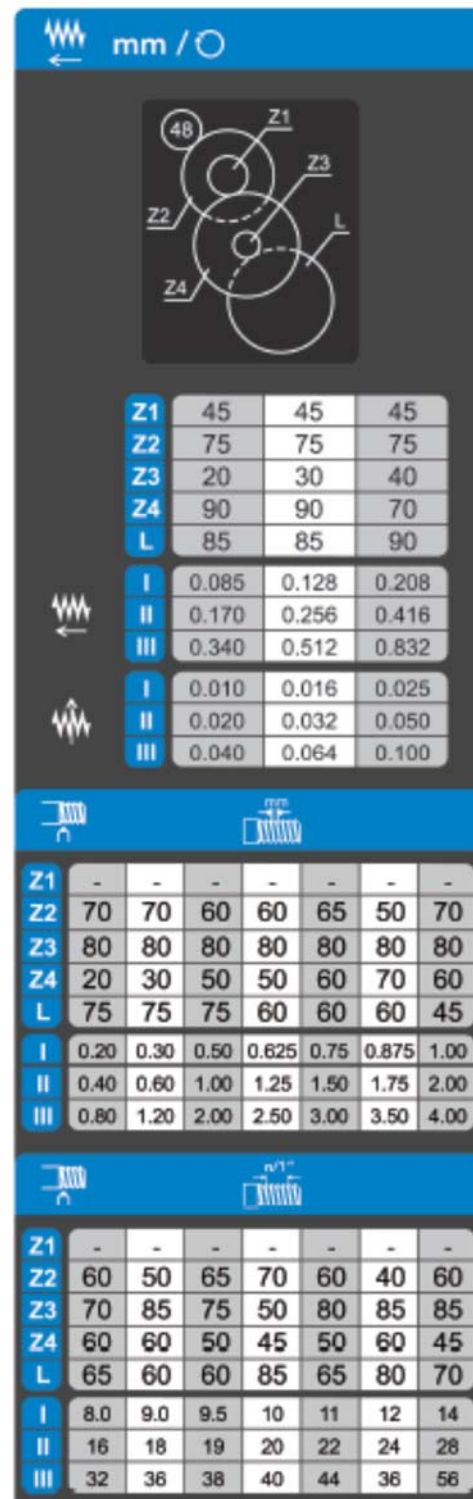


Abb. 8-2: Umschaltzahnrad-Anordnung

Die Zahnräder für den oberen und unteren Drehzahlbereich in Eingriff bringen.

Wenn ein Stück Papier zwischen die Zahnräder gelegt wird, kann der korrekte Zahnradabstand besser eingestellt werden (das Papier danach wieder herausnehmen!)

Die Riemenscheibenabdeckung wieder anbringen.

8.3 Kegeldrehen mit Reitstock

Das Werkstück mit zwischen den Spitzen angebrachtem Mitnehmer montieren. Der Mitnehmer wird über die Planscheibe angetrieben.

Die Reitstockspitze mit Fett schmieren, damit die Spitze nicht überhitzt.



Abb. 8-3: Kegeldrehen zwischen Spitzen

Für das Kegeldrehen den Reitstock verstellen. Die Klemmschrauben (Z, Abb. 8-3) lösen und den Einstellvorgang mithilfe der Schrauben (Y) vornehmen.

Nach dem Kegeldrehen muss der Reitstock wieder in seine ursprüngliche Position gebracht werden. Eine Probewerkstück drehen und die Einstellung korrigieren, bis ein perfekter Zylinder gedreht wird.

8.4 Kegeldrehen mit Oberschlitten

Das Kegeldrehen kann auch durch entsprechende Einstellung des Oberschlittens ausgeführt werden.

Die zwei Sechskantmuttern (A, Abb. 8-4) lösen und den Oberschlitten entsprechend der Teilstrichskala (B) drehen.

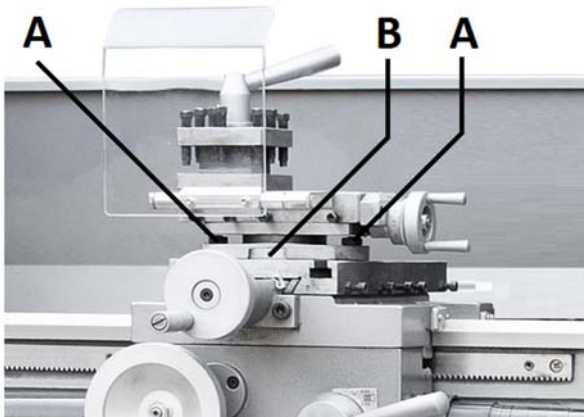


Abb. 8-4: Kegeldrehen mit Oberschlitten

8.5 Dreibacken-Universalspannfutter

Mit diesem Universalspannfutter kann zylindrisches, dreieck- und sechskantförmiges Stangenmaterial aufgespannt werden.

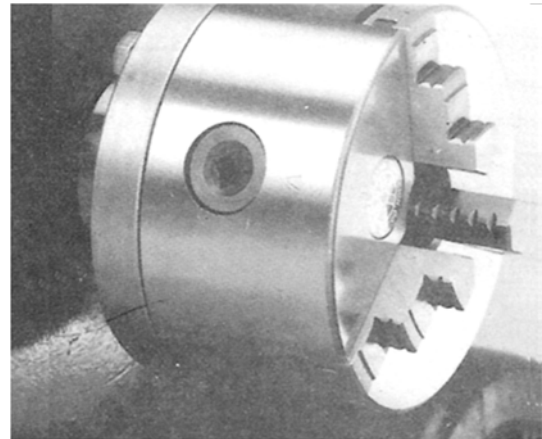


Abb. 8-5: Kegelbacken-Universalspannfutter

Zum Aufspannen von Stangenmaterial mit großem Durchmesser dient ein Außenspannbacken-Satz.

Die Spannbacken müssen in der korrekten Reihenfolge in das Futter eingesetzt werden.

Zum Schmieren der Spannbacken Molykote Paste G (oder ein gleichwertiges geeignetes Schmierfett) verwenden.

8.6 Spannfutter mit vier einzeln verstellbaren Backen (optional)

Dieses Futter verfügt über vier einzeln und somit unabhängig voneinander einstellbare Spannbacken (Abb 8-6).

Damit können Vierkant - und asymmetrische Werkstücke aufgespannt werden und es wird ein konzentrisches Einrichten von zylindrischen Teilen ermöglicht.



Abb. 8-6: Spannfutter mit vier einzeln verstellbaren Backen

8.7 Umlaufende Spitze (Option)

Die umlaufende Spitze (Abb. 8-7) ist unter Verwendung von Kugellagern montiert.

Ihr Einsatz wird bei Drehzahlen über 500 min⁻¹ empfohlen.

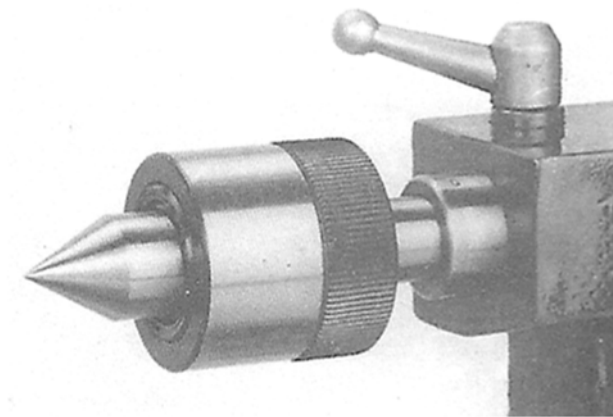


Abb. 8-7: Umlaufende Spitze

Zum Ausstoßen der umlaufenden Spitze muss die Reitstockpinole ganz zurückbewegt werden.

8.8 Lünette und mitlaufende Lünette (Option)

Diese Lünetten (Setzstöcke) unterschiedlichen Typs verhindern, dass sich lange und dünne Werkstücke unter dem vom Werkzeug ausgeübten Druck verbiegen.

Die Lünette (Abb. 8-8) dient als Abstützung für längerer Wellen und stellt einen sicheren und ratterfreien Betrieb sicher.

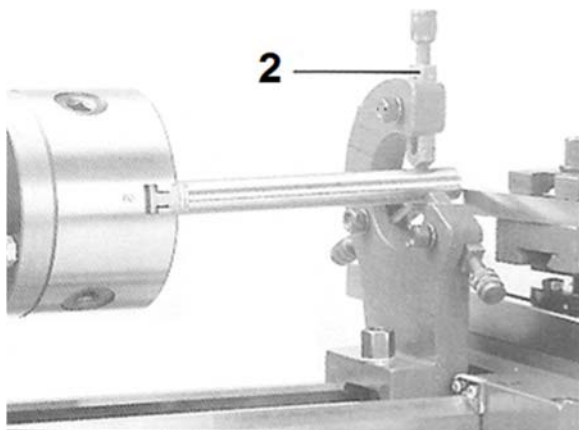


Abb. 8-8: Lünette

Die mitlaufende Lünette (Abb. 8-9) ist am Hauptschlitten installiert und folgt der Werkzeugbewegung.

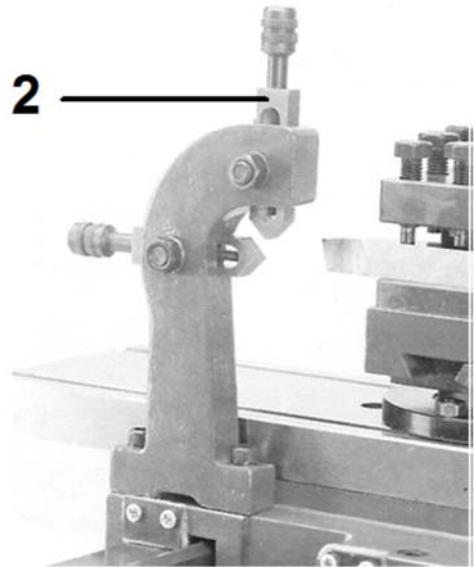


Abb. 8-9: Mitlaufende Lünette

Hinweis:

Die Finger (2) fest, aber nicht auf zu starken Druck einstellen.

Die Finger schmieren, damit sie sich nicht vorzeitig abnutzen.

9.0 Bedienelemente

Siehe Abb. 9-1:

- R Wahlhebel für Vorschubgeschwindigkeit (I, II, III)
- S Vorschub vorwärts/rückwärts
- T Kühlmittelzufuhr EIN/AUS
- U Spindel EIN/AUS
- V Spindel vorwärts/rückwärts
- W Not-Aus
- NN Wählhebel für Vorschubwelle / Leitspindel

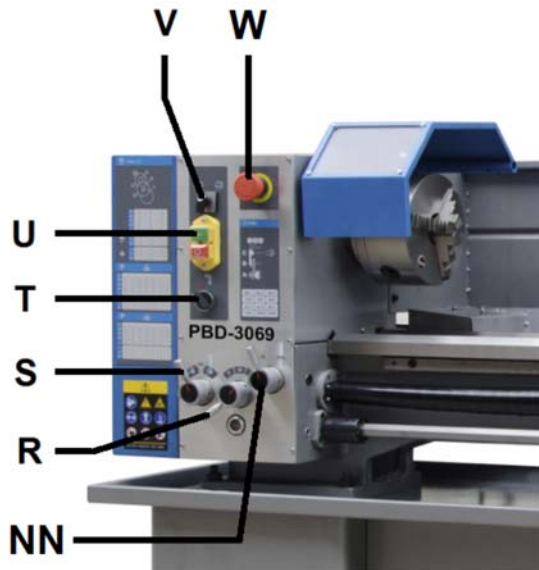


Abb. 9-1: Bedienelemente

10.0 Bedienung der Maschine

10.1 Bearbeitungsbetrieb ausführen

Vor dem Starten des Maschinenbetriebs prüfen, ob das Werkstück korrekt aufgespannt ist.

Vor dem Starten des Maschinenbetriebs muss die Spannfutterabdeckung geschlossen werden.

Die Laufrichtung wählen - vorwärts oder rückwärts (V, Abb. 9-1).

Die Maschine kann mit dem grünen Einschalter (ON) (U) gestartet werden.

Bei Betätigung des roten Ausschalters (OFF) wird der Maschinenbetrieb gestoppt.

Bei Betätigung des Not-Aus-Tasters (W) werden alle Maschinenfunktionen sofort gestoppt.

Den Not-Aus-Taster im Uhrzeigersinn drehen, um ihn rückzustellen.

Die Arbeitsleuchte (G, Abb. 5-1) ist nicht damit gekoppelt. Sie wird mit der EIN/AUS-Taste oben am Leuchtengehäuse ein- und ausgeschaltet.

Die Maschine vom Stromnetz abklemmen, wenn sie nicht benutzt wird!

10.2 Aufspannen

Die maximale Drehzahl der Werkstückaufspannvorrichtung nicht überschreiten.

Spannbacken-Zähne und -Zahnkränze müssen stets voll im Eingriff sein. Anderenfalls können die Spannfutterbacken brechen und infolge der Rotationskraft weggeschleudert werden (Abb. 10-1).

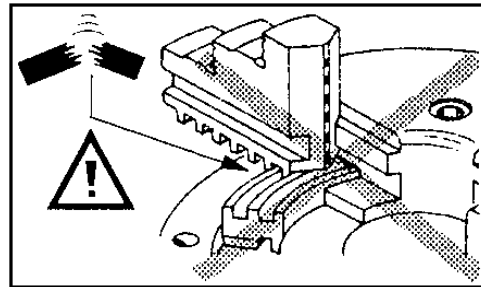


Abb. 10-1: Backen schlecht im Eingriff

Darauf achten, dass lange Werkstück abgestützt werden. Die freitragende Länge darf nicht zu groß sein. Solche Werkstücke können sich verbiegen (Abb. 10-2) oder weggeschleudert werden (Abb. 10-3). Zum Abstützen den Reitstock oder die Lünette verwenden.

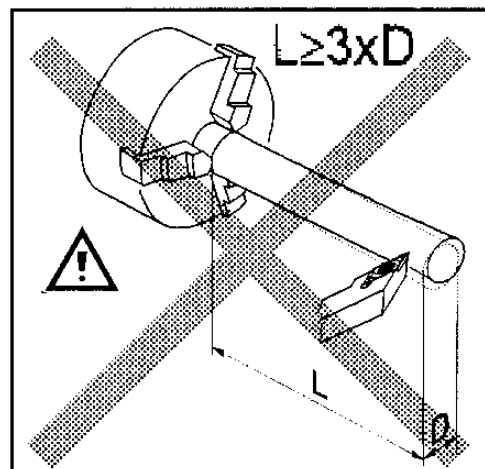


Abb. 10-2: Werkstück zu lang

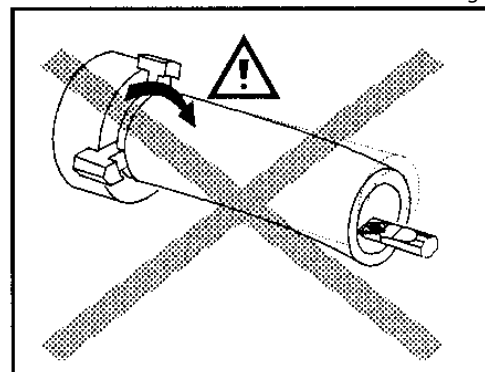


Abb. 10-3: Werkstück zu lang

Zu kurzen Klemmkontakt (A, Abb. 10-4) oder Einspannen schmaler Umfangsbereiche vermeiden (B). Das Werkstück mit der Stirnfläche korrekt aufspannen, damit eine bessere Abstützung sichergestellt ist.

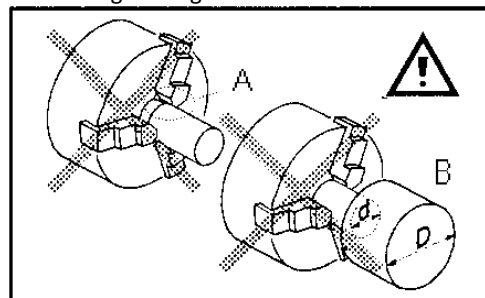


Abb. 10-4: Schlechte Aufspannung

10.3 Einrichten der Bearbeitungswerkzeuge

Der Schnittwinkel ist korrekt, wenn die Schneide in einer Linie mit der Mittelachse des Werkstücks ausgerichtet ist. Die äußerste Spitze der Reitstockspitze als Ausrichthilfe benutzen. Beilagscheiben unter das Werkzeug legen, um die korrekte Spitzenhöhe zu erhalten (Abb. 10-5).

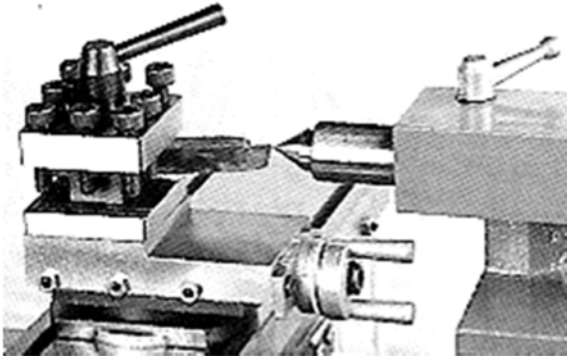


Abb. 10-5: Einrichten der Bearbeitungswerkzeuge

Zum Sichern des Bearbeitungswerkzeugs mindestens zwei Befestigungsschrauben verwenden.

Die Auskraglänge des Werkzeugs darf nicht zu groß sein.

10.4 Empfohlene Spindeldrehzahlen

ACHTUNG:

Allgemein gilt folgendes: Je kleiner der Bearbeitungsdurchmesser, desto höher die erforderliche Drehzahl. Bei weichen Materialien muss die Drehzahl höher sein als bei harten Metallen.

Metall wird üblicherweise unter Zuführung von Kühlmittel oder Schneidöl bearbeitet.

Empfohlene Spindeldrehzahlen für die Bearbeitung eines 10-mm-Durchmessers mit HSS-Werkzeugen (Schnellarbeitsstahl):

Kunststoff:2.000 min⁻¹

Aluminium: 2.000 min⁻¹

Messing:1.000 min⁻¹

Gusseisen: 1.000 min⁻¹

Weichstahl:..... 800 min⁻¹

Unlegierter Hartstahl: 600 min⁻¹

Rostfreier Stahl:..... 300 min⁻¹

Bei Hartmetallwerkzeugen (HM) können 5-mal höhere Drehzahlen gewählt werden.

Beispiel:

Drehen von Weichstahl mit einem Durchmesser von 20 mm:

Mit Schnellarbeitsstahl (HSS)400 min⁻¹

Mit Hartmetallwerkzeug2.000 min⁻¹

10.5 Manuelles Drehen

Schlosskastenverstellweg (AA, Abb. 10-6), Querverfahrweg (BB) und Oberschlittenverfahrweg (DD) können auf Längs- und Planvorschub eingestellt werden.

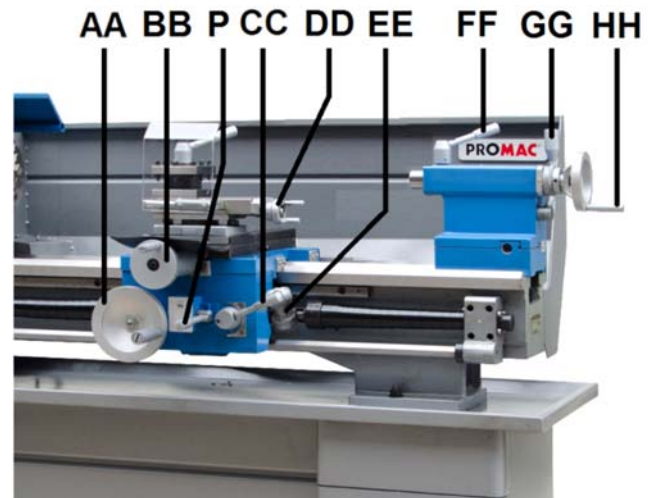


Abb. 10-6: Bedienelemente der Maschine

Die korrekte Vorschubgeschwindigkeit hängt vom zu bearbeitenden Werkstoff, vom Bearbeitungsvorgang, vom Werkzeugtyp, von der Steifigkeit der Aufspannung des Werkstücks und von der gewünschten Oberflächengüte ab.

10.6 Drehen mit automatischem Vorschub

Vorschubmodus "Feeding" am Getriebe wählen (NN, Abb. 9-1).

Vorschubrichtung Vorwärts oder Rückwärts wählen (S).

Den automatischen Vorschub durch Betätigung des Hebels starten (P, Abb. 10-7).

- Für den Längsvorschub den Hebel nach rechts und nach oben bewegen



- Für den Quervorschub den Hebel nach links und nach unten bewegen

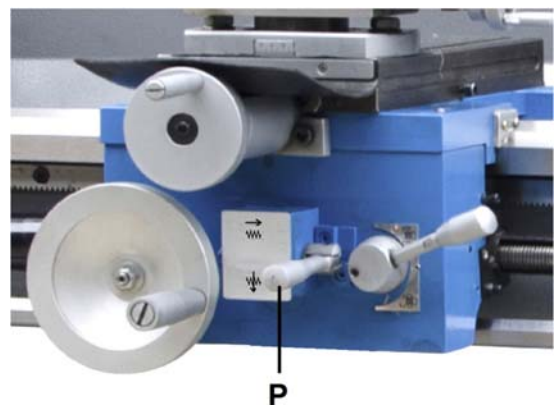


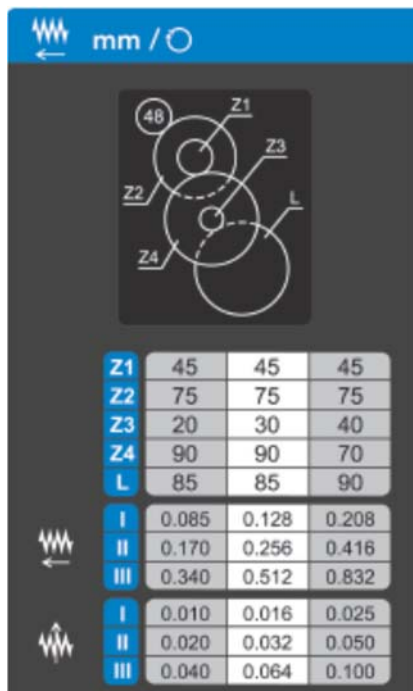
Abb. 10-7: Automatischer Vorschub

Durch Drehen des Vorschubwahlknopfs (R, Abb. 91) kann zwischen drei verschiedenen Längsvorschubgeschwindigkeiten und drei verschiedenen Quervorschubgeschwindigkeiten gewählt werden.

Beispiel für Längsdrehen:

Vorgang	Vorschub/UWahlknopf für Vorschub
Materialabtrag	0,34 mm III
Schlichten	0,17 mm II
Feinschlichten	0,085 mm I

HINWEIS: Je nach Umschaltzahnradanordnung sind zusätzliche Vorschubgeschwindigkeitsstufen verfügbar (Abb. 10-8).



	Z1	Z2	Z3	Z4	L
Z1	45	45	45		
Z2	75	75	75		
Z3	20	30	40		
Z4	90	90	70		
L	85	85	90		

	I	II	III
I	0.085	0.128	0.208
II	0.170	0.256	0.416
III	0.340	0.512	0.832

	I	II	III
I	0.010	0.016	0.025
II	0.020	0.032	0.050
III	0.040	0.064	0.100

Abb. 10-8: Verfügbare Vorschubgeschwindigkeiten

Die korrekte Vorschubgeschwindigkeit hängt vom zu bearbeitenden Werkstoff, vom Bearbeitungsvorgang, vom Werkzeugtyp, von der Steifigkeit der Aufspannung des Werkstücks und von der gewünschten Oberflächengüte ab.

Beim Schruppen großer Durchmesser die Schnitttiefe verringern!

10.7 Gewindeschneiden

Das Gewindeschneiden wird in mehreren Bearbeitungsdurchgängen mit einem Gewindeschneidwerkzeug ausgeführt.

Die Schnitttiefen sollten jeweils ca. 0,2 mm betragen und bei den Schlichtdurchgängen kleiner werden.

A) Zoll- und metrische Gewinde schneiden:

Die Maschine auf die gewünschte Gewindesteigung einstellen (Siehe Abschnitt 8-2).

Die niedrigstmögliche Spindeldrehzahl wählen.

Die Halbmutter (CC, Abb. 10-9) einrücken.

HINWEIS: Die Halbmutter muss während des gesamten Gewindeschneidprozesses eingerückt bleiben.

- Das Werkzeug für den Gewindeschneiddurchgang einrichten.
- Den Motor starten.

- Wenn sich das Werkzeug dem Schnittende nähert, den Motor stoppen und gleichzeitig das Werkzeug abrücken, so dass in diesem Abschnitt kein Gewinde eingearbeitet wird.

- Den Motor starten und auf die andere Drehrichtung umschalten und das Bearbeitungswerkzeug zum Anfangspunkt zurückbewegen.

Diese Schritte wiederholen, bis das gewünschte Ergebnis erreicht ist.

B) Metrische Gewinde unter Verwendung der Gewindeschneid-Wahlscheibe schneiden

Bei den meisten metrischen Gewinden kann die Gewindeschneid-Wahlscheibe (EE, Abb. 10-9) verwendet werden.

Die Halbmutter kann am Schnittende geöffnet werden. Dies ist dem Stoppen und Laufenlassen des Motors in umgekehrter Richtung vorzuziehen.

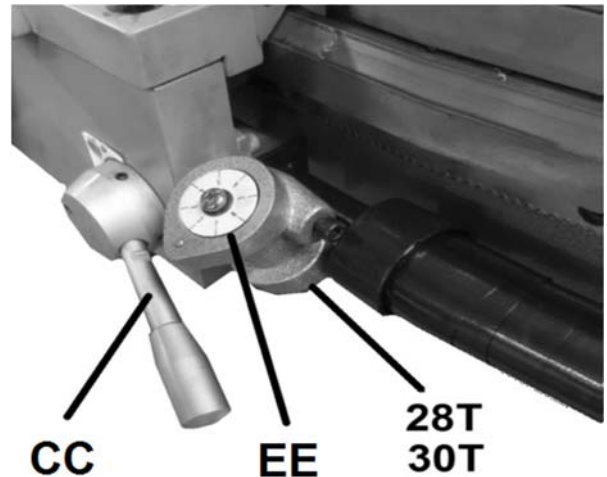
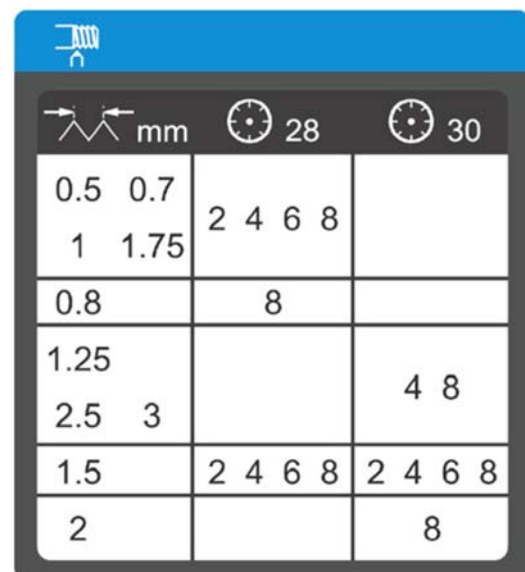


Abb. 10-9: Wahlscheibe für Gewindeschneiden

Mit der Wahlscheibe für Gewindeschneiden 28T oder 30T wählen

Die Halbmutter kann nur eingerückt werden, wenn die Teilstriche an der Wahlscheibe für Gewindeschneiden exakt übereinanderstehen (Abb. 10-10).



mm		28	30
0.5	0.7	2 4 6 8	
1	1.75		
0.8		8	
1.25			4 8
2.5	3		
1.5		2 4 6 8	2 4 6 8
2			8

Abb. 10-10: Bohren

Hinweis:

Für die Gewindesteigungen 0,2/0,3/0,5/0,6/0,75/ 1,0/ 1,5/3 mm kann die Halbmutter an jedem beliebigen Zwischenpunkt eingerückt werden. (Leitspindelsteigung = 3 mm = kann durch Gewindesteigung dividiert werden).

10.8 Bohrvorgang

Ein Bohrfutter mit MT3-Dorn (Option) verwenden, um Zentrierbohrer und Spiralbohrer im Reitstock einzuspannen (Abb. 10-11).

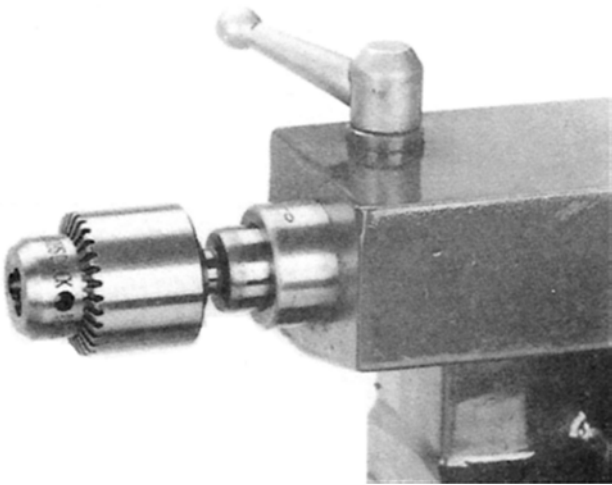


Abb. 10-11: Bohren

Zu den empfohlenen Drehzahlen siehe Abschnitt 10.4.

Zum Ausstoßen des Bohrfutters muss die Reitstockpinole ganz zurückbewegt werden.

11.0 Wartung seitens des Anwenders



WARNUNG:

Vor allen Arbeiten an der Maschine muss sie von der Stromversorgung getrennt werden. Dazu den Netzstecker ziehen. Bei Nichtbeachtung kann es zu schwerwiegenden Verletzungen kommen.

Die ordnungsgemäße Reinigung der Maschine, der Arbeitstische, des Betts, des Hauptschlittens und der anderen Schlitten, des Bodens und der Umgebung ist ein entscheidender Faktor für die Gewährleistung der Sicherheit.

Nicht gesicherte Gegenstände und Trümmer o.ä. können in Kontakt mit dem sich bewegenden Spannfutter oder Werkstück kommen, wodurch Gefahrensituationen entstehen.

Die Spänewanne regelmäßig ausleeren.

Das Kühlmittel regelmäßig wechseln; dabei die Herstelleranweisungen beachten.

Sicherstellen, dass alle Schrauben fest angezogen sind und die Elektrokabel in einwandfreiem Zustand sind. Ist ein Elektrokabel abgenutzt oder weist es Einschnitte oder andere Beschädigungen auf, muss es sofort ausgetauscht werden.

11.1 Schmierung

Die Spindellager sind dauergeschmiert und versiegelt. Es ist keine zusätzliche Schmierung erforderlich.

A) Wöchentlich Öl zuführen:

DIN 51502 CG ISO VG 68

(z.B. BP Maccurat 68, Castrol Magna BD 68, Mobil Vectra 2)

- 1...Kugeln der Umschaltzahnradnaben ölen
- 2...Bettführungsbahnen mit etwas Öl versehen
- 3...Reitstockpinole über die gesamte Länge ölen
- 4...Leitspindel über die gesamte Länge ölen
- 5...Kugel an der Leitspindelhalterung ölen
- 6...Kugeln am Oberschlitten ölen
- 7...Kugeln am Reitstock ölen
- 8...Kugeln am Hauptschlitten ölen
- 9...Kugeln am Schlosskasten ölen

B) Schmierfett monatlich zuführen:

DIN 51807-1 Schmierfett, das nicht abgeschleudert wird

(z.B. BP L2, Mobilgrease Special).

- 10...Zähne der Umschaltzahnräder mit Fett schmieren
- 11...Zahnstange über die gesamte Länge mit Fett versehen

Getriebeöl:

DIN 51517-2 CL ISO VG 68

(z.B. BP Energol HLP 68, Mobil DTE Oil Heavy Medium)

Der Ölpegel muss bis zur Anzeigemarke im Ölschauglas reichen (L, Abb. 11-1).

Bei Bedarf Öl einfüllen, nachdem der Stopfen (M) entfernt wurde.

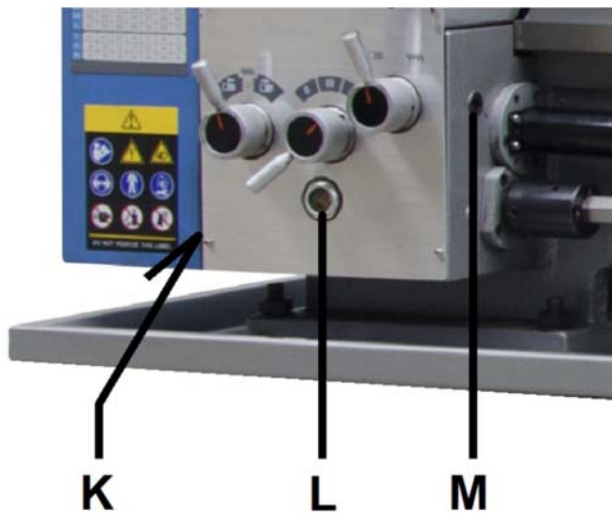


Abb. 11-1: Getriebeöl nachfüllen

Das Öl im Getriebe alle 1000 Betriebsstunden wechseln.

Den Ablassstopfen (K) entfernen. Danach kann das Öl abgelassen werden.

11.2 Nachjustieren

A) Lager einstellen:

Die Hauptspindel-Kegelrollenlager wurden werkseitig eingestellt.

Wird nach längerem Einsatz Axialspiel festgestellt, können die Lager neu eingestellt werden.

Die zwei Innensechskantschrauben (A, Abb. 11-2) lösen. Die Mutter (B) anziehen, bis kein Axialspiel mehr vorhanden ist.

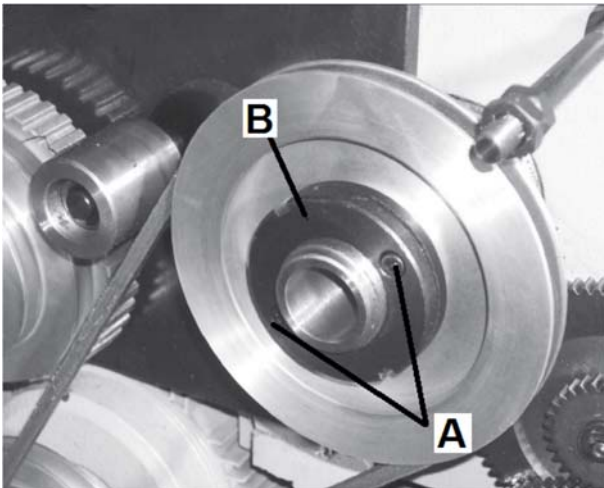


Abb. 11-2: Lager einstellen

Die Mutter nach und nach anziehen. Prüfen, ob die Spindel sich noch frei drehen kann. Durch eine zu hohe Vorspannung werden die Lager beschädigt.

Die Schrauben festziehen.

B) Querschlitten und Oberschlitten einstellen:

Jeder Schlitten ist mit einer Einstelleiste versehen (C, Abb. 11-3). Mithilfe der Schrauben (E), an denen Sicherungsmuttern angebracht sind, können Einstellungen vorgenommen werden.

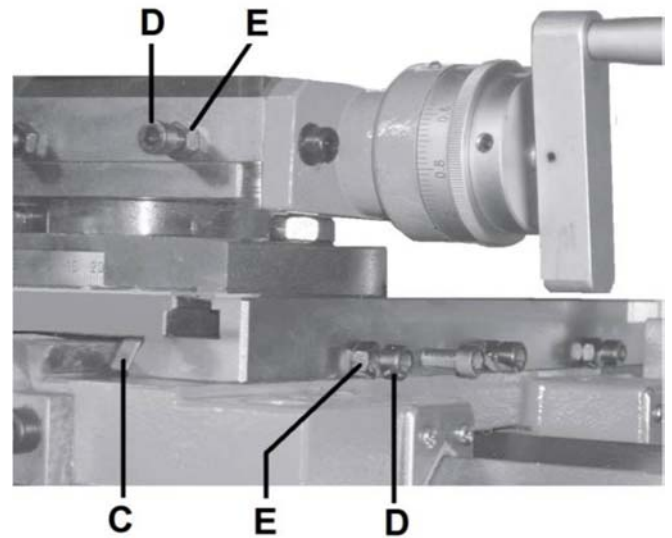


Abb. 11-3: Schlitten einstellen

Die Schlitten einstellen, bis sie sich frei und ohne Spiel bewegen können.

C) Querschlitten-Spindel einstellen

Den Oberschlitten abmontieren und die Madenschraube (F, Fig 11-4) einstellen, bis das Spiel zwischen Spindel und Mutter nicht mehr vorhanden ist.

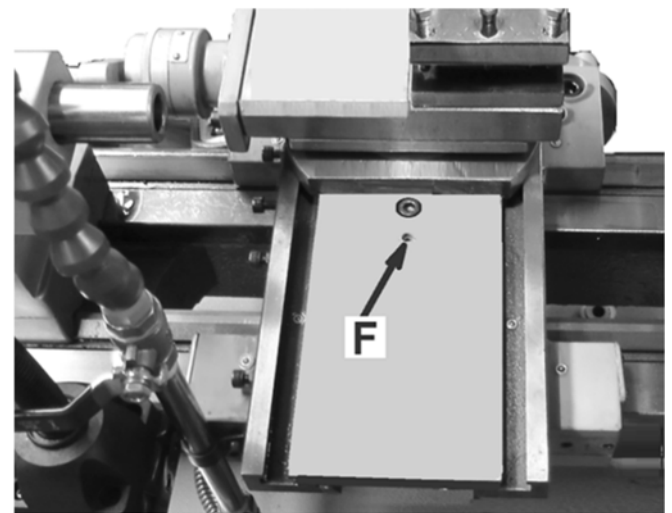


Abb. 11-4: Querschlitten-Spindel einstellen

12.0 Störungsbeseitigung

Symptom	Mögliche Ursache	Gegenmaßnahme*
Drehbank startet nicht.	Drehbank von Steckdose oder Generator getrennt.	Alle Steckeranschlüsse prüfen.
	Sicherung durchgebrannt oder Trennschalter wurde ausgelöst.	Sicherung ersetzen oder Trennschalter rückstellen.
	Kabel beschädigt.	Kabel ersetzen.
	Spannfutter-Schutzabdeckung nicht geschlossen.	Die Spannfutter-Schutzabdeckung schließen.
	Riemenscheibenabdeckung entfernt	Riemenscheibenabdeckung anbringen
Drehmaschine erreicht gewünschte Drehzahl nicht.	Verlängerungskabel zu dünn oder zu lang.	Durch Kabel von geeigneter Stärke und Länge ersetzen.
	Strom zu niedrig.	Einen qualifizierten Elektriker verständigen.
Drehbank vibriert zu stark.	Fuß bzw. Sockel auf unebenem Untergrund.	Drehbank auf ebene Fläche stellen.
	Drehmaschine nicht am Boden verschraubt	Drehmaschine am Boden anschrauben
	Werkstück nicht ausgewuchtet	Drehzahl verringern
	Werkstück hängt durch	Einspannlänge/durchmesser verbessern, mit Reitstock abstützen
	Werkzeug hängt durch	Länge des Werkzeugs verringern
	Schlittenspiel	Schlitten korrekt einstellen
	Schlitten laufen trocken	Mit Öl schmieren
	Stumpfe Werkzeugschneide	Nachschärfen oder Werkzeug gegen neues austauschen
	Zerspanungsvolumen zu hoch	Schnitttiefe oder Vorschubgeschwindigkeit verringern
Zu laute Betriebsgeräusche	Umschaltzahnradnaben trocken.	Mit Öl schmieren.
	Umschaltzahnräder trocken	Mit Fett schmieren.
Brandflecke an der Werkzeugschneide	Bearbeitungsgeschwindigkeit zu hoch.	Spindeldrehzahl verringern
	Stumpfe Werkzeugschneide.	Nachschärfen oder Werkzeug gegen neues austauschen
	Trockene Bearbeitung.	Kühlmittel verwenden.
	Zustellung zu langsam.	Vorschubgeschwindigkeit erhöhen.
Maschine dreht Kegel.	Reitstock nicht korrekt ausgerichtet.	Reitstockposition korrigieren.
	Maschinenbett verzogen.	Ständeraufsetzfläche muss eben und flach sein. Bei Bedarf Beilagscheiben verwenden.
	Werkstück hängt durch.	Schnitttiefe oder Vorschubgeschwindigkeit verringern
Bohrfutter oder Dorn bleibt nicht an der gleichen Stelle.	Schmutz, Fett o.ä. an Dorn, Futter oder Reitstockpinole.	Alle Passflächen gründlich mit einem Reinigungs-/Entfettungsmittel reinigen.

* **WARNUNG:** Einige Korrekturen und Abhilfemaßnahmen müssen u.U. von einem qualifizierten Elektriker durchzuführen.

Tabelle 1

13.0 Umweltschutz

Schützen Sie die Umwelt.

Sämtliche Verpackungsmaterialien umweltfreundlich entsorgen.

Kühlmittel umweltfreundlich entsorgen.

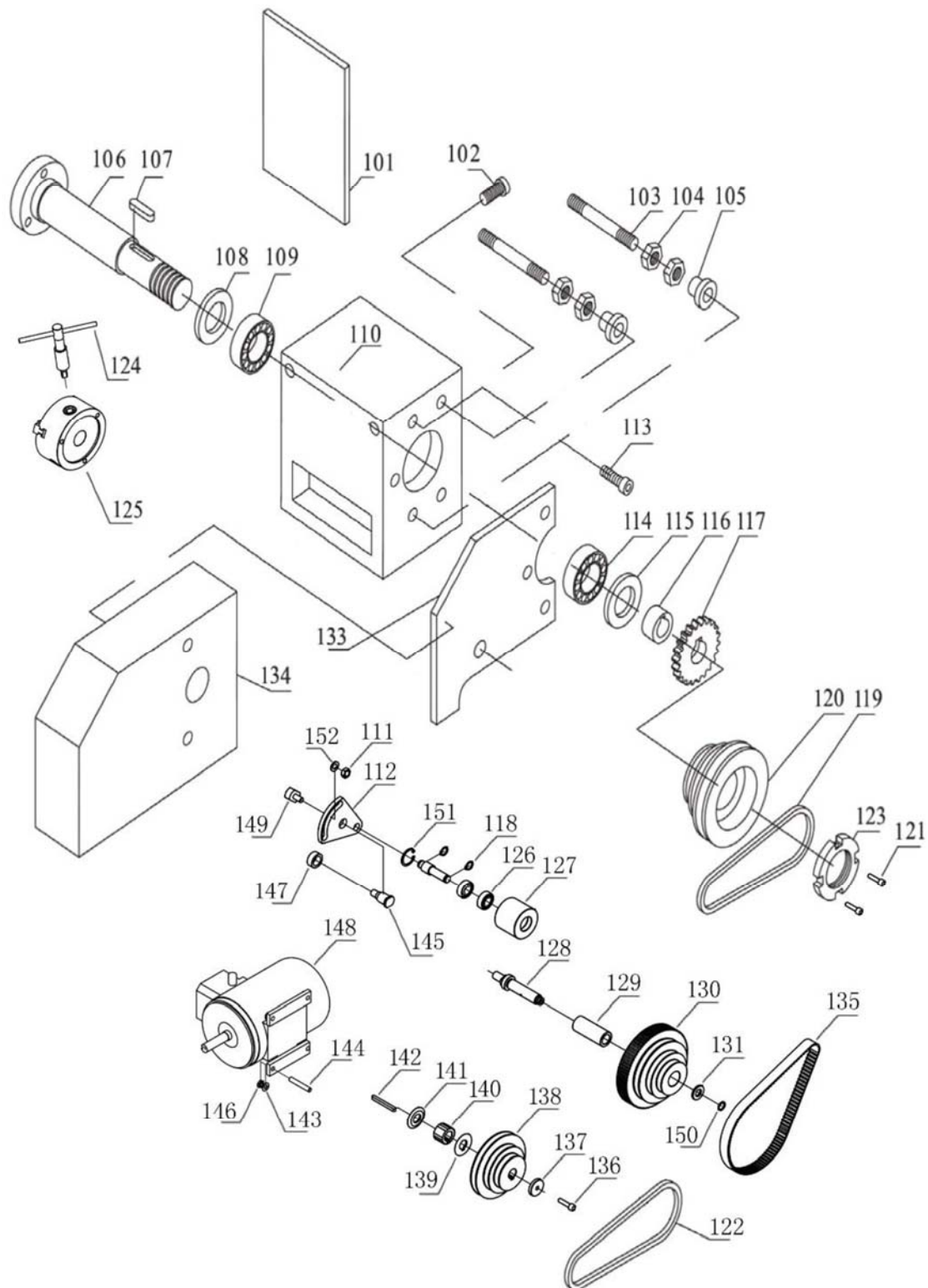
Ihre Maschine enthält wertvolle Materialien, die zurückgewonnen bzw. wiederverwertet werden können. Bitte die Entsorgung von einem Fachunternehmen ausführen lassen.

14.0 Verfügbares Zubehör

Siehe die Preisliste von PROMAC.

15.0. Ersatzteile

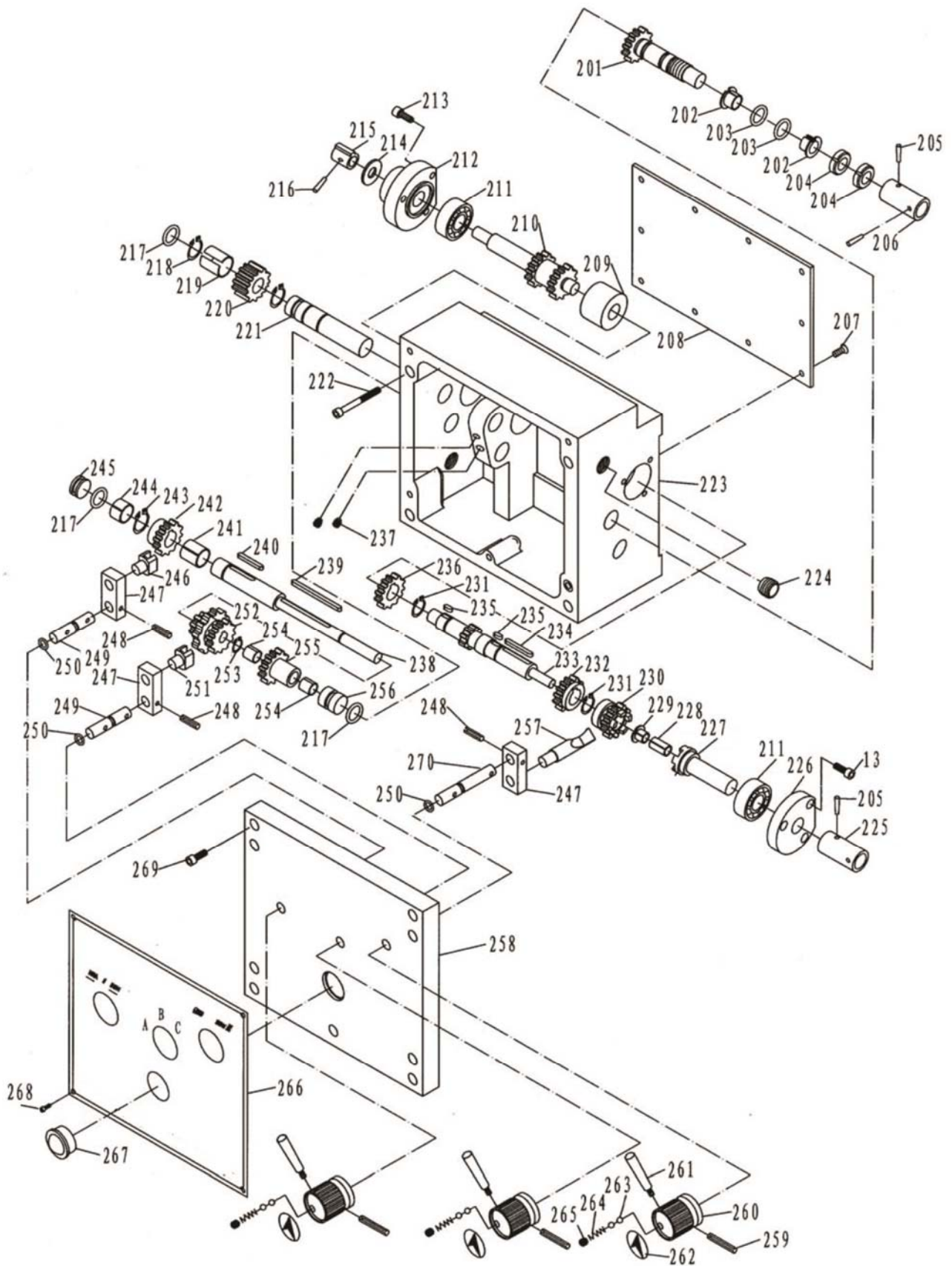
PBD-3069 Explosionszeichnung - 1



PBD-3069 Teileliste Explosionszeichnung - 1

Index Nr.	Teil Nr.	Beschreibung	Größe	Anz.
101	PBD3069-1-01	AUFKLEBER		1
102	PBD3069-1	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 Φ 4 x 10	6
103	PBD3069-1-03	SCHRAUBE		2
104	PBD3069-2	MUTTER	DIN 439-M10	4
105	PBD3069-3	RÄNDELMUTTER	M10	2
106	PBD3069-1-06	SPINDEL		1
107	PBD3069-4	KEIL	DIN 6885-8 x 45	1
108	PBD3069-1-08	DICHTUNG		1
109	TRB-30212	LAGER	30212	1
110	PBD3069-1-10	SPINDELSTOCK		1
111	PBD3069-5	SECHSKANTMUTTER	DIN 439 - M8	1
112	PBD3069-1-12	EXZENTERSCHEIBE ZWISCHENRAD		1
113	PBD3069-6	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M8 x 25	3
114	TRB-32211	LAGER	32211	1
115	PBD3069-1-15	DICHTUNG		1
116	PBD3069-1-16	BUCHSE		1
117	PBD3069-1-17	ZAHNRAD		1
118	PBD3069-7	SICHERUNGSRING	DIN 471-12 x 1	2
119	PBD3069-1-19	GATES RIEMEN	O-889	1
120	PBD3069-1-20	SPINDELRIEMENSCHLEIBE		1
121	PBD3069-8	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	M5 x 12	2
122	PBD3069-1-22	GATES RIEMEN	O-710	1
123	PBD3069-1-23	MUTTER		1
124	PBD3069-1-24	FUTTERSCHLÜSSEL		1
125	PBD3069-1-25	3-BACKEN-SPANNFUTTER	K11-160	1
126	BB-6001	LAGER	6001	2
127	PBD3069-1-27	ZWISCHENRAD		1
128	PBD3069-1-28	WELLE		1
129	PBD3069-1-29	GEHÄUSE		1
130	PBD3069-1-30	ZAHNRIEMENSCHLEIBE		1
131	PBD3069-9	SCHLEIBE FÜR ZAHNRIEMENSCHLEIBE		1
133	PBD3069-1-33	HALTEPLATTE		1
134	PBD3069-1-34	RIEMENABDECKUNG		1
135	PBD3069-1-35	ZAHNRIEMEN	255L075	1
136	PBD3069-10	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	GB 70-85 - M6 x 25	1
137	PBD3069-11	FIXIERSCHLEIBE		1
138	PBD3069-1-38	MOTORRIEMENSCHLEIBE		1
139	PBD3069-1-39	ANGEFLANSCHTE SCHLEIBE VORNE		1
140	PBD3069-1-40	ZAHNRIEMENSCHLEIBE		1
141	PBD3069-1-41	ANGEFLANSCHTE SCHLEIBE HINTEN		1
142	PBD3069-12	KEIL	DIN 6885-A6 x 6 x 50	1
143	PBD3069-13	UNTERLEGSCHLEIBE	DIN 125 - A8	1
144	PBD3069-1-144	SCHRAUBE		4
145	PBD3069-1-45	SCHRAUBE		1
146	PBD3069-15	SECHSKANTMUTTER	ISO 4032 M8	4
147	PBD3069-1-47	DISTANZSTÜCK		1
148	PBD3069-1-48	MOTOR	1,1 kW	1
149	PBD3069-1-49	KLEMMSTÜCK		1
150	PBD3069-16	SICHERUNGSRING	DIN 471 - 12 x 1	1
151	PBD3069-17	SICHERUNGSRING	DIN 471 - 28 x 1. 2	1
152	PBD3069-18	UNTERLEGSCHLEIBE	DIN 125 - A8	1

PBD-3069 Explosionszeichnung - 2



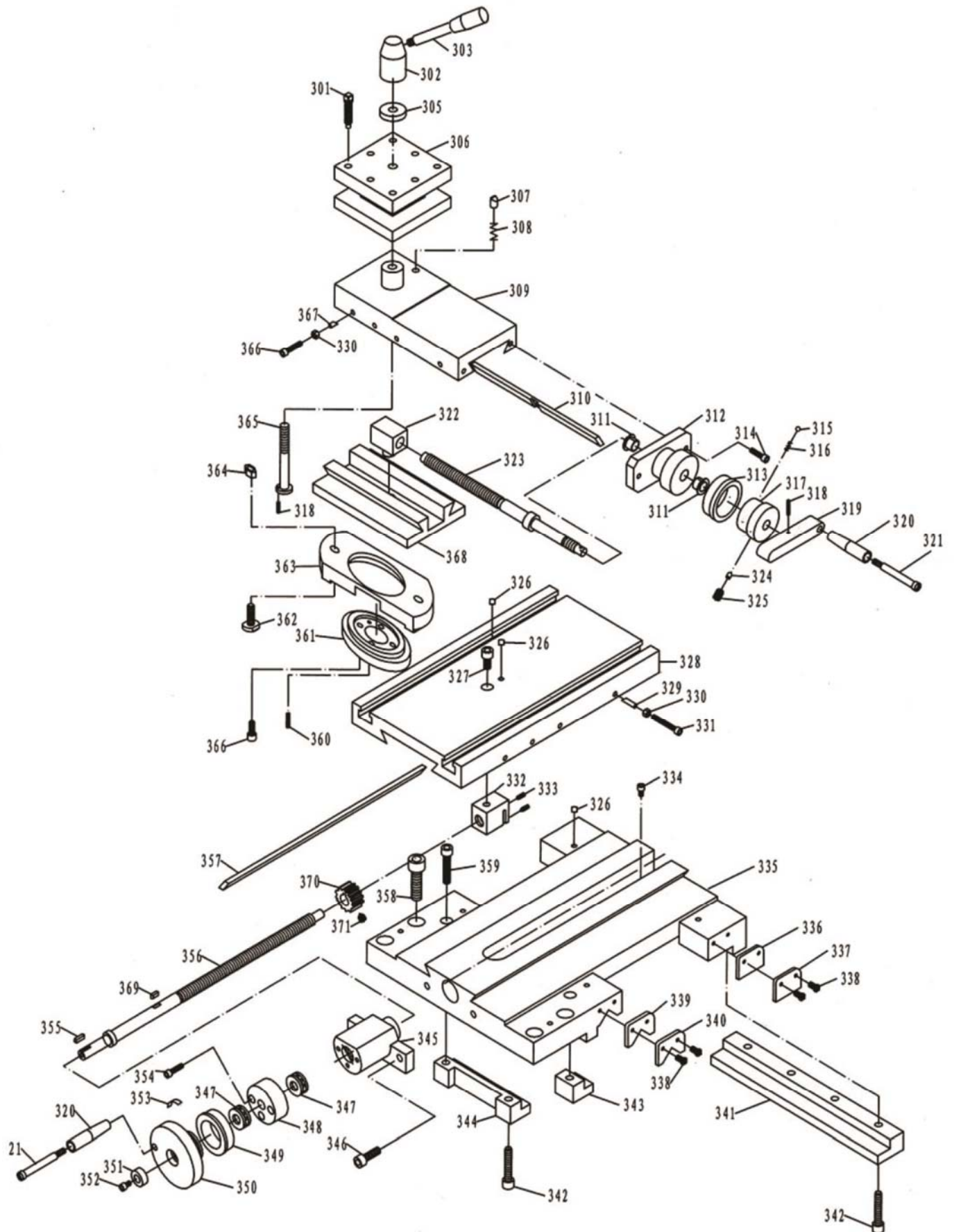
PBD-3069 Teileliste Explosionszeichnung - 2

Index Nr.	Teil Nr.	Beschreibung	Größe	Anz.
201.....	PBD3069-2-01.....	GETRIEBEWELLE.....		1
202.....	PBD3069-2-02.....	LAGER.....	16170.....	2
203.....	PBD3069-19.....	O-RING.....	18001400.....	2
204.....	PBD3069-2-04.....	MUTTER DIN 1804.....	M16 x 1,5.....	2
205.....	PBD3069-20.....	PIN DIN 1481.....	Ø3 x 22.....	2
206.....	PBD3069-2-06.....	RING.....		1
207.....	PBD3069-21.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912 M5 x 8.....	10
208.....	PBD3069-2-08.....	ABDECKUNG.....		1
209.....	PBD3069-2-09.....	RING.....		1
210.....	PBD3069-2-10.....	GETRIEBEWELLE.....		1
211.....	BB-6202.....	LAGER.....	6202.....	2
212.....	PBD3069-2-12.....	LINKER STOPFEN.....		1
213.....	PBD3069-22.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912 M5 x 12.....	6
214.....	PBD3069-23.....	UNTERLEGSCHIEBE.....	Ø10.....	1
215.....	PBD3069-2-15.....	KEIL.....		1
216.....	PBD3069-24.....	STIFT.....	DIN 1481 Ø4 x 14.....	1
217.....	PBD3069-25.....	O-RING.....	18001500.....	3
218.....	PBD3069-26.....	SPRENGRING.....	Ø18.....	2
219.....	PBD3069-2-19.....	LAGER.....	1815.....	1
220.....	PBD3069-2-20.....	ZAHNRAD.....		1
221.....	PBD3069-2-21.....	WELLE.....		1
222.....	PBD3069-27.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	M6x50.....	4
223.....	PBD3069-2-23.....	GETRIEBE.....		1
224.....	PBD3069-2-24.....	GEWINDESTIFT.....	M16 x 1,5 x 12.....	2
225.....	PBD3069-2-25.....	RING.....		1
226.....	PBD3069-2-26.....	RECHTER STOPFEN.....		1
227.....	PBD3069-2-27.....	WELLE.....		1
228.....	PBD3069-2-28.....	LAGER.....	815.....	1
229.....	PBD3069-2-29.....	LAGER.....	8075.....	1
230.....	PBD3069-2-30.....	ZAHNRAD.....		1
231.....	PBD3069-28.....	SPRENGRING.....	Ø15.....	2
232.....	PBD3069-2-32.....	ZAHNRAD.....		1
233.....	PBD3069-2-33.....	WELLE.....		1
234.....	PBD3069-29.....	KEIL DIN 6885.....	4x25.....	1
235.....	PBD3069-30.....	KEIL DIN 6885.....	4x8.....	2
236.....	PBD3069-2-36.....	ZAHNRAD.....		1
237.....	PBD3069-31.....	GEWINDESTIFT.....	ISO4028-M6 x 10.....	2
238.....	PBD3069-2-38.....	WELLE.....		1
239.....	PBD3069-32.....	KEIL DIN 6885.....	4x50.....	1
240.....	PBD3069-33.....	KEIL DIN 6885.....	4x20.....	1
241.....	PBD3069-2-41.....	LAGER.....	1615.....	1
242.....	PBD3069-2-42.....	ZAHNRAD.....		1
243.....	PBD3069-34.....	SPRENGRING.....	Ø16.....	1
244.....	PBD3069-2-44.....	LAGER.....	1610.....	1
245.....	PBD3069-35.....	LINKER STOPFEN.....		1
246.....	PBD3069-2-46.....	GABEL.....		1
247.....	PBD3069-2-47.....	HALTERUNG.....		3
248.....	PBD3069-36.....	STIFT.....	DIN 1481 Ø3 x 20.....	3
249.....	PBD3069-2-49.....	WELLE.....		2

PBD-3069 Teileliste Explosionszeichnung - 2

Index Nr.	Teil Nr.	Beschreibung	Größe	Anz.
250.....	PBD3069-37.....	O-RING	1800690.....	3
251.....	PBD3069-2-51.....	GABEL.....		1
252.....	PBD3069-2-52.....	ZAHNRAD		1
253.....	PBD3069-38.....	SPRENGRING	Ø10.....	1
254.....	PBD3069-2-54.....	LAGER.....	1010.....	2
255.....	PBD3069-2-55.....	ZAHNRAD		1
256.....	PBD3069-2-56.....	RECHTER STOPFEN		1
257.....	PBD3069-2-57.....	WÄHLSCHEIBENBLOCK.....		1
258.....	PBD3069-2-58.....	GETRIEBEABDECKUNG		1
259.....	PBD3069-39.....	STIFT	DIN 1481 Ø5 × 40.....	3
260.....	PBD3069-2-60.....	KNAUF SOCKEL.....		3
261.....	PBD3069-2-61.....	KNAUF		3
262.....	PBD3069-2-62.....	AUFKLEBER.....		3
263.....	PBD3069-40.....	KUGEL.....	Ø5	6
264.....	PBD3069-2-64.....	FEDER	0.8×4×16	3
265.....	PBD3069-41.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M6 x 12.....	3
266.....	PBD3069-2-66.....	AUFKLEBER.....		1
267.....	PBD3069-2-67.....	ÖLSCHAUGLAS		1
268.....	PBD3069-42.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M3 x 16.....	4
269.....	PBD3069-43.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M5 x 16.....	5
270.....	PBD3069-2-70.....	WELLE.....		1

PBD-3069 Explosionszeichnung - 3



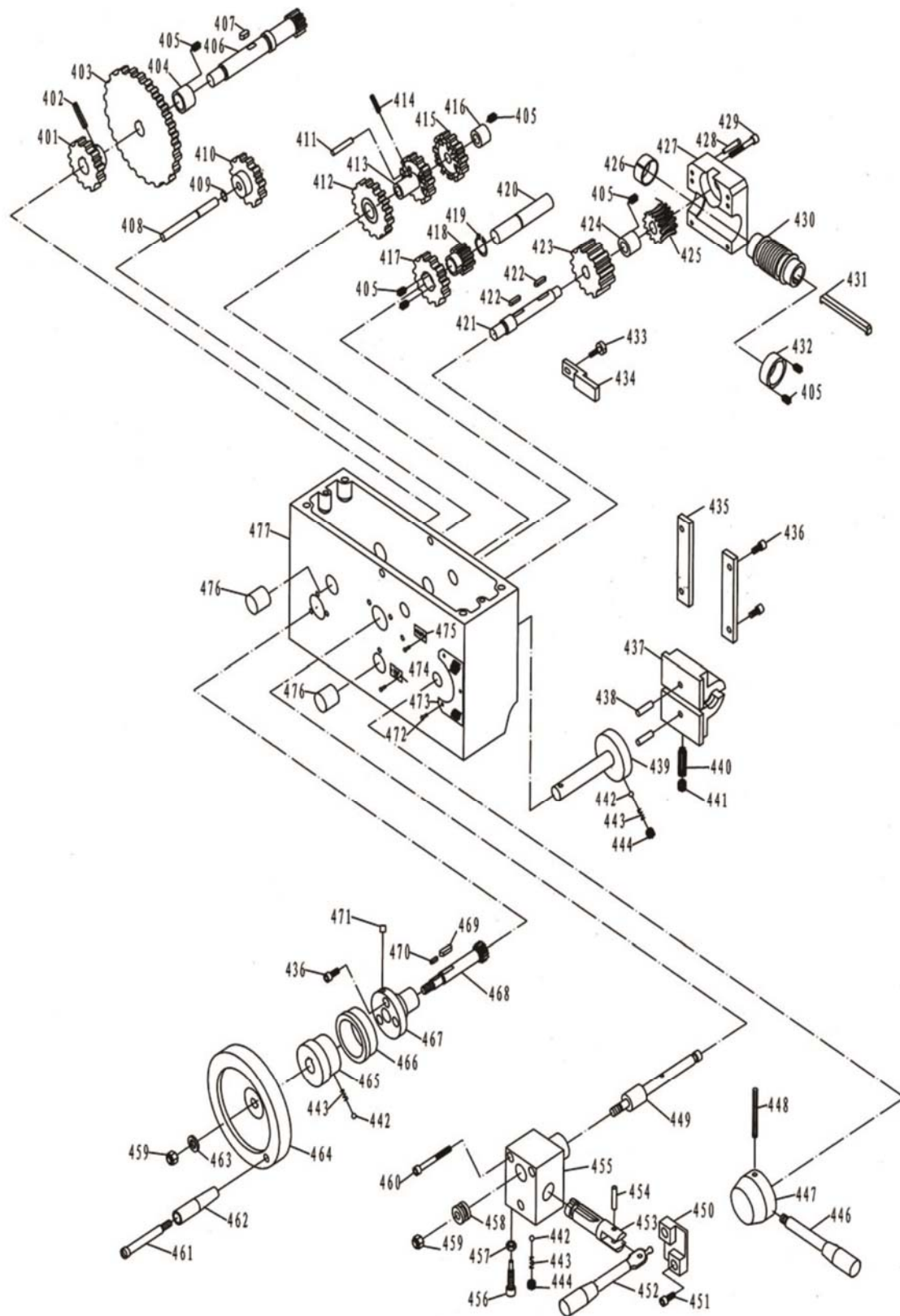
PBD-3069 Teileliste Explosionszeichnung - 3

Index Nr.	Teil Nr.	Beschreibung	Größe	Anz.
301	PBD3069-3-01	SCHRAUBE	DIN 912 M8 x 30	8
302	PBD3069-3-02	GRIFFSOCKEL		1
303	PBD3069-3-03	GRIFF		1
305	PBD3069-3-05	UNTERLEGSCHIEBE		1
306	PBD3069-3-06	HALTERSOCKEL		1
307	PBD3069-3-07	STOP		1
308	PBD3069-3-08	FEDER	7x0.8x11	1
309	PBD3069-3-09	OBERSCHIEBER		1
310	PBD3069-3-10	FÜHRUNGSLEISTE		1
311	PBD3069-3-11	ÖLLOSES LAGER	1210	2
312	PBD3069-3-12	NABE		1
313	PBD3069-3-13	INDEXRING		1
314	PBD3069-44	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M6 x 20	2
315	PBD3069-45	KUGEL	Ø5	1
316	PBD3069-3-16	FEDER	1.5x0.5x6.5	1
317	PBD3069-3-17	INDEX-SOCKEL		1
318	PBD3069-46	STIFT	DIN 1481 Ø3 x 16	2
319	PBD3069-3-19	HEBEL		1
320	PBD3069-3-20	HEBEL		2
321	PBD3069-3-21	WELENHEBEL		2
322	PBD3069-3-22	BLOCK		1
323	PBD3069-3-23	SCHRAUBE		1
324	PBD3069-47	STECKER		3
325	PBD3069-48	GEWINDESTIFT	DIN 912 M6 x 10	3
326	PBD3069-49	ÖLKUGEL	Ø6	7
327	PBD3069-50	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M8 x 10	1
328	PBD3069-3-28	QUERSCHLITTEN		1
329	PBD3069-51	STECKER		4
330	PBD3069-52	SECHSKANTMUTTER	DIN 439 M6	8
331	PBD3069-53	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M6 x 30	4
332	PBD3069-3-32	BLOCK		1
333	PBD3069-54	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M4 x 8	2
334	PBD3069-55	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M5 x 6	1
335	PBD3069-3-35	SCHLITTEN		1
336	PBD3069-3-36	ABSTREIFER		2
337	PBD3069-3-37	PLATTE		2
338	PBD3069-56	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M4 x 18	8
339	PBD3069-3-39	ABSTREIFER		2
340	PBD3069-3-40	PLATTE		2
341	PBD3069-3-41	LEISTE		1
342	PBD3069-57	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M8 x 30	4
343	PBD3069-3-43	LEISTE		1
344	PBD3069-3-44	LEISTE		1
345	PBD3069-3-45	HALTERUNG		1
346	PBD3069-58	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M5 x 20	3
347	TBB-51101	LAGER	51101	2
348	PBD3069-3-48	RING		1
349	PBD3069-3-49	INDEXRING		1

PBD3069 Teileliste Explosionszeichnung - 3

Index Nr.	Teil Nr.	Beschreibung	Größe	Anz.
350	PBD3069-3-50	HANDRAD		1
351	PBD3069-3-51	UNTERLEGSCHEIBE		1
352	PBD3069-59	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M5 x 10	1
353	PBD3069-3-53	FEDER		1
354	PBD3069-60	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M5 x 20	3
355	PBD3069-3-55	KEIL	DIN 6885 4 x 8	1
356	PBD3069-3-56	LEITSPINDEL		1
357	PBD3069-3-57	FÜHRUNGSLEISTE		1
358	PBD3069-61	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M12 x 30	2
359	PBD3069-62	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M8 x 40	2
360	PBD3069-63	STIFT	DIN 1481 Ø4 x 20	1
361	PBD3069-3-61	SKALENRING		1
362	PBD3069-3-62	T-BOLZEN	M10 x 30	2
363	PBD3069-3-63	KLEMMRING		1
364	PBD3069-64	MUTTER	DIN 439 M10	2
365	PBD3069-3-65	SCHRAUBE		1
366	PBD3069-65	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M6 x 16	8
367	PBD3069-66	STECKER		4
368	PBD3069-3-68	SCHWENKSOCKEL		1
369	PBD3069-67	KEIL	DIN 6885 4 x 10	1
370	PBD3069-3-70	ZAHNRAD		1
371	PBD3069-68	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	DIN 912 M5 x 16	1

PBD-3069 Explosionszeichnung - 4



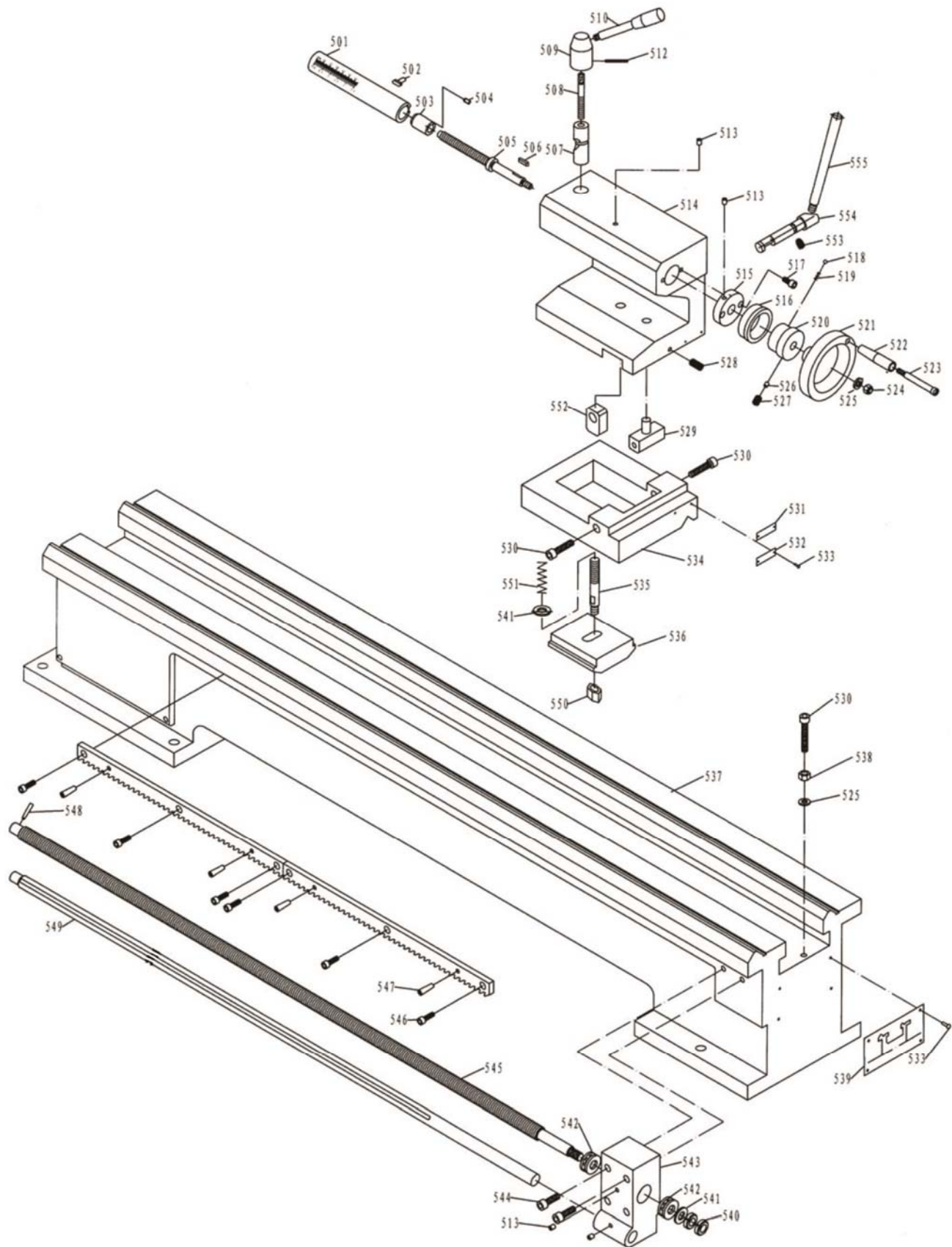
PBD-3069 Teileliste Explosionszeichnung - 4

Index Nr.	Teil Nr.	Beschreibung	Größe	Anz.
401.....	PBD3069-4-01.....	ZAHNRAD.....		1
402.....	PBD3069-69.....	STIFT.....	DIN 1481 Ø5 x 24.....	1
403.....	PBD3069-4-03.....	ZAHNRAD.....		1
404.....	PBD3069-4-04.....	UNTERLEGSCHLEIBE.....		1
405.....	PBD3069-70.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912 M4 x 8.....	7
406.....	PBD3069-4-06.....	GETRIEBEWELLE.....		1
407.....	PBD3069-71.....	KEIL.....	DIN 6885 4 x 8.....	1
408.....	PBD3069-4-08.....	WELLE.....		1
409.....	PBD3069-72.....	SPRENGRING.....	DIN 127 Ø 8.....	1
410.....	PBD3069-4-10.....	ZAHNRAD.....		1
411.....	PBD3069-4-11.....	WELLE.....		3
412.....	PBD3069-4-12.....	ZAHNRAD.....		1
413.....	PBD3069-4-13.....	ZAHNRAD.....		1
414.....	PBD3069-73.....	STIFT.....	DIN 1481 Ø4 x 16.....	1
415.....	PBD3069-4-15.....	ZAHNRAD.....		1
416.....	PBD3069-4-16.....	UNTERLEGSCHLEIBE.....		1
417.....	PBD3069-4-17.....	ZAHNRAD.....		1
418.....	PBD3069-4-18.....	ZAHNRAD.....		1
419.....	PBD3069-74.....	SPRENGRING.....	DIN 127-Ø15.....	1
420.....	PBD3069-4-20.....	WELLE.....		1
421.....	PBD3069-4-21.....	WELLE.....		1
422.....	PBD3069-75.....	KEIL.....	DIN 6885-5 x 14.....	2
423.....	PBD3069-4-23.....	ZAHNRAD.....		1
424.....	PBD3069-4-24.....	UNTERLEGSCHLEIBE.....		1
425.....	PBD3069-4-25.....	SCHNECKE.....		1
426.....	PBD3069-4-26.....	LAGER.....	2501.....	1
427.....	PBD3069-4-27.....	SCHNECKENSOCKEL.....		1
428.....	PBD3069-76.....	STIFT.....	DIN 1481-Ø4 x 20.....	2
429.....	PBD3069-77.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M4 x 30.....	4
430.....	PBD3069-4-30.....	SCHNECKE.....		1
431.....	PBD3069-78.....	KEIL.....		1
432.....	PBD3069-4-32.....	UNTERLEGSCHLEIBE.....		1
433.....	PBD3069-4-33.....	GEWINDESTIFT.....	DIN 912-M4 x 8.....	2
434.....	PBD3069-4-34.....	PLATTE.....		1
435.....	PBD3069-4-35.....	PLATTE.....		2
436.....	PBD3069-79.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M5 x 12.....	7
437.....	PBD3069-4-37.....	HALBMUTTER.....		1
438.....	PBD3069-80.....	STIFT.....	DIN 1481-Ø6 x 18.....	2
439.....	PBD3069-4-39.....	NOCKENWELLE.....		1
440.....	PBD3069-81.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 20.....	1
441.....	PBD3069-82.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 8.....	1
442.....	PBD3069-83.....	KUGEL.....	Ø5.....	3
443.....	PBD3069-4-43.....	FEDER.....	0.7x4x10.....	3
444.....	PBD3069-84.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 6.....	2
446.....	PBD3069-4-46.....	GRIFF.....		1
447.....	PBD3069-4-47.....	GRIFFSOCKEL.....		1
448.....	PBD3069-85.....	STIFT.....	DIN 1481-Ø5 x 45.....	1
449.....	PBD3069-4-49.....	WELLE.....		1

PBD-3069 Teileliste Explosionszeichnung - 4

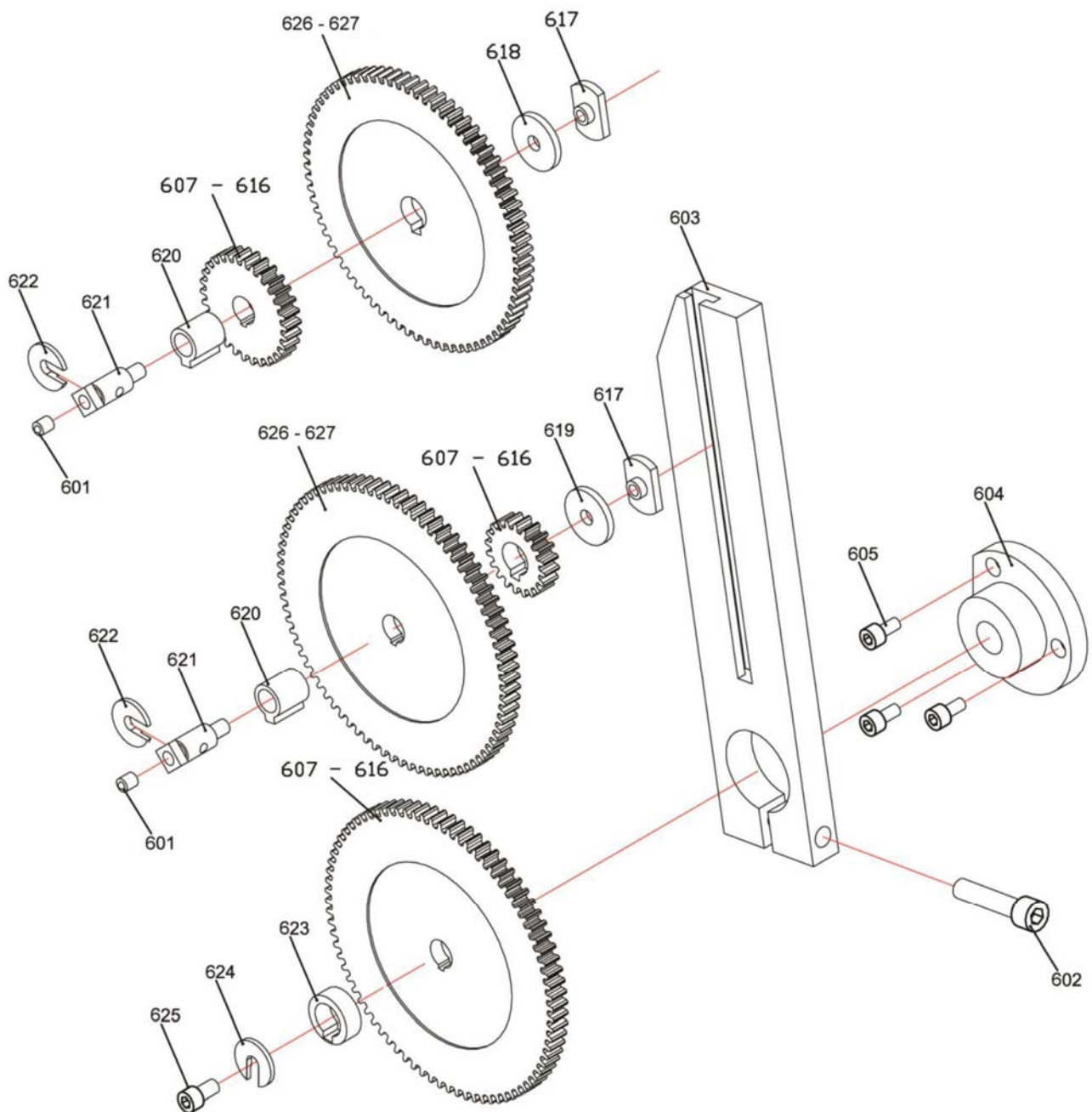
Index Nr.	Teil Nr.	Beschreibung	Größe	Anz.
450.....	PBD3069-4-50.....	SOCKEL.....		1
451.....	PBD3069-86.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M5 x 10.....	6
452.....	PBD3069-4-52.....	GRIFF WELLE.....		1
453.....	PBD3069-4-53.....	GABEL WELLE.....		1
454.....	PBD3069-87.....	STIFT.....	DIN 1481-Φ5 x 20.....	1
455.....	PBD3069-4-55.....	SOCKEL.....		1
456.....	PBD3069-88.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 20.....	1
457.....	PBD3069-89.....	MUTTER.....	DIN 439-M6.....	1
458.....	PBD3069-4-58.....	SCHALTHEBEL.....		1
459.....	PBD3069-90.....	MUTTER.....	DIN 439 - M8.....	2
460.....	PBD3069-91.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M5 x 35.....	2
461.....	PBD3069-4-61.....	GRIFF WELLE.....		1
462.....	PBD3069-4-62.....	KNAUF.....		1
463.....	PBD3069-92.....	UNTERLEGSCHEIBE.....	DIN 6340-Φ8.....	1
464.....	PBD3069-4-64.....	HANDRAD.....		1
465.....	PBD3069-4-65.....	WELLE.....		1
466.....	PBD3069-4-66.....	SKALENRING.....		1
467.....	PBD3069-4-67.....	HALTERUNG.....		1
468.....	PBD3069-4-68.....	WELLE.....		1
469.....	PBD3069-93.....	KEIL.....	DIN 6885-5 x 14.....	1
470.....	PBD3069-94.....	KEIL.....	DIN 6885-3 x 10.....	1
471.....	PBD3069-95.....	ÖLKUGEL.....	Φ6.....	1
472.....	PBD3069-96.....	NIET.....	Φ2 x 6.....	3
473.....	PBD3069-4-73.....	PLATTE.....		1
474.....	PBD3069-4-74.....	PLATTE.....		1
475.....	PBD3069-4-75.....	PLATTE.....		1
476.....	PBD3069-4-76.....	RING.....		1
477.....	PBD3069-4-77.....	SCHLOSSKASTEN.....		1

PBD-3069 Explosionszeichnung - 5



PBD-3069 Teileliste Explosionszeichnung - 5

Index Nr.	Teil Nr.	Beschreibung	Größe	Anz.
501.....	PBD3069-5-01.....	PINOLE.....		1
502.....	PBD3069-97.....	KEIL.....		1
503.....	PBD3069-5-03.....	MUTTER.....		1
504.....	PBD3069-98.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 10.....	1
505.....	PBD3069-5-05.....	SCHRAUBE.....		1
506.....	PBD3069-99.....	KEIL.....	DIN 6885-4 x 10.....	1
507.....	PBD3069-5-07.....	DREHBLOCK.....		1
508.....	PBD3069-5-08.....	SCHRAUBE.....		1
509.....	PBD3069-5-09.....	GRIFFSOCKEL.....		1
510.....	PBD3069-5-10.....	GRIFF.....		1
512.....	PBD3069-100.....	STIFT.....	DIN 1481-Φ3 x 30.....	1
513.....	PBD3069-101.....	ÖLKUGEL.....	Φ6.....	4
514.....	PBD3069-5-14.....	REITSTOCKKÖRPER.....		1
515.....	PBD3069-5-15.....	FLANSCHDECKEL.....		1
516.....	PBD3069-5-16.....	INDEXRING.....		1
517.....	PBD3069-102.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 10.....	2
518.....	PBD3069-103.....	KUGEL.....	Φ4.....	1
519.....	PBD3069-5-19.....	FEDER.....	Φ4 x 1 x 6.....	1
520.....	PBD3069-5-20.....	HÜLSE.....		1
521.....	PBD3069-5-21.....	HANDRAD.....		1
522.....	PBD3069-5-22.....	KNAUF.....		1
523.....	PBD3069-5-23.....	SCHRAUBE.....		1
524.....	PBD3069-104.....	MUTTER.....	DIN 439 - M8.....	1
525.....	PBD3069-105.....	UNTERLEGSCHIEBE.....	DIN 6340-Φ8.....	6
526.....	PBD3069-5-26.....	BREMSBLOCK.....		1
527.....	PBD3069-106.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 10.....	1
528.....	PBD3069-107.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 16.....	1
529.....	PBD3069-5-29.....	GEWINDESTIFT.....		1
530.....	PBD3069-108.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M8 x 40.....	3
531.....	PBD3069-5-31.....	PLATTE.....		1
532.....	PBD3069-5-32.....	PLATTE.....		1
533.....	PBD3069-109.....	NIET.....	Φ2 x 6.....	8
534.....	PBD3069-5-34.....	SOCKEL.....		1
535.....	PBD3069-5-35.....	SCHRAUBE.....		1
536.....	PBD3069-5-36.....	KLEMMPLATTE.....		1
537.....	PBD3069-5-37.....	BETT.....		1
538.....	PBD3069-110.....	MUTTER.....	DIN 439 - M8.....	5
539.....	PBD3069-5-39.....	PLATTE.....		1
540.....	PBD3069-111.....	MUTTER.....	DIN 1804-M12 x 1,25.....	2
541.....	PBD3069-112.....	UNTERLEGSCHIEBE.....	DIN 6340-Φ12.....	2
542.....	TBB-51102.....	LAGER.....	51102.....	2
543.....	PBD3069-5-43.....	HALTERUNG.....		1
544.....	PBD3069-113.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M8 x 20.....	2
545.....	PBD3069-5-45.....	VORSCHUBWELLE.....		1
546.....	PBD3069-114.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 15.....	6
547.....	PBD3069-115.....	STIFT.....	DIN 1481-Φ6 x 22.....	4
548.....	PBD3069-116.....	STIFT.....	DIN 1481-Φ4 x 22.....	1
549.....	PBD3069-5-49.....	WELLE.....		1
550.....	PBD3069-117.....	MUTTER.....	DIN 439-M12.....	1
551.....	PBD3069-5-51.....	FEDER.....	Φ13 x 1 x 62.....	1
552.....	PBD3069-5-52.....	BREMSBLOCK.....		1
553.....	PBD3069-118.....	INNENSECHSKANTSCHRAUBE.....	DIN 912-M6 x 10.....	1
554.....	PBD3069-5-54.....	WELLE.....		1
555.....	PBD3069-5-55.....	GRIFF.....		1

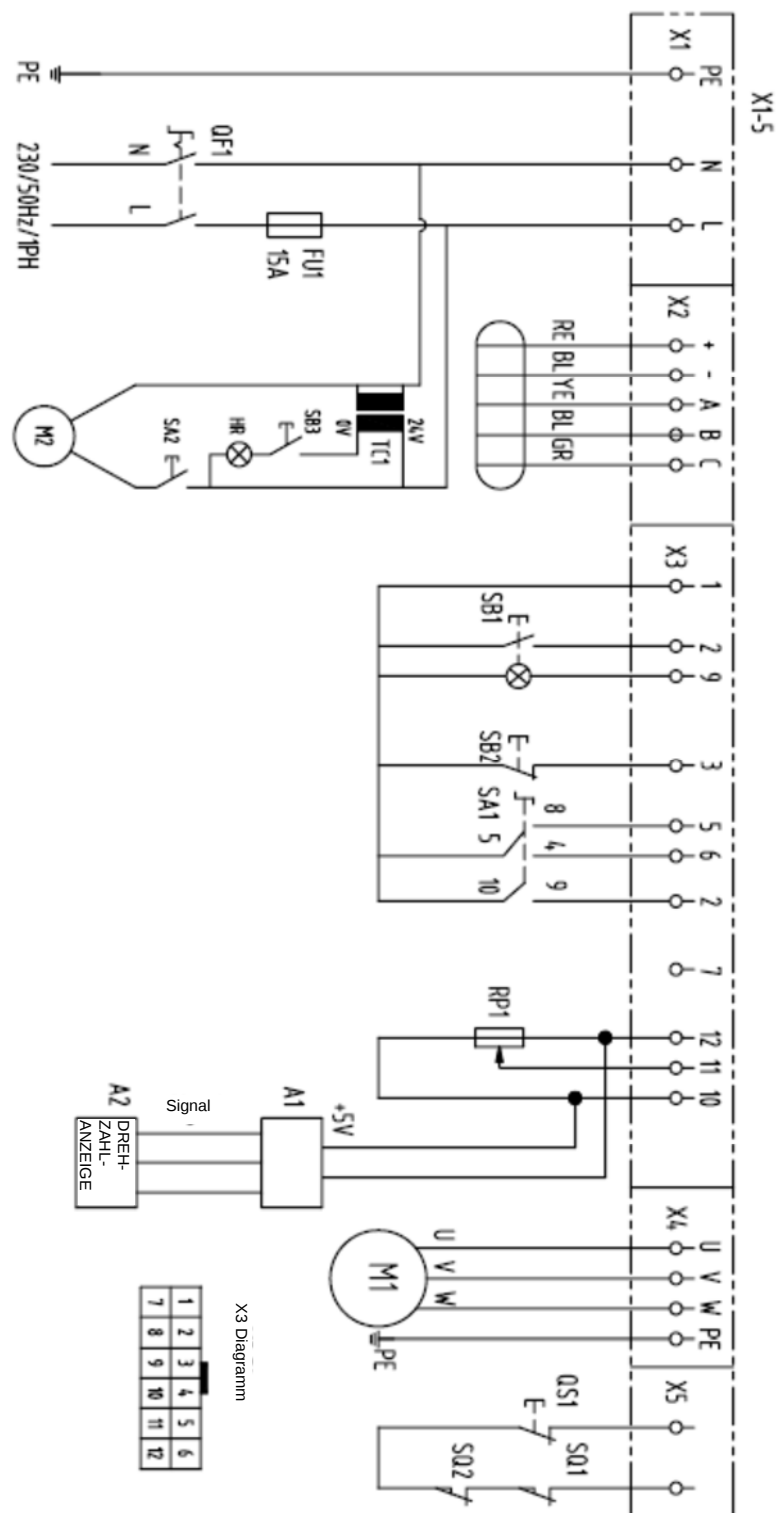


PBD-3069 Teileliste Explosionszeichnung - 6

Index Nr.	Teil Nr.	Beschreibung	Größe	Anz.
601	PBD3069-119	KUGELÖLER	Φ6	2
602	PBD3069-120	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	M8 x 35 mm	1
603	PBD3069-6-03	SCHIENE		1
604	PBD3069-6-04	HALTERUNG		1
605	PBD3069-121	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	M5 x 10 mm	3
607	PBD3069-6-07	ZAHNRAD	85	1
608	PBD3069-6-08	ZAHNRAD	80	1
609	PBD3069-6-09	ZAHNRAD	75	1
610	PBD3069-6-10	ZAHNRAD	70	1
611	PBD3069-6-11	ZAHNRAD	65	1
612	PBD3069-6-12	ZAHNRAD	60	2
613	PBD3069-6-13	ZAHNRAD	50	1
614	PBD3069-6-14	ZAHNRAD	45	1
615	PBD3069-6-15	ZAHNRAD	30	1
616	PBD3069-6-16	ZAHNRAD	20	1
617	PBD3069-6-17	T-NUTENSTEIN	M5	2
618	PBD3069-6-18	DISTANZSTÜCK	1.5 mm	1
619	PBD3069-6-19	DISTANZSTÜCK	3 mm	1
620	PBD3069-6-20	HÜLSE		2
621	PBD3069-6-21	GEWINDEWELLE		2
622	PBD3069-6-22	C-UNTERLEGSCHIEBE		2
623	PBD3069-6-23	RING		1
624	PBD3069-6-24	C-UNTERLEGSCHIEBE		1
625	PBD3069-6-25	INNENSECHSKANTSCHRAUBE	M6 x 10 mm	1
626	PBD3069-6-26	ZAHNRAD	90	1
627	PBD3069-6-27	ZAHNRAD	40	1

16.0 Schaltplan

PBD-30691~230 V, PE, 50 Hz



PBD-3069 Elektrik-Teileliste

GEGEN- STAND	BESCHREIBUNG	TYP	SPEZIFIKATION	Anz.	Hinweis
SB1	Magnetschütz	KJD17GF	IP-55 AC-1 18A Ue250V AC-3 15A CE	1	
SA1	Schalter Vorwärts/0/Rückwärts	ZH-A	Ue 250V IEN 12A 5E4 CE	1	
KM	Schütz	LC1K0910	UI 690V IEN 20A CE	1	
TC1	Transformator	230V/24V/20VA	20 VA 230 VAC CE	1	
TC2	Transformator	230V-24V/20VA	20 VA 230 VAC CE	1	Option
QS1	Not-Aus	LAY5	AE-15 240V IEN 10A CE	1	
SQ1	Schalter Radabdeckung	QKS8	AC-15 14A 250V IP54 CE	1	
SQ2	Schalter Spannfutterschutz- abdeckung	LXW5-11Q1	AC-15 3A IP62 Ue380V CE	1	
SB2	Leuchtschalter	KCD1-101	6 A AC 250 V CE	1	Option
HR	Arbeitsleuchte	24V	5 W AC12-24 V CE	1	Option
SA2	Pumpenschalter	LAY5-BE101	Ue220V IEN3.3A AC-15 CE	1	Option
M1	Hauptmotor	YLJ90L4-12A	1,1 Kw AC 230 V 6,4 A IP54 CE	1	
M2	Pumpe	DB-12A	40 W AV230 V 0,9 A IP54 CE	1	Option