



947VA

METAL LATHE

Original:
FR
Manuel Utilisation



Schweiz / Suisse
JPW (TOOL) AG
Tämperlistrasse 5
CH-8117 Fällanden Switzerland
www.promac.ch

France
TOOL France / PROMAC
57, rue du Bois Chaland, Z.I. du Bois Chaland
case postale 2935 FR-91029 Evry Cedex
www.promac.fr

CE-Konformitätserklärung Déclaration de conformité CE

Produkt / Produit:

Metal Lathe

947VA

Marke / Marque:

PROMAC

Hersteller / Fabricant:

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

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

Maschinenrichtlinie

Directives Machines

2006/95/EC elektromagnetische

Verträglichkeit compatibilité

électromagnétique

2004/108/EC Niedervolt

Direktiven Directives

basses tension

und entsprechend folgender zusätzlicher Normen entwickelt wurde
et été développé dans le respect des normes complémentaires suivantes

** EN ISO 12100, EN 60204-1, EN 61000-6-4, EN 61000-6-2, EN 23125

Technical file compiled by:

Hansjörg Meier, JPW (Tool) AG

Leiter Produkt-Management, Responsable de la Gestion Produit



2016-04-20 Alain Schmid, General Manager
JPW (Tool) AG, Tämperlistrasse 5, CH-8117 Fällanden, Switzerland

ATTENTION

Ce manuel fournit des consignes de sécurité importante sur la configuration, l'opération, la maintenance et l'utilisation de cette machine. Sauvegardez ce document, référez-y vous souvent et utilisez le pour Instruire d'autres opérateurs.

Ne pas lire ce manuel, pour comprendre et suivre les instructions peut aboutir à des blessures personnelles sérieuses - incluant l'amputation, l'électrocution, ou la mort.

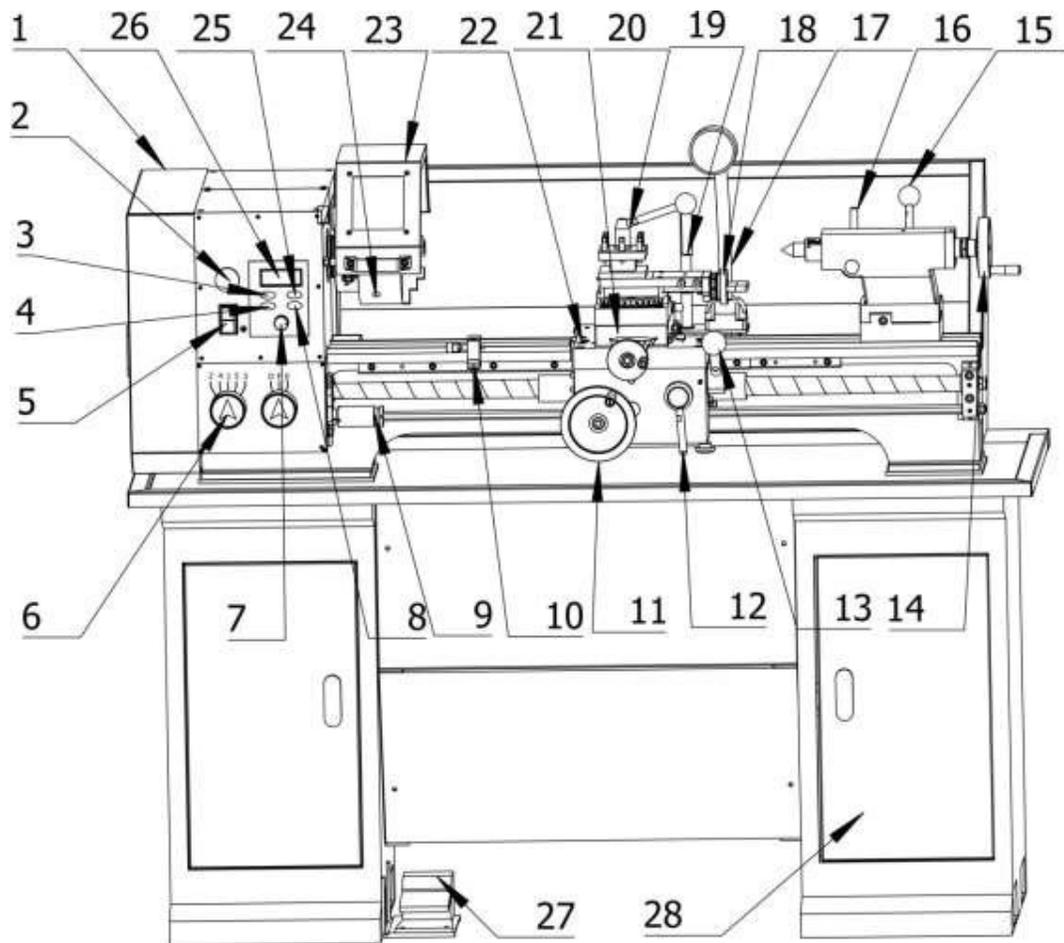
Le propriétaire de cette machine est entièrement responsable de sa bonne utilisation. Cette responsabilité inclut, mais n'est pas limitée à l'installation appropriée dans un environnement sûr, une formation du personnel et une autorisation d'utilisation, une inspection appropriée et une maintenance régulière, l'application de dispositifs de sécurité et l'utilisation d'équipement individuel de protection.

Le fabricant ne sera pas tenu responsable des blessures ou des dégâts occasionnés suite à des négligences, d'une formation incorrecte ou de modifications machine ou d'une mauvaise utilisation.

Table des Matières

IDENTIFICATION	3
PRINCIPAUX PARAMETRES	4-5
SECTION 1: SECURITE	6-7
SECTION 2: ALIMENTATION ELECTRIQUE.....	8-9
SECTION 3: INSTALLATION.....	10
• Déballage	10
• Stockage	10
• Nettoyage	11
• Dimensions pour Installation	11
• Vérification Huile de Boîte de vitesse	11
• Ouvrir	12
• Installation courroie	12
• Test démarrage	13
SECTION 4: UTILISATION.....	14
• Général.....	14
• Montage/Démontage Mandrin / plateau	15
• Contre pointe.....	16
• Poupée mobile.....	17
• Changement outils	17
• Chariot transversal	17
• Petit chariot	18
• Volant d'avance manuel	18
• Levier d'embrayage	18
• Blocage des avances	18
• Leviers vitesses	19
• Filetage et pignons.....	20
• Filetage pas à gauche	21
SECTION 6: MAINTENANCE	22
• Lubrification.....	22
• Graisseurs	22
• Lardons	23
• Réglages paliers.....	24

IDENTIFICATION



Liste des composants du tour. Merci de prendre le temps d'être familier avec les différentes parties.

- | | |
|---------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Porte | 15. Levier serrage poupée mobile |
| 2. Bouton arrêt urgence | 16. Blocage poupée mobile |
| 3. Bouton d'avance | 17. Eclairage |
| 4. Bouton Stop | 18. Volant chariot supérieur |
| 5. Bouton arrosage | 19. Levier porte outils |
| 6. Sélection Avances | 20. Porte outils |
| 7. Bouton Vitesse | 21. Chariot transversal |
| 8. Bouton démarrage | 22. Trainard |
| 9. Sécurité barre chariotage | 23. Protection Mandrin |
| 10. Butée | 24. Mandrin |
| 11. Volant trainard | 25. Bouton inverseur |
| 12. Levier d'embrayage vis/mère | 26. Vitesse de la broche (Tr/min) |
| 13. Levier d'avance | 27. Frein à pied |
| 14. Volant poupée mobile | 28. Bâti |

Model 947VA Principaux Paramètres

Dimensions:

Poids 315 kg
L x l x H 150 x 78 x 135 cm

Dimensions expédition Bateau:

Type Caisse en bois
Contenu Machine
Poids 387 kg
L x l x h 167 x 89 x 173 cm

Electrique:

Taille Minimum Circuit 12 A
Commutateur Avant/Arrière

Info moteur :

Type W122-1500C
Puissance 1500W
Ampérage 10 A (230v)
Tour/min 3500RPM (50Hz)
Vitesse 1
Transmission Par courroie
Pignons Protégés et lubrifiés en permanence

Principales dimensions :

Diamètre tournage 300 mm
Longueur entre pointes 690 mm
Diamètre tournage chariot 198 mm
Course chariot supérieur 75 mm
Course trainard 660 mm
Course chariot transversal 170 mm
Taille outils max 16 x 16mm

Broche Informations

Alésage broche 38 mm
Taille broche D1-4
Cône morse CM5
Nombre vitesses de broche 6
Vitesse de broche 100-- 2000 tpm (Variable)

Poupée mobile info

Cône Morse Poupée mobile CM3
Course poupée Mobile 80mm

Information Filetage

Nombre d'avance longitudinale 14
Plage d'avance 0.03 – 0.3 mm
Nombre de filetage en pouce 9
Plage filetage en pouce 12 - 80 TPI
Nombre de filetage métrique 14
Plage de filetage métrique 0.25 - 2.5 mm

SECTION 1: SECURITE

PRESCRIPTIONS GENERALES DE SECURITE

Pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique, de choc mécanique et de blessure des personnes lors de l'utilisation des outils électriques, respecter les prescriptions de sécurité de base.

Cette notice d'instructions ne prend en compte que les comportements raisonnablement prévisibles.

Nos machines sont conçues et réalisées en considérant toujours la sécurité de l'opérateur. Nous déclinons toute responsabilité pour tout dommage dû à l'inexpérience, à une utilisation incorrecte de la machine et/ou à son endommagement et/ou au non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions. En règle générale, les accidents surviennent toujours à la suite d'une mauvaise utilisation ou d'une absence de lecture de la notice d'instructions. Nous vous rappelons que toute modification de la machine entraînera un désengagement de notre part. Vérifier la présence, l'état et le fonctionnement de toutes les protections avant de débiter le travail. S'assurer que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés et que la machine fonctionne parfaitement pendant sa mise en service. Seul le personnel compétent et autorisé est autorisé à réparer ou remplacer les pièces endommagées.

Conserver une zone de travail propre et ordonnée. Veiller à ce que toute la zone de travail soit visible de la position de travail. Des aires de travail et des établis encombrés sont une source potentielle de blessures. Ne pas utiliser la machine à l'extérieur, dans des locaux très humides, en présence de liquides inflammables ou de gaz. Positionner la machine dans une zone de travail suffisamment éclairée. Machine interdite aux jeunes travailleurs âgés de moins de dix-huit ans. Ne laisser personne, particulièrement les enfants ou des animaux, non autorisés dans la zone de travail, toucher les outils ou les câbles électriques et les garder éloignés de la zone de travail. Ne jamais s'éloigner de la machine en cours de fonctionnement. Toujours couper l'alimentation secteur. Ne s'éloigner de la machine que lorsque cette dernière est complètement à l'arrêt.

Ne pas forcer l'outil, il fera un meilleur travail et sera plus sûr au régime pour lequel il est prévu. Ne pas forcer les petits outils pour réaliser le travail correspondant à un outil plus gros. Ne pas utiliser les outils pour des travaux pour lesquels ils ne sont pas prévus.

Ne pas endommager le câble d'alimentation électrique.

Ne jamais tirer sur le câble d'alimentation électrique pour le retirer de la prise de courant. Maintenir le câble d'alimentation électrique éloigné des sources de chaleur, des parties grasses et/ou des bords tranchants. Protéger le câble d'alimentation électrique contre l'humidité et tous risques éventuels de dégradations. Vérifier périodiquement le câble d'alimentation électrique et s'il est endommagé, le faire réparer par un réparateur agréé. L'interrupteur défectueux doit être remplacé par un service agréé. Ne pas utiliser la machine si l'interrupteur ne commande ni l'arrêt ni la marche.

Ne pas présumer de ses forces. Toujours garder une position stable et un bon équilibre. Surveiller ce que l'on fait, faire preuve de bon sens et ne pas utiliser la machine en état de

fatigue. Toujours utiliser les deux mains pour faire fonctionner cette machine.

L'utilisation de tout accessoire, autre que ceux décrits dans la notice d'instructions, peut présenter un risque de blessures des personnes.

L'utilisateur est responsable de sa machine et s'assure que : Le tour à métaux est utilisé par des personnes ayant eu connaissance des instructions et autorisées à le faire. Les règles de sécurité ont bien été respectées. Les utilisateurs ont été informés des règles de sécurité.

Les utilisateurs ont lu et compris la notice d'instructions. Les responsabilités pour les opérations de maintenance et d'éventuelles réparations ont bien été assignées et observées. Les défauts ou dysfonctionnements ont été immédiatement notifiés à un réparateur agréé ou auprès de votre revendeur. Le tour à métaux doit être utilisé dans les domaines d'application décrits dans cette notice. Toute utilisation autre que celle indiquée sur la présente notice d'instructions peut constituer un danger. Les protections mécaniques et/ou électriques ne doivent pas être enlevées ou shuntées. Aucune modification et/ou reconversion ne doit être effectuée.

PROMAC décline toute responsabilité pour des dommages causés aux personnes, animaux ou objets par suite de non-respect des instructions et règles de sécurité contenues dans cette notice d'instructions.

SECTION 2: ALIMENTATION ELECTRIQUE

Présence électrique :

Avant d'installer la machine s'assurer que la tension d'alimentation de l'installation correspond à celle de la machine. Si le circuit existant ne satisfait pas aux exigences pour cette machine, un nouveau circuit doit être installé. Pour minimiser le risque d'électrocution, de feu, ou des dégâts d'équipement, le travail d'installation et le câblage électrique doivent être faits par un électricien qualifié conformément à tous les codes applicables et des normes.



La tension est de 230V avec une intensité de 6 A

Si la machine est surchargée pendant une durée suffisante, des dégâts, une surchauffe, ou même le feu peut résulter - particulièrement si elle est connecté à un circuit sous-dimensionné. Pour réduire le risque de ces dangers, évitez de surcharger la machine et assurez-vous qu'elle est connecté à un circuit d'alimentation électrique qui satisfait aux exigences de la norme ci-après :

Norme électriques :

Cette machine est prévue pour être exploitée sur un un circuit électrique de 110V le circuit qui doit être reliée à la terre conformément aux normes de sécurité en vigueur.

Tension.....220V/240V
Fréquence50 Hz
PhaseMonophasé
Intensité 10 A

Un circuit d'alimentation électrique inclut tout l'équipement électrique entre la boîte d'interrupteur et le panneau de fusible de la machine. Le circuit d'alimentation électrique utilisé pour cette machine doit être de taille suffisante pour utiliser sans risque la machine pendant une période prolongée.



Note : Les exigences de circuit inscrites dans ce manuel s'appliquent à un circuit où sera branché seulement une machine à la fois. Si cette machine est connectée à un circuit partagé où de multiples machines fonctionnent en même temps, il faut consulter un électricien qualifié pour s'assurer que le circuit pourra fonctionner en toute sécurité.

Mise à la terre et raccordements électriques

Cette machine DOIT être mise à la terre. En cas de certaines défaillances ou de pannes, la mise à la terre réduit le risque de décharge électrique en fournissant un chemin de moindre effort pour le courant électrique.

La connexion incorrecte de l'équipement peut aboutir à un risque de décharge électrique. Le fil vert (ou vert-jaune) assure l'isolation est l'équipement

Si la réparation ou le remplacement du cordon d'alimentation ou de la prise sont nécessaires, ne joignez pas ce fil vert au terminal. Vérifiez avec un électricien qualifié si vous ne comprenez pas ces exigences de base (de mise à la terre), ou si vous êtes dans le doute

L'usage de l'appareil avec un câble endommagé est rigoureusement interdit. Vérifier régulièrement l'état du câble d'alimentation, du passe-câble et des dispositifs de commandes.

Rallonge électrique

Nous ne recommandons pas d'utiliser une rallonge avec cette machine. Si vous deviez utiliser une rallonge, utilisez-la seulement si c'est absolument nécessaire et seulement provisoirement. Les rallonges causent la chute de tension, qui peut endommager des composants électriques et raccourcir la vie du moteur. N'importe quelle rallonge utilisée avec cette machine doit contenir un fil de terre, correspondre à la prise exigée et au réceptacle et respecter les exigences suivantes :

Tension :220V-240V
Minimum section..... 2 mm²
Maximum Longueur 6 m

SECTION 3:

INSTALLATION

Cette machine présente des dangers de blessures graves aux utilisateurs non formés. Parcourir ce manuel entièrement pour devenir familier de tous les contrôles et de toutes les opérations avant le démarrage de la machine! Porter des lunettes de sécurité durant toute la mise en œuvre.

Ce tour est une machine lourde. Assurez-vous d'utiliser des moyens de manutention appropriés avec l'assistance de plusieurs personnes.

DEBALLAGE

Votre machine a été soigneusement emballée pour le transport. Enlevez les matériaux d'emballage autour de votre machine et inspectez-les.

Veillez sortir de la caisse en bois tous les éléments, inspectez les afin de faire en présence du livreur un éventuel réserves.



Inventaire

A suivre : une description des composants principaux expédiés avec votre machine. Disposez les pour les inventorier.

S'il y a des manquants,

Par exemple un pignon ou une rondelle, nous les remplacerons volontiers; ou les remplacements peuvent être obtenus à votre détaillant habituel.

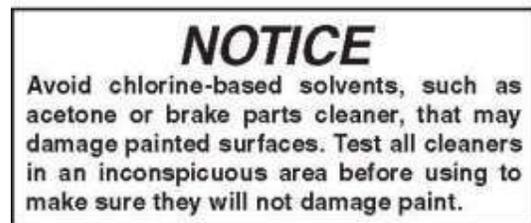
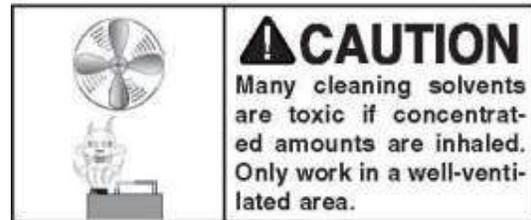
Inventaire: (Figure 1)	Qté
A. Tour	1
B. Mandrin à 3 mors 125 mm.....	1
C. Clé de mandarin	1
D. Pointe de centrage CM3	1
E. Mors Externes Mandrin à 3 mors	3
F. Pointe de centrage CM2.....	1
G. Clés 42-52	
H. Clés BTR 3, 4, 5, 6, 8mm ..	1 de chaque
I. Clés plates 5.5/7 ,8/10, 12/14, 17/19mm.	1 de chaque
J. V-courroie O-737	1
K. Huile.....	1
L. Pignons	
Z30/Z40/Z42/Z50/Z52/Z60/Z66/Z70 /Z75/ Z80	1 de chaque
M. Manuel d'instruction.....	1



Nettoyage

Les surfaces non peintes sont couvertes d'une huile cireuse pour empêcher la corrosion pendant l'expédition. Enlevez cette couche protectrice avec un nettoyeur dissolvant ou dégraissant. Pour le nettoyage minutieux, quelques parties doivent être enlevées. Pour être optimum, nettoyez toutes les pièces. Évitez des solvants à base de chlore, comme l'acétone qui peut endommager des surfaces peintes. Suivez toujours les instructions du fabricant en n'utilisant pas n'importe quel type de produit de nettoyage.

ATTENTION
Enlever l'huile sur les poulies avant de monter les courroies, cela pourrait entraîner des dommages au moteur.



Dimensions pour installation

Dimensions pour les trous d'installation voir figure 2.
M12

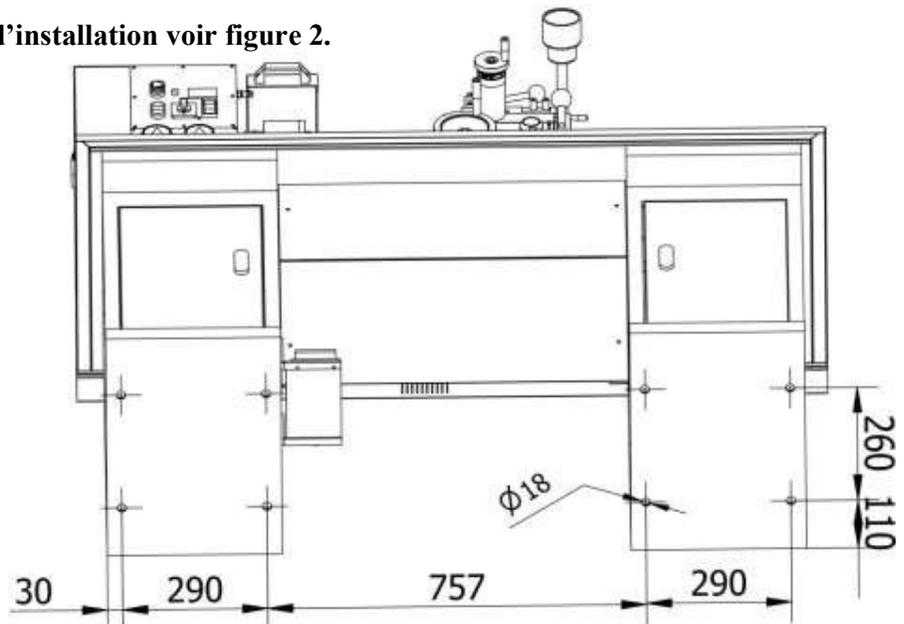


Figure 2 Installation Dimensions

Ouvrir

Soulevez la poignée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, ouvrez le couvercle. Voir

Figure3

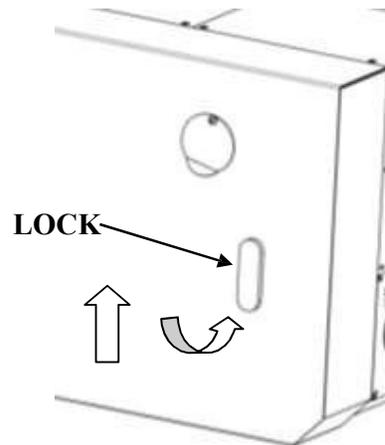
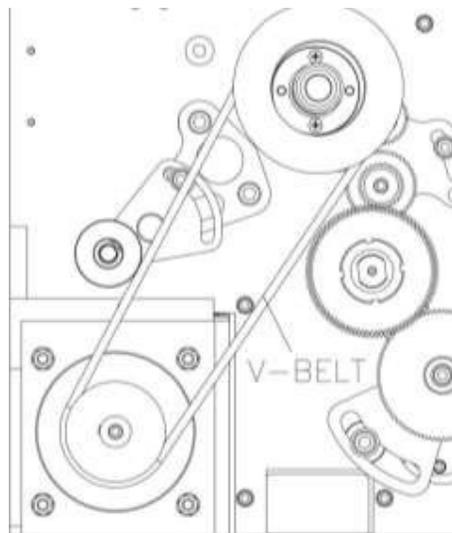


Figure 3

Installation courroies et changements vitesses

La courroie n'est pas installée, vous devez l'installer vous-même.

Note: Bien essuyer l'huile sur la poulie avant l'installation.



Test démarrage

Vérifier que le tour à métaux est bien positionné et bien fixé à son socle et le socle bien fixé sur un sol suffisamment plat de sorte qu'il ait une position la plus stable possible. Vérifier que les pièces mobiles fonctionnent correctement, qu'il n'y a pas d'éléments endommagés.

Vérifier que les protections sont présentes, intactes et en bon état de fonctionnement. Vérifier l'état de l'outil. Vérifier que la rotation de broche, les dispositifs de commandes et les réglages des écrans de protections fonctionnent correctement. Vérifier que la machine fonctionne parfaitement à vide.

Avant tout démarrage de la machine, s'assurer que la clé de serrage ne soit pas restée sur le mandrin du tour.

Avant l'utilisation de la machine, il est impératif que le réglage pour le type de travail à effectuer soit entièrement contrôlé. Planifier TOUJOURS le travail à effectuer. S'assurer d'avoir des plans ou un schéma en main avec les instruments de mesure dont vous pouvez avoir besoin comme un micromètre, une jauge d'alésage, un comparateur, un pied à coulisse, etc. Calculer la vitesse de rotation nécessaire pour la pièce à usiner.

Eteindre la machine lorsqu'elle est sans surveillance (si besoin, le sectionneur général est cadenassable).

Lors d'un changement de vitesse de la broche principale ou de la vitesse d'avance, arrêter d'abord la machine.

Il est strictement interdit de laisser tous les outils et les produits sur une surface coulissante du banc.

Arrêter l'avance automatique avant que le traînard n'arrive en butée.

L'outil de coupe se déplace vers le mandrin en rotation. Il faut être très vigilant et concentré, et s'assurer que les deux ne se rencontrent pas lorsque la machine fonctionne car les dommages éventuels pourraient être désastreux.

Ajuster l'écran de protection du mandrin pour réduire le risque d'entraînement, les projections de copeaux ou de mors. Son ouverture provoque l'arrêt du mandrin.

En cas d'usinage de barre, protéger l'accès sur le côté gauche de la machine

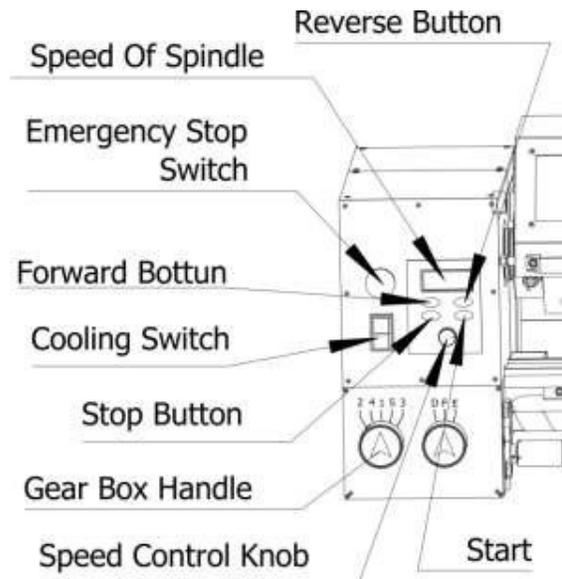


Fig 6 : contrôle principal pour le test

Faites tourner le tour lentement (100-300rpm), Engager la moitié du levier d'embrayage vis-mère, vérifier que le chariot avance, presser ensuite le bouton d'arrêt d'urgence pour éteindre le tour.

SECTION 4: UTILISATION

Général

Ce tour peut exécuter des opérations au-delà des capacités inscrites dans ce manuel. Beaucoup de ces opérations peuvent être dangereuses ou mortelles si mal exécutée.

Les instructions dans cette section sont écrites dans le sens où l'opérateur a la connaissance nécessaire et les compétences nécessaires pour opérer sur cette machine. Si à tout moment vous éprouvez des difficultés, arrêtez d'utiliser la machine! Si vous êtes inexpérimenté veuillez lire attentivement cette notice et demander conseil auprès d'une personne certifiée. Votre sécurité est la plus importante.

Pour tirer le meilleur de votre machine prenez le temps de vous familiariser avec les composants décrits dans ce dessin: Figures 7

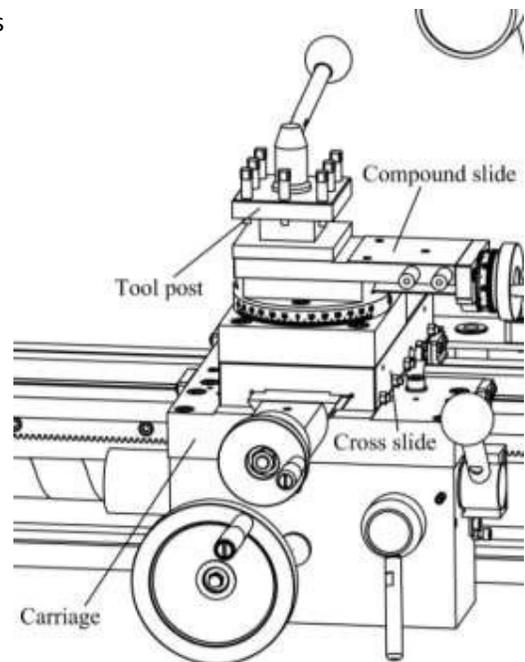
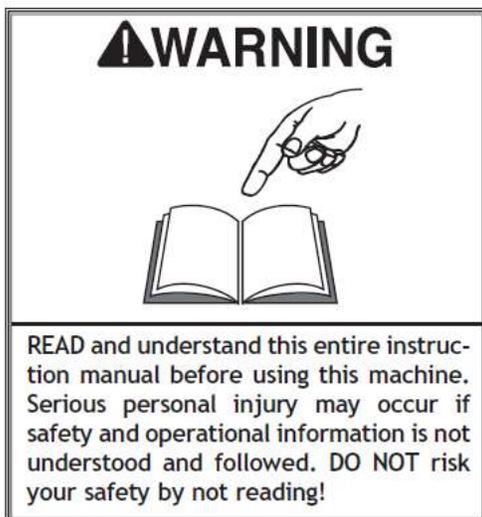


Figure 7

Démonter/Remonter Mandrin /Plateau

Suivre les instructions :

1. Débrancher le tour de toutes sources électriques!

2. Bien regarder la composition de la **Figure 8**.

3. Mettre une pièce de contreplaqué sur le banc pour protéger vos mains.

4. Tenir le mandrin avec votre main ou une clé de mandrin, utiliser la clé de 17mm pour desserrer les trois écrous à l'arrière de la plaque.

5. Tournez la plaque en face du mandrin.

6. Enlevez la plaque (**Figure 9**).

Note: Les tolérances sont serrées, donc vous pouvez démonter la plaque avec un maillet en caoutchouc, le faire tourner 1/4 d'un tour et continuer à répéter ce processus jusqu'à ce que le mandrin sorte

Ne jamais utiliser un marteau en fer sous peine d'abimer les pièces définitivement.

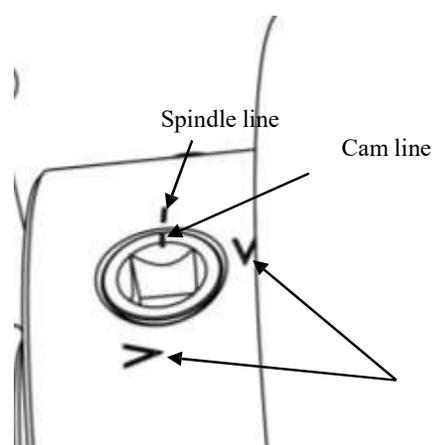


Figure 8 .

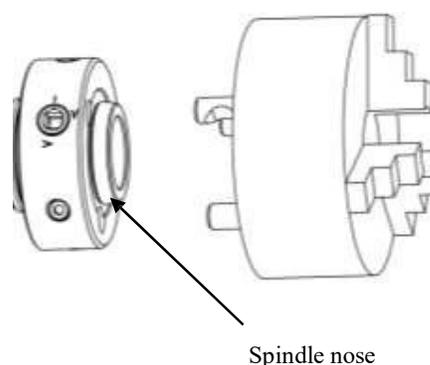
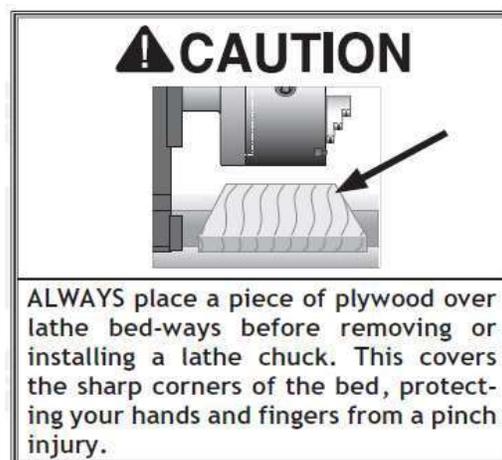


Figure 9 : Enlèvement de mandrin du nez de broche

Pour installer un mandrin, respectez ces

étapes :

1. Débrancher le tour de toutes sources électriques!

2. Insérer les trois goujons dans le dos du mandrin et serrer-les en bas. Si vous échangez des mandrins, prenez les goujons du mandrin précédemment enlevé et les utilisez à nouveau.

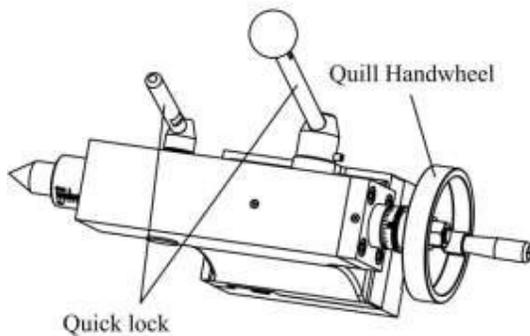
POUPEE MOBILE :

Veillez étudier les éléments de conduite de la poupée mobile:

Avant l'installation, vérifiez que le cône intérieur de la broche et la pointe de centrage sont exempts d'huile et de graisse.

Introduisez la pointe de centrage dans la broche de la poupée mobile jusqu'à ce qu'elle ne tourne plus.

Serrez la broche à l'aide du levier de serrage avant de commencer de travailler sur le tour.



13. Insérer la pointe de centrage

Pour enlever/insérer la pointe de centrage faites comme suit:

- 1. Tournez le volant jusqu'à la butée de fond ceci fera sortir votre contre pointe.**
- 2. Puis tirez la contre pointe à la main..**

Positionnement poupée mobile

Positionnement Longitudinal

1. Desserrez la contre pointe comme en FIG 12.
2. Faites glisser la contre-pointe dans la position souhaitée, serrez ensuite le levier de serrage pour garantir la nouvelle position.

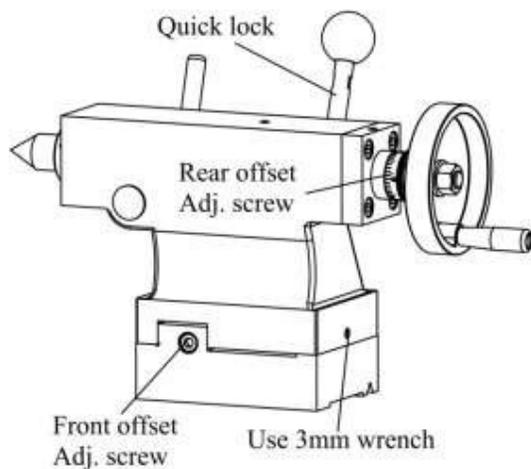


Figure 12 .Eléments poupée mobile.

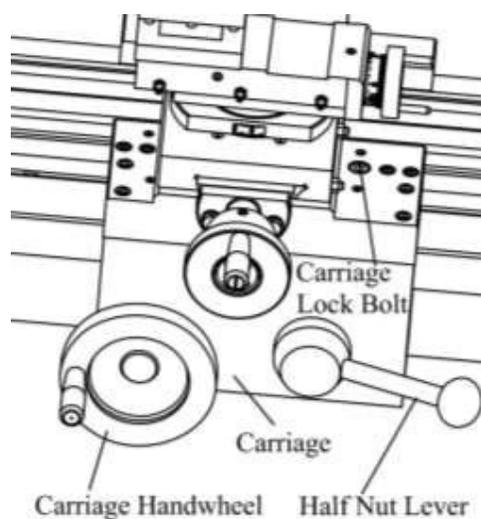


FIG :15

Ajustement du chariot transversal

La course transversale du chariot se règle avec l'avance transversale. Le vernier sur la manivelle a une graduation de 0.002" ou 0.05mm.

Réglage de l'avance transversale

1. Avant de commencer le réglage, assurez-vous que l'outil ne touche pas la pièce à travailler. Tournez la manivelle pour régler le point de contact sur la pièce à travailler.
2. Maintenez la manivelle et tournez le vernier jusqu'à ce que le repère "O" corresponde avec le repère "0.00" du chariot. Lorsque vous tournerez la manivelle, l'avance du chariot transversale vous sera indiquée par le vernier.

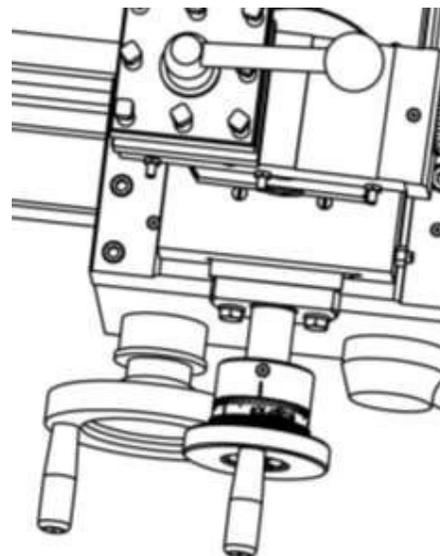
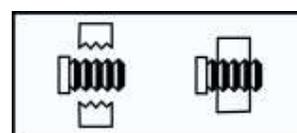


Figure 13 .Chariot transversal.

Levier embrayage vis/mère

Positionner l'embrayage en déplaçant le levier à droite comme dans la Figure 15. Utilisez cette position pour toutes les opérations avec avance.



Gauche Droite

Figure16.

Blocage avance

Le chariot est pourvu d'une vis de blocage (**Figure15**).

Ce verrou augmente la rigidité pendant une opération d'usinage, il doit être desserré pour les mouvements manuels ou en rapide

Leviers boîte de vitesse

Les deux molettes (**Figure 22**) sur la face du tour change les avances pour vos filetages en métrique ou en pouce, Le gauche engage les positions numériques 1,2,3,4,5 et le droit les positions Alpha.D,E,F.

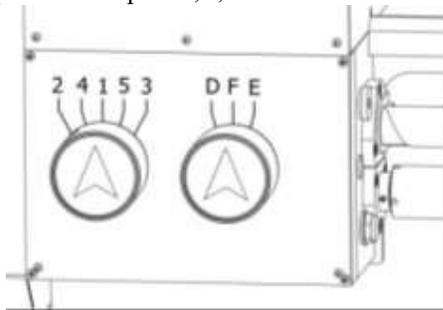


Figure22

Il est facile de tourner le bouton des avances pour changer les vitesses. Quand la rotation de la broche est inférieure à 600 Tr/min vous pouvez tourner la molette, quand la broche tourne à plus de 660 Tr/min merci d'éteindre le tour puis quand la rotation est en dessous des 660 Tr/min vous pouvez tourner la molette.

Figure 23 : Pour positionner vos avances de filetage..

Tableaux de filetages

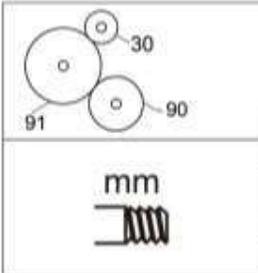
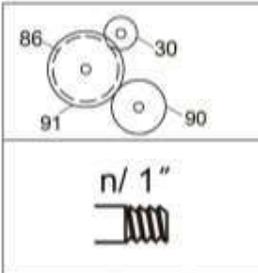
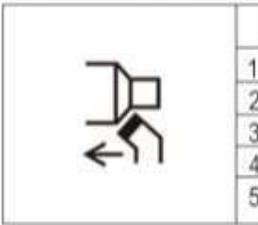
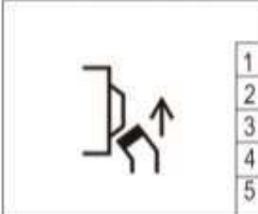
		D	E	F
	1	0.25	0.5	1.25
	2	0.3	0.6	1.5
	3	0.35	0.7	1.75
	4	0.4	0.8	2
	5	0.5	1	2.5
		D	E	F
	1	96	48	
	2	80	40	16
	3	60		
	4	30		12
	5	48	24	
		D	E	F
	1	0.03	0.06	0.15
	2	0.037	0.075	0.18
	3	0.043	0.088	0.21
	4	0.05	0.10	0.25
	5	0.06	0.12	0.30
		D	E	F
	1	0.015	0.03	0.075
	2	0.018	0.037	0.09
	3	0.021	0.044	0.105
	4	0.025	0.05	0.125
	5	0.03	0.06	0.15

Figure 23 metric chart

Le tour à 14 Positions de filetage métrique et 10 de filetage en pouce.

Z30 le mécanisme Z30 a été installé dans la machine, le mécanisme de changement est Z30/Z91/Z90, voir la Figure(le Chiffre) 24.

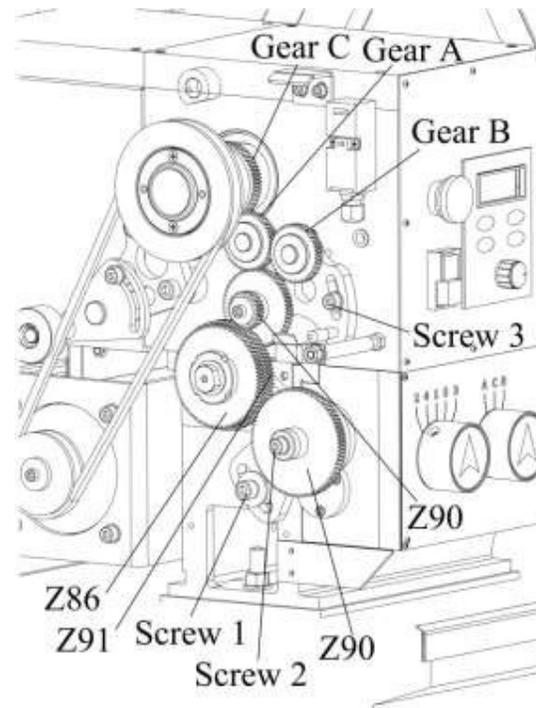


Figure 24 Changement vitesse

Ne pas changer de vitesse lorsque le tour est en route. Merci de le stopper et ensuite faire votre changement. Sinon vous êtes en danger.

Nous vous conseillons d'ajuster la vitesse à 125r / min lorsque vous faites du filetage, et la rainure de dépouille de vis doit être au moins trois fois supérieure au pas de vis. Si le pas de la vis est inférieur à 1,5 mm, la rainure ne doit pas être inférieure à 4 mm. Après que vous pouvez utiliser la machine habilement, vous pouvez ajuster la vitesse ou la rainure, de sorte que votre sécurité peut être garantie.

Filetage à gauche et avance de coupe inverse

La vitesse A à été montée dans la machine lorsque vous recevez la machine, il peut répondre au traitement général. Lorsque vous coupez le filetage à gauche ou que vous avez besoin d'une avance de coupe inversée, vous devez utiliser le pignon B. Desserrez la vis 1 et réglez la vitesse B sur un bon fonctionnement..

Surcharge de l'embrayage

Cette machine est fournie avec le dispositif de protection d'embrayage de surcharge. Quand il est chargé ou que la glissière touche la plaque d'arrêt, cet appareil fonctionnera et arrêtera l'alimentation de la lame. Voir la figure 26, L'Adj. Rotation latérale du contre-écrou pour augmenter le couple, vers l'extérieur pour réduire le couple, veuillez utiliser les accessoires du levier de réglage pour ajuster. La plaque d'arrêt peut se déplacer le long du banc pour protéger la machine à n'importe quel endroit voulu..

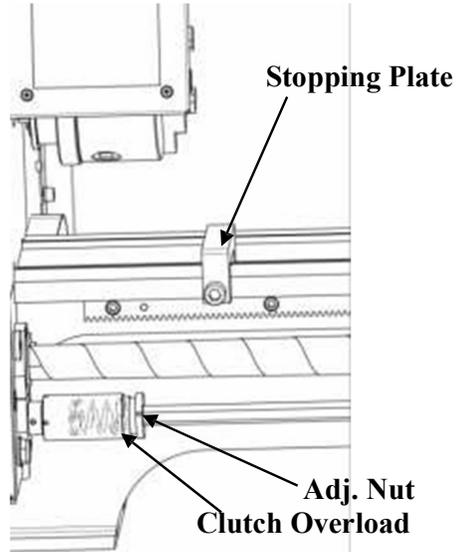


Figure 25 Protection surcharge

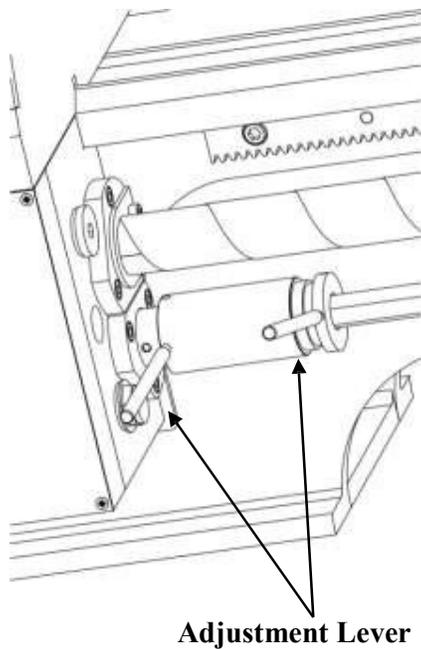


Figure 26 Réglage protection embrayage

SECTION 5: MAINTENANCE

Lubrification

Votre tour à beaucoup de contact métal sur métal. Une lubrification régulière assure la longévité de votre machine.

En dehors des points de lubrification couverts dans cette section, tous les autres éléments sont intérieurement lubrifiés et scellés à l'usine. Laissez-les simplement tranquilles à moins qu'ils ne doivent être remplacés.

Avant de procéder à la lubrification veillez à bien nettoyer les points d'entrées afin d'éviter de contaminer les pièces intérieures..

Débrancher le tour de toutes sources électriques!

Graisseurs

Lubrifiant	Fréquences
ISO 68 ou Lubrifiant Equivalent	Toute les 8H de marche

Figure 32

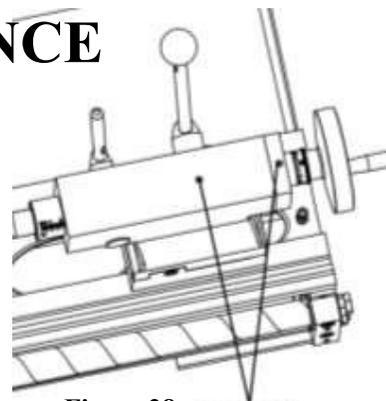
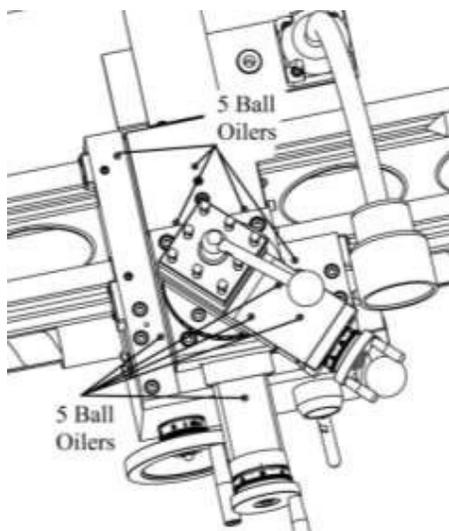


Figure 28 2 Ball Oilers

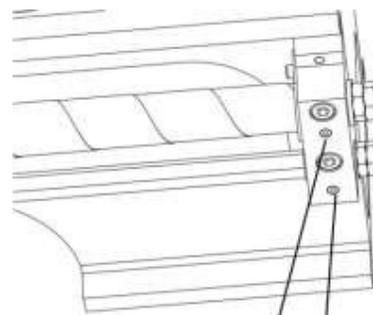


Figure 31 2 Ball Oilers

Huile d'engrenage et du reservoir de de vitessed'avance

Lubrifiant	Frequence
ISO 68 ou Equivalent	Toute les 8H d'opération

Pour changer l'huile du reservoir:

1. Débranchez le tour !!

2. Retirez le bouchon de remplissage du réservoir (voir Figure 31). Remarque: Si vous éprouvez des difficultés à retirer le bouchon de remplissage, ne retirez pas le bouchon de vidange pour vider le réservoir tant que vous n'avez pas réussi à retirer le bouchon de remplissage. De cette façon, vous pouvez toujours faire fonctionner le tour jusqu'à ce que le problème soit résolu.

3. Tenez le bac de vidange sous le bouchon de vidange du réservoir, puis retirez le bouchon de vidange illustré à la Figure 31 et laissez l'huile se vider complètement dans la cuve..

Le réservoir d'huile de la boîte d'engrenages d'alimentation doit être vérifié et de l'huile ajoutée, si nécessaire, quotidiennement

Outils nécessaire	Qty
Clé Hexagonale 6mm.....	1

Pour vérifier et ajouter de l'huile dans le réservoir:

1. Vérifiez le regard du réservoir d'huile illustré à la Figure 34. Si le niveau d'huile est inférieur à la marque à mi-chemin, continuez avec les étapes suivantes pour ajouter de l'huile.

2. Essuyez la zone autour du bouchon de remplissage pour empêcher les débris de tomber dans le réservoir lors de l'ajout d'huile.

1. Retirez le bouchon de remplissage.
2. Ajoutez lentement de l'huile jusqu'à ce que le niveau soit centré dans la moitié du regard.
3. Replacez le bouchon de remplissage.

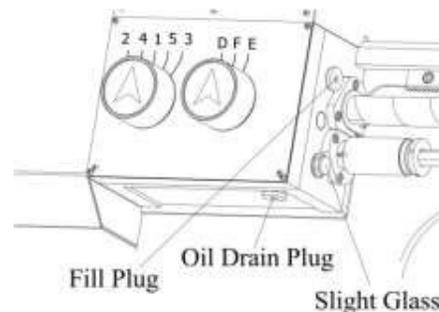


Figure 31

REMARQUE

L'huile de la boîte d'alimentation doit être changée après les trois premiers mois de fonctionnement, puis chaque année..

Clavette/lardon

Il y a trois ajustements de lardons pour le modèle C8-le lardon du chariot sup, le lardon de la glissière transversale, et le lardon du trainard. - Le lardon sur la glissière transversale est ajusté en serrant ou en desserrant les cinq vis à ergot situées sur le côté droit de la glissière (illustré à la figure 32). Avant de régler les vis à ergot, desserrer leurs contre-écrous.

Le lardon est maintenu en place par les vis de fixation. Ne pas trop serrer. Le lardon est correctement ajusté quand une légère traînée est détectée tout en tournant la manivelle. Cette traînée devrait être répartie uniformément parmi les 4 vis de réglage, donc réglez chaque vis uniformément

Lardon chariot sup -Il y a quatre vis qui maintiennent la tension sur la glissière (voir la figure 32). Ces vis sont maintenues en place avec des écrous de retenue.

Pour ajuster, desserrer les écrous de retenue, puis serrer les vis uniformément pour obtenir une légère traînée en tournant la manivelle. Lorsque la tension appropriée a été atteinte, serrer les écrous de retenue tout en maintenant la position du vis avec une clé hexagonale.

Goupilles de chariot-Il y a quatre vis de tension (voir les figures 33 et 34).

Avant d'effectuer les réglages de la console, assurez-vous que le levier de verrouillage avant est desserré en le tournant dans le sens antihoraire. Il est important que les vis soient serrées uniformément. Une légère traînée doit être détectée en tournant la manivelle à la fin du tour.

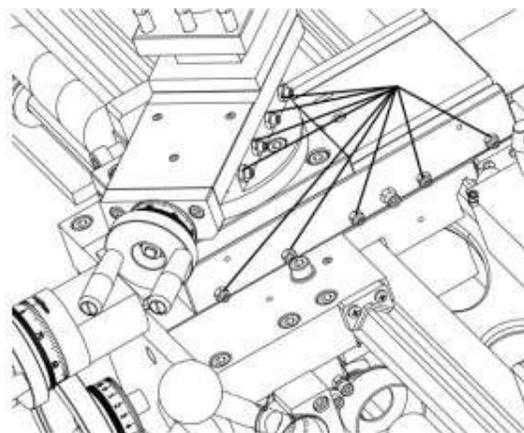


Figure 32

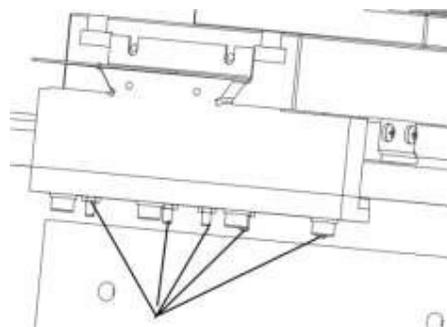


Figure 33

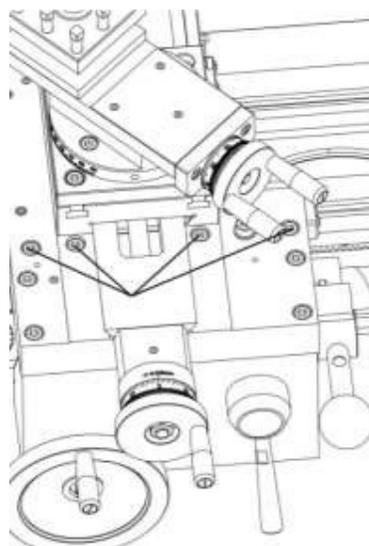


Figure 34.

Réglages paliers

Le tour est pré-réglé en usine, vous pouvez opérer des changements comme suit :

Changement réglage de broche :

1. Faire tourner le moteur en vitesse rapide 20 minutes afin d'avoir la bonne température.

Débrancher le tour de toutes sources électriques!

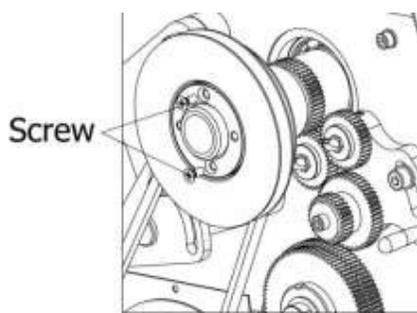


Figure 35

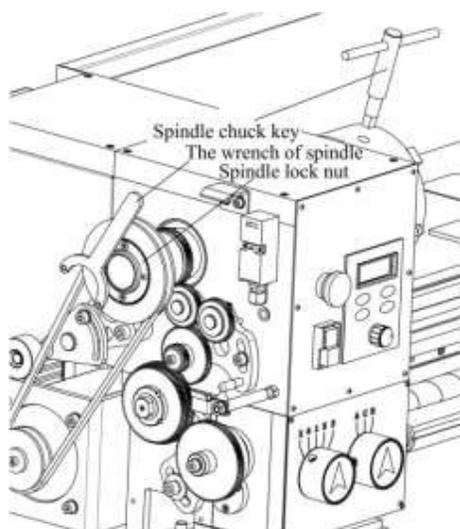


Figure 36

2. Desserrer les contre écrous dans le sens anti horaire. Utiliser la clé 45-52 FIG 36

3. Placer un bloc en et frapper-le avec votre marteau (voir la Figure 37).

Votre but est de faire glisser la broche en avant.

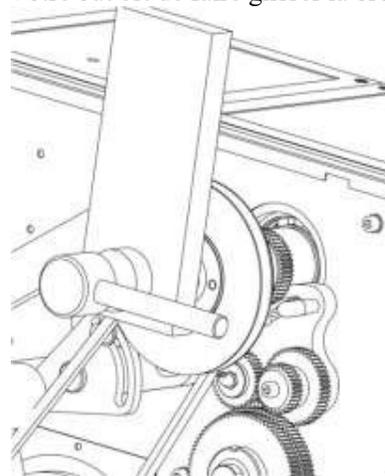


Figure 37

74. Serrer l'écrou de blocage de la broche dans le sens des aiguilles d'une montre pour, faire tourner le mandrin à 3 mors avec la broche, vérifier le roulement de la broche, la broche ne doit pas avoir de décalage et doit tourner avec une légère résistance.

Pour être sûr que les roulements de la broche sont correctement installés il faut :

- 1- Remettre en place tous les composants du tour et le préparer pour la mise en route.
- 2- Installer le mandrin et serrer les mors
- 3- Régler une vitesse de rotation moyenne
- 4- Brancher puis allumer le tour
- 5- Laisser le tour en marche pendant 20 minutes
- 6- Eteindre le tour, le débrancher et vérifier la température de la broche

Si le nez de broche est légèrement chaud au toucher, vous avez correctement installé les roulements.

Si vous ne pouvez pas toucher le nez broche car il est trop chaud, les roulements sont trop serrés, il faut donc recommencer l'installation.

ATTENTION

Ne pas trop serrer l'écrou extérieur car la pression exercée pourrait compresser les « pattes de la poupée », les fissurer ou provoquer une défaillance du roulement.

.

PROMAC®

Garantie

Wir gewähren Ihnen auf den unten eingetragenen Artikeln Garantie auf die Dauer von 24 Monaten ab Laufdatum. Einzige Voraussetzung: dieses ausgefüllte persönliche Garantie-Zertifikat muss der zur Reparatur eingesandten Maschine beigelegt sein.

Par ce document nous nous engageons à réparer l'article mentionné ci-dessous en garantie pendant une période de 24 mois à partir de la date d'achat. Cette garantie ne sera pas honorée si ce certificat dûment complété n'est pas renvoyé avec la machine en question pour toute réparation.

Modell / Modèle

Namen und Anschrift des Käufers / Nom et adresse de l'acheteur

Serie-Nr. / N° de série

Kaufdatum / Date de l'achat

Händler-Stempel

Cachet du revendeur