



DM ITALIA S.r.l. Iscritta alla camera di commercio di Varese REA: VA - N°312579
DAMATOMACCHINE® Capitale Sociale 100.000,00 € i.v.
Macchine per lavorare il legno e i metalli C.F. - Partita IVA: IT 03006990125
Reg Imprese Varese: 03006990125
Sede legale: Via Pascoli 96 21057 Olgiate Olona (VA) - ITALIA
Sede operativa: Via Tevere 27 21057 Olgiate Olona (VA) - ITALIA
Tel: +39 0331 333422 - Fax: +39 0331 321712 - email: info@damatomacchine.it

<http://www.damatomacchine.it>

MODE D'EMPLOI

TOUR à MÉTAUX *Modèles* “NEWTON 25 - NEWTON 25 SUPER”



CONTENU

1. EMPLOI ET FONCTION	3
2. CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES	3
3. SYSTÈME DE TRANSMISSION	8
4. INSTALLATION ET TEST DE LA MACHINE	9
5. FONCTIONNEMENT	10
6. ENTRETIEN ET LUBRIFICATION	11
7. EQUIPEMENTS ELECTRIQUES	12
8. EMPLOI DE COUSSINET À ROULANT	23
9. ACCESSOIRES	25
10. PIÈCES ENDOMMAGÉES ET DESSINS	26

1. EMPLOI ET FONCTION

La machine modèle BVB25L1 est adapté pour exécuter des fonctions telles que le tournage, perçage et le fraisage.

Il a beaucoup d'avantages: une structure solide, une bonne performance, haute précision, facile et flexible fonctionnement, installation simple et permet de faire des réparations et l'entretien sans difficulté.

La machine peut être installée sur une plaque de châssis rigide en bois ou en fer.

Pour le fonctionnement de tourner, la machine a le mécanisme d'alimentation pour la coupe longitudinale. Sont disponibles deux types de mécanismes pour le tournage de surfaces internes cylindriques et surfaces coniques, en utilisant le système des engrenages ou en changeant la vitesse.

La pointe de l'axe a un trou conique de mors n° 4 et la bride de pointe de l'axe est installée avec un borne de raccordement. Le manchon de la contrepointe a un trou conique de mors n° 2 qui peut être installé avec différents outils comme alésoir, perceuse, étaux, etc.

Pendant le tournage, l'axe est tourné d'abord par la courroie du moteur électrique qui est installé dans la partie postérieure du banc de la machine. L'axe peut fonctionner à 6 vitesses de 115 à 1620 tr/min. Avec l'aide de l'interrupteur, on peut changer le mouvement du moteur.

Pendant le perçage et le fraisage, la boîte de l'axe peut tourner horizontalement autour le levier de $\pm 180^\circ$, avec une inclination de $\pm 90^\circ$ à gauche et à droite et la boîte de l'axe peut être soulevée à 160 mm. Dans le mécanisme de levage est présent un appareil pour équilibrer le poids de la boîte de l'axe pour pouvoir le soulever facilement. Le manchon de l'axe peut être utilisé pour alimenter 80 mm.

Pendant la fonction de fraisage, le couteau peut être fixé à l'axe avec un trou conique et par la barre de traction située à l'intérieur de la boîte.

La machine a une table supplémentaire de travail avec une rainure à T, dans laquelle le travailleur peut facilement attacher les pièces à travailler ou les accessoires pour fraiser la surface plane, le plan oblique, etc..

Selon un ordre spécial, la machine peut être livrée avec une pince plate, outil de blocage pour fraisage, et la tête de l'index pivotant de la plaque d'indication de type verticale et horizontale.

La rotation de l'axe pour le fonctionnement est entraîné directement par un autre moteur 0.37kW monté sur la boîte de l'axe, avec l'aide des poulies étagés et le mécanisme excentrique.

La machine, qui a fonctions de perçage et fraisage, peut faire un trou avec un diamètre maximum de 10 mm.

ATTENTION: NE PAS INVERSER LA DIRECTION QUAND LE MOTEUR TOURNE.

2. CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

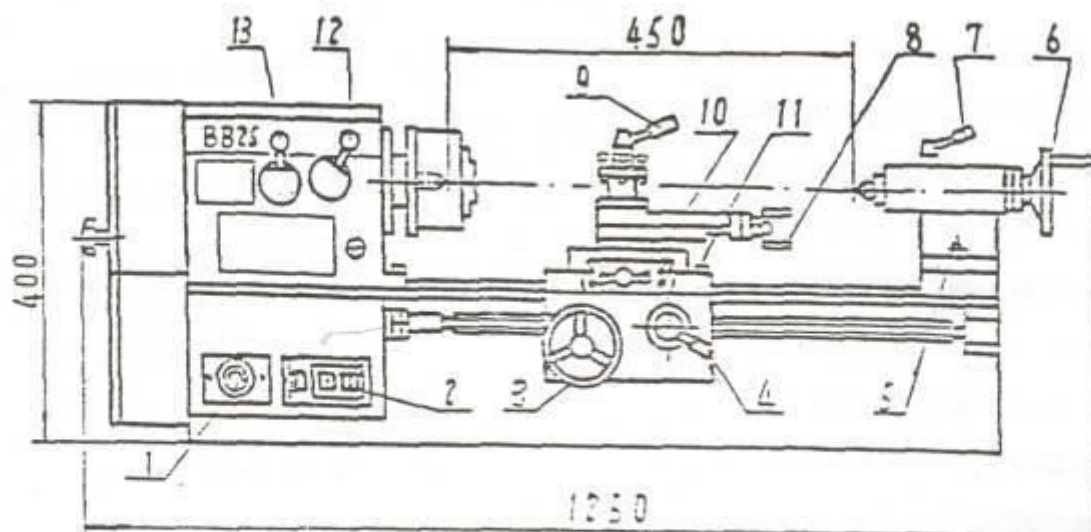
2.1 Spécification principale pour le tournage:

Hauteur barycentre d'axe	125 mm
Diamètre max. De coupe sur banc	250 mm
Diamètre max. de la pièce à travailler sur chariot	130 mm
Diamètre max. de la pièce à travailler entre pointes	450 mm
Longueur max. de coupe	420 mm
Alésage d'axe	27
Trou conique de l'axe	Mors n.° 4
N° de vitesse de rotation de l'axe	6 changements
Échelle de vitesse d'axe	115-1620 tr/min
Gamme de filetage métrique de vis	20 types
Échelle de filetage métrique de vis	0.2-3.5
N° modèle filetage de vis	10 types
Échelle de modèle filetage de vis	0.2-1.25
Échelle de chariot/N° d'alimentation longitudinale	0.05.01/2
Distance de l'axe centrale de la surface inférieure de la tête carrée	15 mm
Angulation max. de l'outil	± 15°
Course de chaque division de vis à coulissement transversale	0.04 mm
Max. course longitudinale de coulissement de l'outil	70 mm
Max. course transversale	115 mm
Cône du trou du manchot de la contrepointe	Mors n.° 2
Max. course du manchot de la contrepointe	70 mm
Moteur	0.37kW, 220V, 50Hz

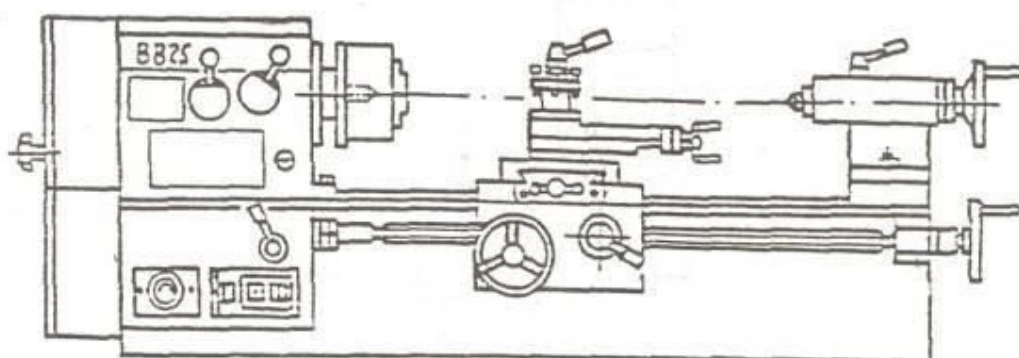
2.2 Spécification principale pour perçage et le fraisage

Max. diamètre de perçage	16 mm
Max. diamètre fraiseuse verticale	20 mm
Max. diamètre face de fraisage verticale	63 mm
Distance entre axe et surface de levier	165 mm
Diamètre du levier	70 mm
Max. Distance entre axe et surface de la table	160 mm
Max. mouvement de l'arbre câble	80 mm
Cône du trou de la pointe de l'axe	Mors n.° 3
Massima rotazione / scala di velocità	400-1640tr/m /4 changements
Max. rotation horizontale de la boîte d'axe autour au levier	± 180°
Max inclination de la boîte	± 90°
Surface de la table d travail	215 x 150
Moteur	0.37kW, 220V, 50 Hz

ATTENTION: Ne pas laisser la machine toujours allumée ou plus d'une heure consécutive, faire refroidir le moteur et ses pièces mobiles. L'inobservance de ça peut causer des dommages à une ou plusieurs pièces de votre équipement.

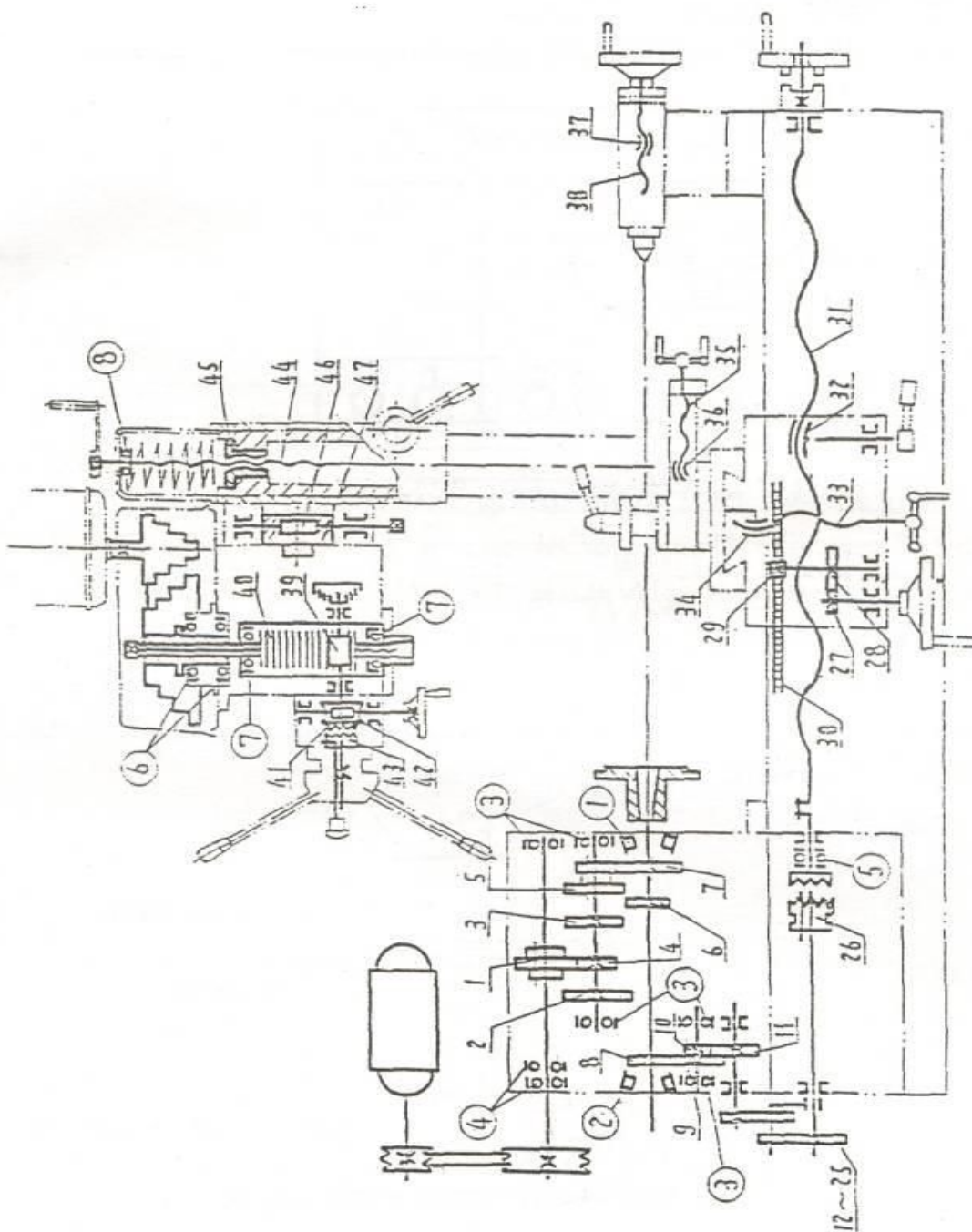


CONTORNO TRACCIATO DELMOD. BVB25L1,
MACCHINA DA TAGLIO DI TIPO BANCO



MACCHINA DA TAGLIO LONGITUDINALE

3. SYSTÈME DE TRANSMISSION

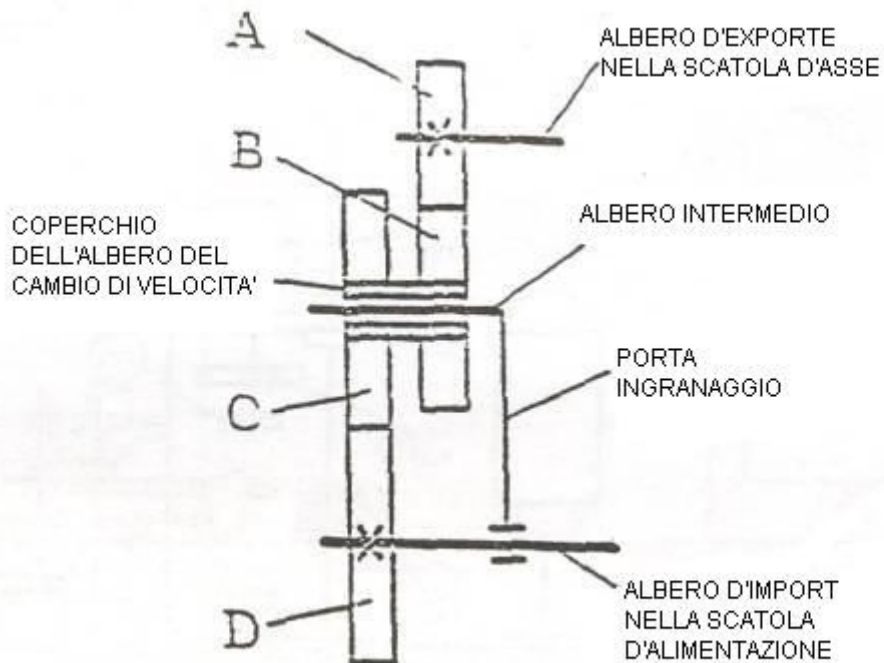


3.1 Pour le travail de tournage

3.1.1 Voir fig. 3 de la position de la poignée pour contrôler la vitesse de rotation de l'axe


Posizione maniglia / minuto		
550	970	1620
		
115	210	350
		

Voir fig. 4 pour engrenage d'alimentation longitudinale et le filetage de la vis du système de transmission. L'alimentation du changement de la vitesse installée sur la machine est 0.10 g/m.




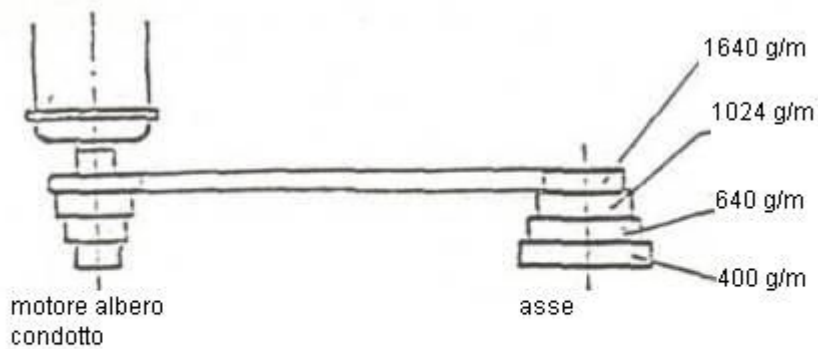
Voir Tableau 1 changement de vitesse souhaitée pour alimentation différente, filetage et le système de changement de vitesse .

TABEUAU 1

mm	0.2	0.25	0.3	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	0.7	0.75	0.8	0.9	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	
A	30	55	30	35	40	45	50	60	70	40		60	50	70			75	70			
B	120	75	110							80	75	110			80	35	45	35	30		
C	80	50	110							120		110			80	80	120				
D	75	110	75							60		50	45	30	35	30	60				
1/n	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	22	24	26	28	32	36	40	48	52	56	
A	60							40		50	40										
B	45							60		75	60			120							
C	127																				
D	40	45	50	55	60	65	70	80	45	50	55	60	65	70	80	45	50	60	65	70	
mm	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.25						mm	0.05	0.10			
A	55	40	30	40	50	60	70	80	60	75						A	30	30			
B	75	60	75							45						B	120	65			
C	80	110							C	35						35					
D	70	35							D	127						120					

3.2 Pour le travail de fraisage
 3.2.1 Vitesse d'axe (voir fig. 5)

	mm	0.2	0.25	0.3	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	0.7	0.75	0.8	0.9	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	
METRICO	A	30	55	30	35	40	45	50	60	70	40		60	50	70			75	70			
	B	120	75	110							80	75	110			80	35	45	35	30		
	C	80	50	110							120		110			80	80	120				
	D	75	110	75							60		50	45	30	35	30	60				
POLLICI	1/n	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	22	24	26	28	32	36	40	48	52	56	
	A	60							40		50	40										
	B	45							60		75	60			120							
	C	127																				
METRICO FINE	D	40	45	50	55	60	65	70	80	45	50	55	60	65	70	80	45	50	60	65	70	
	mm	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.25						mm	0.05	0.10			
	A	55	40	30	40	50	60	70	80	60	75						A	30	30			
	B	75	60	75							45						B	120	65			
	C	80	110							C	35						35					
D	70	35							D	127	120											
VELOCITA' AVANZAMENTO CARRO																						



3.3 Description d'engrenage, vis, écrou, utilisés pour l'assemblage de la machine

PARTIE	N.°	VOIX	N.° DENTS	MODULE/PAS VIS DE CHANGE/POSITION	ANGLE DE PRESSION / ANGLE DE VIS	MATERIEL
Axe	1	Trois connexions engrenage	23	1.5x=0.28	20°	45
			45	1.5x=0	20°	45
			34	1.5x0.10	20°	45
	2	engrenage	66	1.5x=0.1	20°	45
	3	engrenage	55	1.5x=0.1	20°	45
	4	engrenage	44	1.5x=0	20°	45
	5	Deux connexions engrenage	58	1.5x=0.15	20°	45
			24	1.5x=0.24	20°	45
	6	engrenage	37	1.5x=0.15	20°	45
	7	engrenage	71	1.5x=0.24	20°	45
	8	engrenage	54	1x=0	20°	45
	9	engrenage	72	1x=0	20°	45
	10	Arbre de change	25	1x=0.24	20°	45
	11	engrenage	75	1x=0.24	20°	45
cadre de engrenage	12	Change vitesse	0	1	20°	45
	13	Change vitesse	35	1	20°	45
	14	Change vitesse	40	1	20°	45
	15	Change vitesse	45	1	20°	45
	16	Change vitesse	50	1	20°	45
	17	Change vitesse	55	1	20°	45
	18	Change	60	1	20°	45

		vitesse				
	19	Change vitesse	65	1	20°	45
	20	Change vitesse	70	1	20°	45
	21	Change vitesse	75	1	20°	45
	22	Change vitesse	10	1	20°	45
	23	Change vitesse	110	1	20°	45
	24	Change vitesse	120	1	20°	45
	25	Change vitesse	127	1	20°	45
Boite d'alimentation	26	greffe	7		20°	45
Boite du chariot	27	Arbre de change	15	1	20°	45
	28	Engrenage	53	1	20°	45
	29	Arbre de change	13	1.5	20°	45
	30	Cremallière	107	1.5	20°	45
	31	Vis mère	1	3	30°	45
	32	écrou	1	3	30°	ZQSn6-6-3
Chariot	33	Vis	1	2	30°	45
	34	écrou	1	2	30°	ZQSn6-6-3
Support outils	35	Vis	1	2	30°	45
	36	écrou	1	2	30°	ZQSn6-6-3
Contrepoin	37	Vis	1	2	30°	45
	38	écrou	1	2	30°	ZQSn6-6-3
Tete de freisage et perçage	39	Arbre de change	15	2	20°	45
	40	Harrel de la cremalilière	15	2	20°	45
	41	Vis sans fin	1	2	20°	45
	42	Filetage	19	2	20°	45
	43	greffe	7			45
	44	Vis sans fin	1	2	30°	45
	45	écrou	1	2	30°	HT200
	46	Vis sans fin	1	2	20°	45
	47	Filetage	36	2	20°	HT200

4. INSTALLATION ET TEST DE LA MACHINE

4.1 Transport et installation :

4.1.1 Tous les accessoires standard, en option et les fiches techniques de la machine sont emballés dans la même boîte.

4.1.2 Après avoir déballé la boîte, vous devez d'abord vérifier la machine pour voir s'il y a tous les accessoires selon la liste des parties.

4.1.3 Quand la machine vient portée de hors de la boîte, le chariot de la machine doit être bloqué proche à la contrepointe. La boîte de l'axe pour perçage et fraisage doit être serrée solidement proche au levier. Alors que le levage et le transport de la machine, s'il vous plaît prêter une attention particulière pour le centre de gravité pour empêcher l'inclinaison de cette machine et les accidents.

4.1.4 La machine doit être installée sur une plaque plane rigide en bois ou en fer et fixée avec boulons et écrou.

4.1.5 Voir fig. 6 pour l'installation de la machine. jamais mettre la machine sur table en bois rigide pour éviter vibration quand on commence à travailler.

4.1.6 Le plan de glissement et les parties pas peints de la machine sont recouvert d'huile antirouille. Avant l'installation vous devez enlever l'huile et nettoyer complètement les surfaces avec solvants appropriés.

4.2.1 Après étalonnage du montage de la machine, vous devez remplir la boîte de l'axe avec No. 10-20 avec huile sur l'index de niveau d'huile sur la surface de tete mobile.

4.2.2 Avant d'utiliser la machine il faut faire un contrôle complet de tous les interrupteurs du moteur électrique et la sécurité de l'isolation électrique de l'appareil. Il faut relier le fil de terre à la vis de terre pour empêcher les fuites de courant et des autres accidents dus à des dommages du circuit électrique pendant le transport .

4.2.3 Au début, il serait préférable de tourner l'axe à vitesse plus lente pour au moins 20 minutes pour contrôler que toutes les parties de la machine fonctionnent bien. S'il n'y a pas de phénomènes anormaux, on peut procéder en augmentant la vitesse progressivement.

4.2.4 Ne jamais changer la vitesse de l'axe ou l'alimentation, si la machine n'a pas complètement arrêté.

4.2.5 Avant l'emploi de la machine il est nécessaire que l'opérateur lit attentivement et complètement ce manuel.

5. FONCTIONNEMENT

5.1.1 Boîtes d'axe

Vous pouvez déplacer la poignée (12,13) selon la Fig. 3 pour contrôler la vitesse de rotation de l'axe.

5.1.2 Boîte d'alimentation

L'interrupteur (2) est utilisé pour activer, arrêter le moteur électrique et aussi pour conduire l'axe. Le bouton grand rouge à gauche (1) va utilisé en cas d'urgence et sert pour ne pas transmettre courant à la machine.

5.1.3 Boîte du chariot

5.1.4 Contrepointe

5.1.4.1 L'écrou hexagonale (5) est utilisé pour bloquer la contrepointe sur le banc de la machine. En desserrant le levier (7) on peut tourner la roue de la poignée (6) afin que le

manchot de la contrepointe peut déplacer le télescope avant et arrière. On peut lire le mouvement du manchot sur le quadrant.

5.1.4.2 On peut régler la coïncidence horizontale de l'arbre du manchot de la contrepointe et l'arbre de l'axe avec l'aide de vis de front et à l'arrière de la bride sous la contrepointe.

5.1.5 Chariot de la machine et le support de l'outil

En tournant le levier (8) on peut déplacer le chariot de support supérieure. Le levier (9) est utilisé pour serrer le support de l'outil. Seulement quand celui ci est desserré, le support de la machine peut tourner en sens antihoraire. Le Chariot peut tourner $\pm 45^\circ$ pour tourner la surface conique interne et externe. Le levier (10) est le levier d'alimentation transversale. L'écrou hexagonale (11) est utilisé pour fixer le chariot sur le banc. Attention: quand vous faites des travaux de tournage de surfaces vous devez serrer l'écrou pour assurer la précision du travail.

5.2 Fonctionnement de perçage et fraisage

5.2.1 Quand vous devez faire ces 2 opérations il faut enlever le support supérieure pour le travail de tournage, et monter ce support sur la table de travail pour perçage et fraisage accompagnée avec la machine. Sur cette table de travail il y a une rainure à T de 3-10 mm de largeur qui peut être montée avec la pièce à travailler.

5.2.2. Boîte d'axe pour perçage et fraisage:

5.2.2.1 En desserrant le levier (16) et en tournant le levier (20) on peut soulever la boîte d'axe pour perçage et fraisage à la hauteur souhaitée. Puis, on peut tourner la boîte d'axe horizontalement autour du levier (16) pour fixer l'axe.

5.2.2.2 Après avoir desserré les deux écrous hexagonaux (25) dans la plaque pivotante, tournez la tête plane carrée à droite avec la main, on peut incliner la boîte d'axe à gauche ou à droite de $\pm 90^\circ$ pour répondre aux exigences des opérations de perçage et fraisage de la surface conique de la pièce à travailler. Vous pouvez lire le degré d'inclinaison dans le quadrant.

5.2.2.3 Pour changer la vitesse d'axe vous devez desserrer la vis (23) mise dans la partie frontale et arrière le couvercle de protection. Retirer le couvercle, en tournant les deux écrous hexagonaux (21) et changer la courroie d'entraînement pour avoir les 4 types de vitesse. Quand la courroie est mise dans la position que vous voulez, vous pouvez serrer les deux écrous et remettre le couvercle de protection.

5.2.2.4 L'interrupteur (24) est utilisé pour activer le moteur électrique.

5.2.3 Alimentation :

5.2.4.1 Lorsque vous avez besoin d'alimenter l'opération du forage, vous devez desserrer la vis (26) du manchot d'axe, tirer dehors la poignée de friction (17), tourner le levier (18) et alimenter l'axe avec la main. Vous pouvez voir le fonctionnement dans le quadrant. Après avoir terminé les travaux de forage, vous devez desserrer le levier (18) pour permettre à l'axe de revenir en place automatiquement.

5.2.4.2 Pour l'alimentation pendant le travail de fraisage, la micro alimentation peut être fait par le levier (18), en poussant la manette (17) de l'arbre de glissement pour être greffé dans le connecteur du fond, et en tournant le levier (19). La micro alimentation est indiquée dans le quadrant.

6. ENTRETIEN ET LUBRIFICATION

Toujours effectuer la maintenance sur la machine pour avoir une précision élevée pendant le travail. Dix jours après l'utilisation de la machine, vous devez changer l'huile de la tête mobile. Pour faire ceci, il faut seulement tourner la vis du bouchon de décharge de l'huile sous la partie antérieure de la tête mobile, faire sortir l'huile, remplir pour le test de fonctionnement, enlever les résidus avec un chiffon, puis remplissez la tête avec une quantité d'huile correcte. En partant de ce moment, l'huile de lubrification doit être changée à intervalles réguliers. Voir tableau 3 pour info plus détaillées.

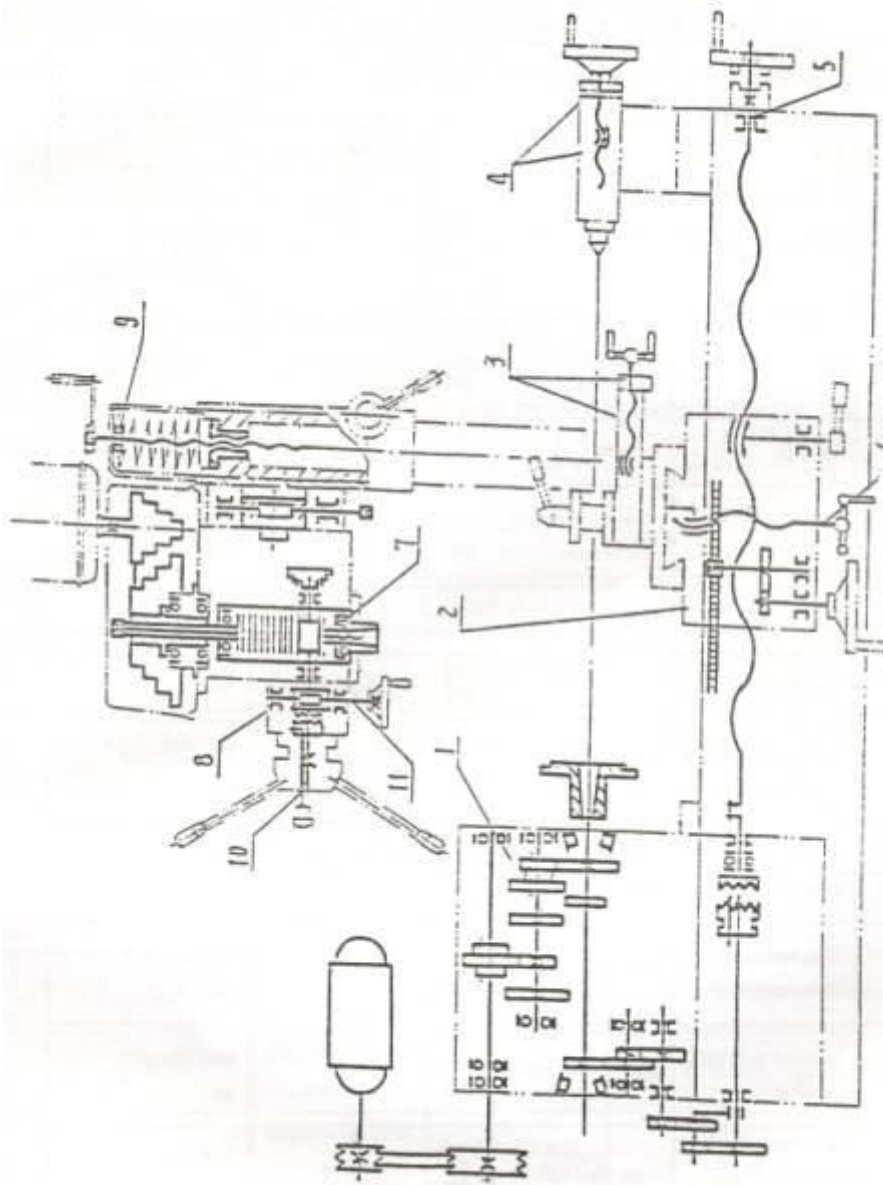
Chaque jour avant le travail, lubrifiez la machine selon la demande; contrôlez toujours le niveau de l'huile dans la boîte d'axe, si l'huile est sous le niveau indiqué, on doit être rempli à la même hauteur. Ne pas dépasser l'indicateur.

Pendant le travail, les morceaux tombés sur la surface de glissement doivent être retirés à temps pour empêcher la chute des morceaux entre la surface de glissement et les roues du guide sur le banc de la machine, et pour éviter d'endommager ces surfaces.

Nettoyez également les quatre feutres anti poussière attachés aux deux extrémités de la glissière à intervalle régulier.

Après chaque emploi, il faut retirer immédiatement les morceaux et nettoyer toutes les pièces de la machine; mettre huile sur la surface de glissement des roues du guide et les surfaces externes pour les réparer de la rouille.

Afin de maintenir une haute précision de la machine, une attention particulière à la pointe, à la plaque d'arrêt sur l'axe, aux roues du guide de glissement, à l'alésage conique et au plan d'installation de la plaque coulissante.



disegno di posizione per la lubrificazione

La demande de lubrification pour les parties de la machine

N.°	Nom	Position de lubrification	Méthode	N°	Période
1	Boite d'axe pour tournage	Engrenage coussinet	Spray	10-20	Première fois: 10 jours après l'emploi de la machine. Deuxième fois: 20 jours après l'emploi. Après 60 jours
2	Chariot	Roues du guide longitudinale de chariot	Pistole à huile	10-20	
3	Glissement de l'outil	Vis mère	Pistole à huile	10-20	
4	Contrepointe	Vis manchot de la contrepointe	Pistole à huile	10-20	Chaque matin et après-midi
5	Vis mère	Vis	Pistole à huile	10-20	
6	Glissement transversale		Pistole à huile	10-20	
7	Axe pour perçage et fraisage	Coussinet	Pistole à huile	10-20	Chaque fois avant de l'utiliser
8	Mécanisme de micro alimentation pour fraiser	Roue hélicoïdale filetage	Pistole à huile	10-20	Chaque fois avant de l'utiliser
9	Mécanisme de soulèvement pour perçage et fraisage	Roue hélicoïdale	Pistole à huile	10-20	Chaque fois avant de l'utiliser
10	Mécanisme de micro alimentation pour fraisage	Vis	Pistole à huile	10-20	Chaque fois avant de l'utiliser
11	Angle vis sans fin perçage et fraisage	Arbre de roue hélicoïdale	Pistole à huile	10-20	Chaque fois avant de l'utiliser
12	Chaque fois avant de	travailler su toutes les	surfaces de	glissement	

7. EQUIPEMENTS ELECTRIQUES

Cette machine est douée d'un moteur de 750watt. La machine électrique a un bouton de stop et un d'urgence.

Quand vous faites l'installation et vous utilisez les outils, contrôlez les pièces du tour selon les règlements de sécurité technique. Connectez le fil de terre dans le même temps de connecter le mécanisme de fourniture de courant, et contrôlez la sécurité de l'isolement avant d'utiliser la machine.

8. EMPLOI DE COUSSINET À ROULANT

N.°	Type	Voix	Spécification	Quantité	Position
1	D2007109	Coussinet à rouleaux individuels	45 x 75 x 20	1	Boite d'axe pour tournage
2	D2007108	Coussinet à rouleaux individuels	40 x 68 x 19	1	
3	102	Coussinet individuel radial à billes	15 x 32 x 9	5	
4	7000102	Coussinet à billes direction seule	20 x 32 x 8	2	
5	8104	Coussinet à billes direction seule	20 x 35 x 10	1	Boite d'alimentation pour tournage
6	E107	Coussinet radial à billes à une rangée	35 x 62 x 14	2	Garde d'axe
7	D46106	Coussinet radial à billes à une rangée	30 x 55 x 13	2	Axe pour perçage et fraisage
8	8102	Coussinet radial à billes à une rangée	12 x 26 x 9	1	Vis de soulèvement

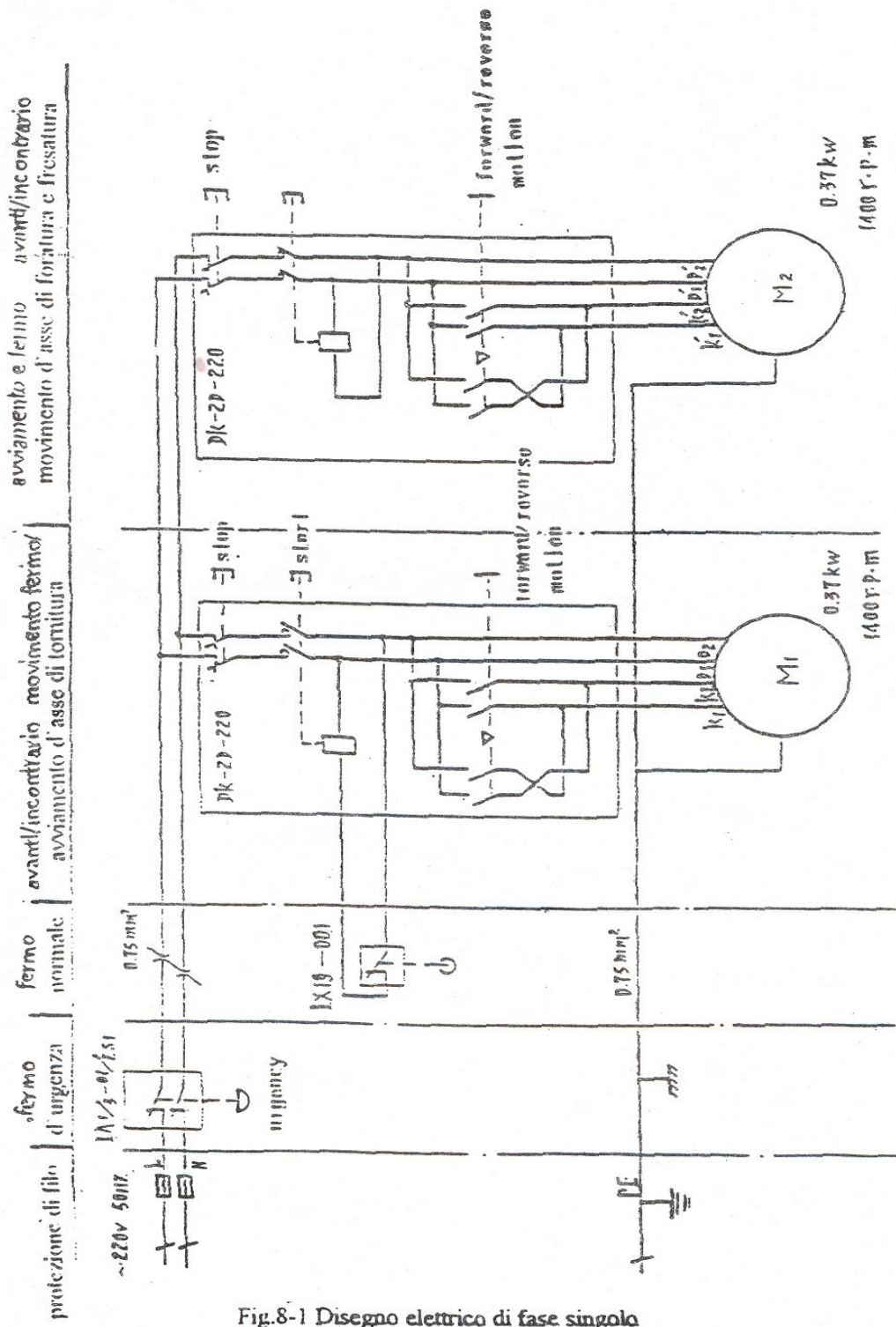


Fig.8-1 Disegno elettrico di fase singola

ATTENTION:

La machine doit utiliser absolument un câble électrique de 2,5 mm minimum pour voie. Si la distance de l contacteur est supérieure à

10 /12 mt , ou si le système de l'immeuble de travail est vieux, avec câbles minces, non à norme ,etc la machine peut ne démarrer pas. En ce cas il peut être nécessaire un câble de section supérieure à celle indiquée. Pour distances du contacteur supérieures à 20 mt, on conseille l'intervention d'un électricien pour vérifier la section de câble nécessaire pour éviter la chute de tension. S'il vous plaît noter que si vous insistez utiliser la machine avec un câble ou un équipement pas adapté, ceci conduit à des dommages des contacteurs et d'autres composants électriques et peut ne pas être reconnu par la garantie.

Nous recommandons donc pour un bon fonctionnement de la machine, une installation respectueuse de rapports fournis.

9. ACCESSOIRES

9.1 Liste des accessoires standard (voir tableau 5)

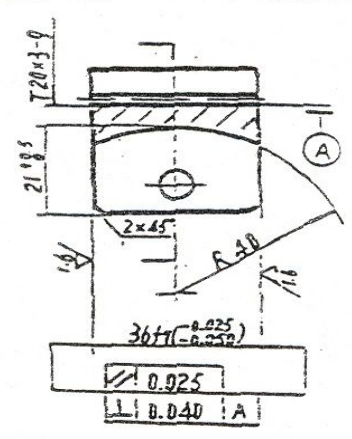
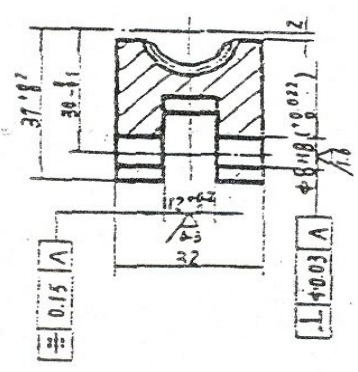
N.°	Type	Voix	Spécification	Quantité	Remarque
1	0	V courroie	630	1	
2	0	V courroie	710	2	
3		Auto-centrange à 3 mâchoires	125	1	
4		Pointe	Mors No. 4	1	
5		Pointe	Mors No. 4	1	
6		table de travail avec rainure à T		1	
7		Clé pour chariot	8	1	
8	GB70-85		N 8 x 35	3	Lien d' Auto-centrange à 3 mâchoires
9		Clé hexagonale interne	6	1	
10		Clé à tête simple	10	1	
11		Clé à tête simple	14	1	
12		Change de vitesse	19	1	
13			M 1.z30	1	Pour filetage métrique. Pas de vis 1; 1.25; 1.5; 1.75
14			Z35	1	
15			Z45	2	
16			Z50	1	
17			Z60	2	
18			Z65	1	
19			Z70	1	
20			Z120	1	
21			Z127	1	
22			Z40	1	filetto Pour filetage métrique, pouce et modèle
23			Z55	1	
24		Change de vitesse	Z75	1	
25			Z80	1	
26			Z110	1	

9.2 Accessoires en option (selon la demande des clients)

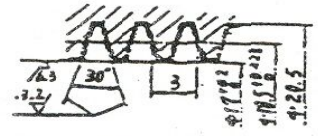
N.°	Type	Voix	Spécification	Quantité	Remarque
1		Auto-centrange à 4 mâchoires	Φ 125	1	
2		Guide perceuse à tige	Φ 1-13	1	Tige de Mors No. 3
3		Pince avec bec plan	Largeur 90	1	largeur de bec est 90
4		Diviseur pivotant	Avec plaque diviseur	1 L	
5		Guide pour fraisage	4,5,6,8,10,12,14,16	1 L	
6		Support de pointe		1 L	
7		Quadrant de filetage		1 L	
8		Plaque plane		1	

10. PIÈCES ENDOMMAGÉES ET DESSINS

N.°	N.° Fig.	Voix	Spécification	Remarque
1	BB22A-0303	Dado di fissaggio	ZQSn-6-3	Voir Fig.
2	BB22A-0406	Dado della vite madre trasverso	ZQSn-6-3	Voir Fig.
3	GB119-86	Boulon de sécurité	45	
4	Morse No.2	Boulon de la contrepoinde	T10A	Pour pointe C62
5	GB83-88	Vis de fixation à tête carrée	35	Vissé pour tirer support de l'outil
6	BB22A-0734	garde de rainure	65Si MnA	Pour perçage et fraisage
7	BB22A-0719	barre de tirade	45	Pour perçage et fraisage

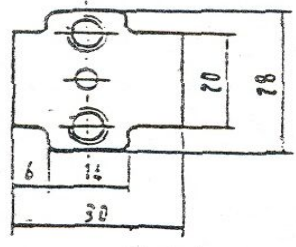
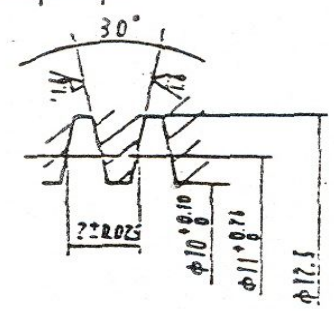
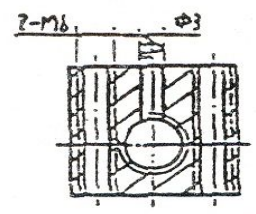
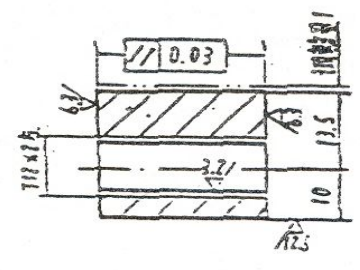


12.5/



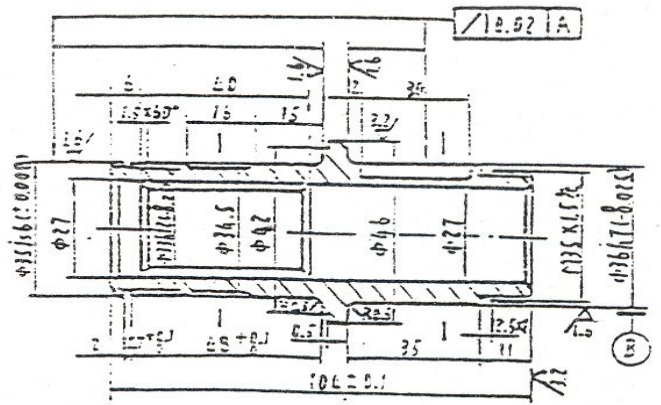
gli altri

No. di Fig	Voce	Materiale
0303	Dado di fissaggio	ZQSn-6-3

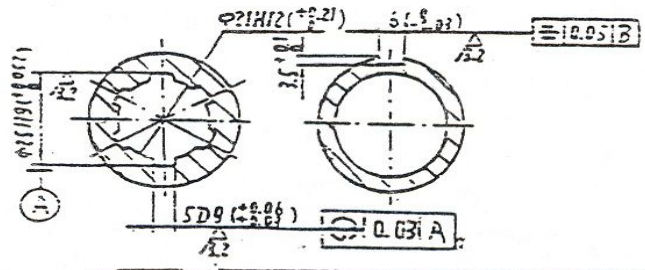


gli altri

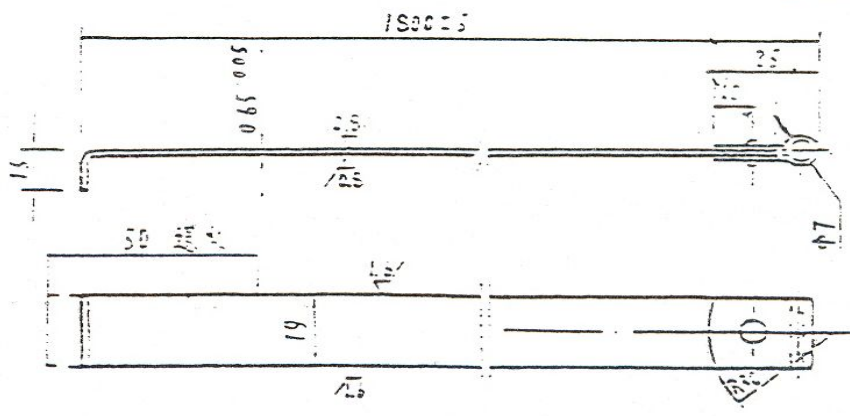
No. di Fig	Voce	Materiale	Quant.
0406	Dado	ZQSn-6-3	



gli altri ∇ 12.5



No. di Fig	Voce	Materiale	Quant.
0719	Custodia di scanalatura	No.45 acciaio	

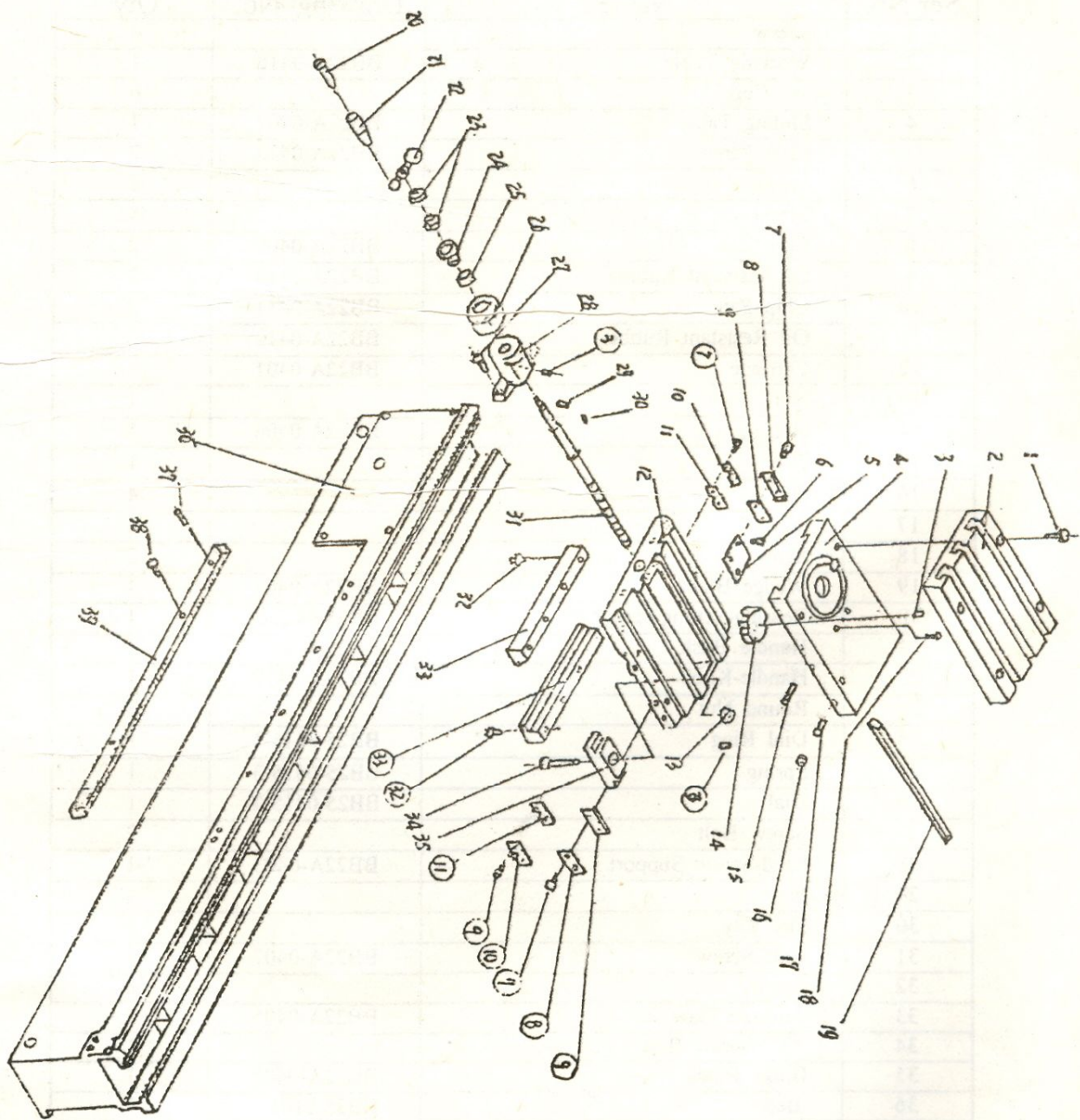


gli altri ∇ 12.5

No. di Fig	Voce	Materiale	Quant.
0737	Molla a spirale	65SI MnA	

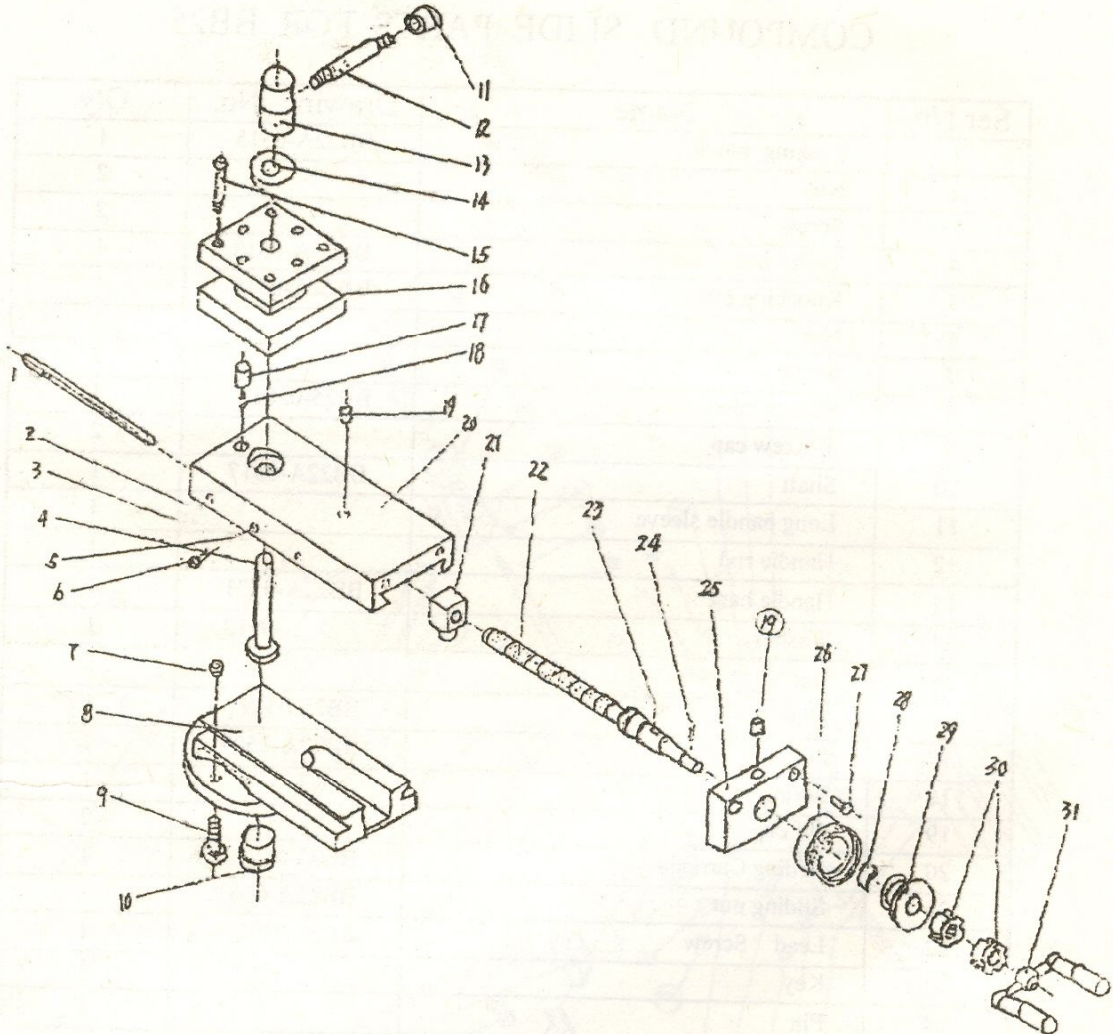
LISTE DES PARTIES DE RECHANGE DE LA MACHINAE

N.°	Nom	Dessin N.°	Quantité
1	Vis		4
2	Table de travail	BB22A-0418	1
3	Couvercle de l'huile		6
4	Table de glissement	BB22A-0402	1
5	Pièce du carter du moteur	BB22A-0413	2
6	Vis		2
7	Vis		8
8	Pièce du carter du moteur	BB22A-0409	2
9	Caoutchouc résistant à l'huile	BB22A-0410	2
10	Pièce du carter du moteur	BB22A-0411	2
11	Caoutchouc résistant à l'huile	BB22A-0412	2
12	Chariot	BB22A-0401	1
13	écrou		1
14	écrou	BB22A-0406	1
15	Perno		1
16	écrou		4
17	Vis		4
18	Vis		2
19	Bloc du coin	BB22A-0404	1
20	Vis du coussinet	BB25-0417-1	1
21	Poignée de douille	BB25-0417	1
22	Pommeau de la poignée	BB22A-0417	1
23	écrou carré		2
24	bague indicateur	BB25-0416-1	1
25	ressort	BB25-0415-3	1
26	Indicateur	BB25-0415-2	1
27	Boulon de la vis		2
28	Support de la vis mère	BB22A-0403	1
29	Boulon		1
30	Clé plate		1
31	Vis mère	BB22A-0407	1
32	Vis		8
33	étiquette de pression	BB22A-0405	2
34	Boulon de la vis à T		1
35	Bloc	BB22A-0408	1
36	Lit	BB25-0101	1
37	Boulon		2
38	Vis		4
39	Barre (z=107)	BB22A-0116	1
40	Barre (z= 160)	BB22A-0116	1



PARTIES MOBILES COMPOSÉES

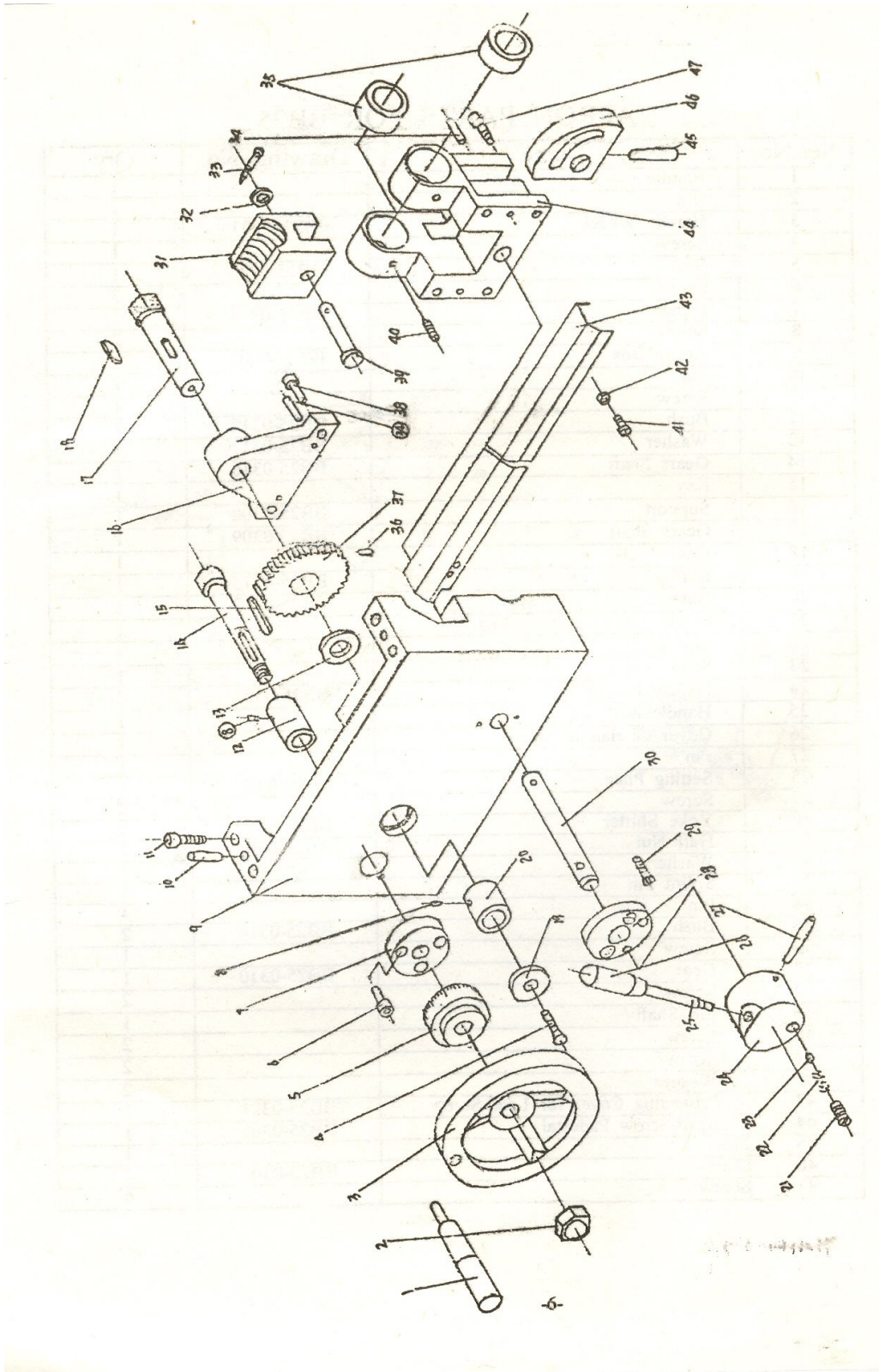
23	Clé		1
24	Boulon		1
25	Support	BB22A-0505	1
26	Indicateur	BB22A-0507	1
27	écrou		2
N.°	Nom	Dessin N.°	Quantité
1	Bloc	BB22A-0515	1
2	écrou		2
3	Vis		2
4	Écrou à T	BB25A-0513	1
5	Boulon	BB22A-0516	1
6	écrou		1
7	Vis		2
8	Base mobile	BB25-0501	1
9	Couvercle vis à T		2
10	Arbre	B22A-0517	1
11	Manchot de la poignée		1
12	Barre de la poignée		1
13	Base de la poignée	BB22A-0571	1
14	Rondelle	- 0512	1
15	écrou		8
16	Glissement	BB25-0514	1
17	Boulon	BB22A-0509	1
18	ressort		1
19	Couvercle de l'huile		2
20	Chariot de glissement	BB25-0504	1
21	écrou de glissement	BB22A-0503	1
22	Vis mère	BB25-0502	1
28	ressort	BB22A-0506	1
29	Indicateur	- 0508	1
30	écrou		2
31	Corps de la poignée		1
	Poignée		2



PARTIES DES PLAQUES EN MÉTAL

N.°	Nom	Dessin N.°	Quantité
1	Poignée		1
2	écrou		1
3	Volant	BB22A-0314	1
4	Vis		1
5	Indicateur	BB25-0315	1
6	Vis		3
7	bride	BB25-0318	1
8	Vis		2
9	Boite en métal	BB25-0301	1
10	Boulon		2
11	Vis		4
12	Douille	BB25-0317	1
13	Rondelle	BB25-0311	1
14	Engrenages de l'arbre	BB25-0316	1
15	Clé		1
16	Support	BB25-0308	1
17	Engrenages de l'arbre	BB25-0309	1
18	Clé		1
19	défecteur	BB25-0313	1
20	Douille	BB25-0312	1
21	Vis		1
22	Ressort		1
23	Boulon en acier		1
24	Position de la poignée	BB25-0307	1
25	Poignée de la barre		1
26	Couverture de la poignée barre		1
27	Boulon		1
28	Position de l'étiquette	BB25-0306	1
29	Vis		2
30	Morset du dispositif de mouvement	BB25-0304	1
31	Demi-écrou	BB25-0302	1
32	Rondelle		1
33	Boulon		1
34	Boulon		4
35	Douille	BB25-0314	2
36	Vis		1
37	Engrenage	BB25-0310	1
38	Vis		2
39	Boulon de l'arbre		1
40	Vis		2
41	Vis		2
42	Rondelle		2
43	Enveloppe de protection pour vis mère	BB25-0321	1
44	Vis mère	BB25-0305	1

45	Boulon		1
46	Came	BB25-0303	1
47	Vis		4

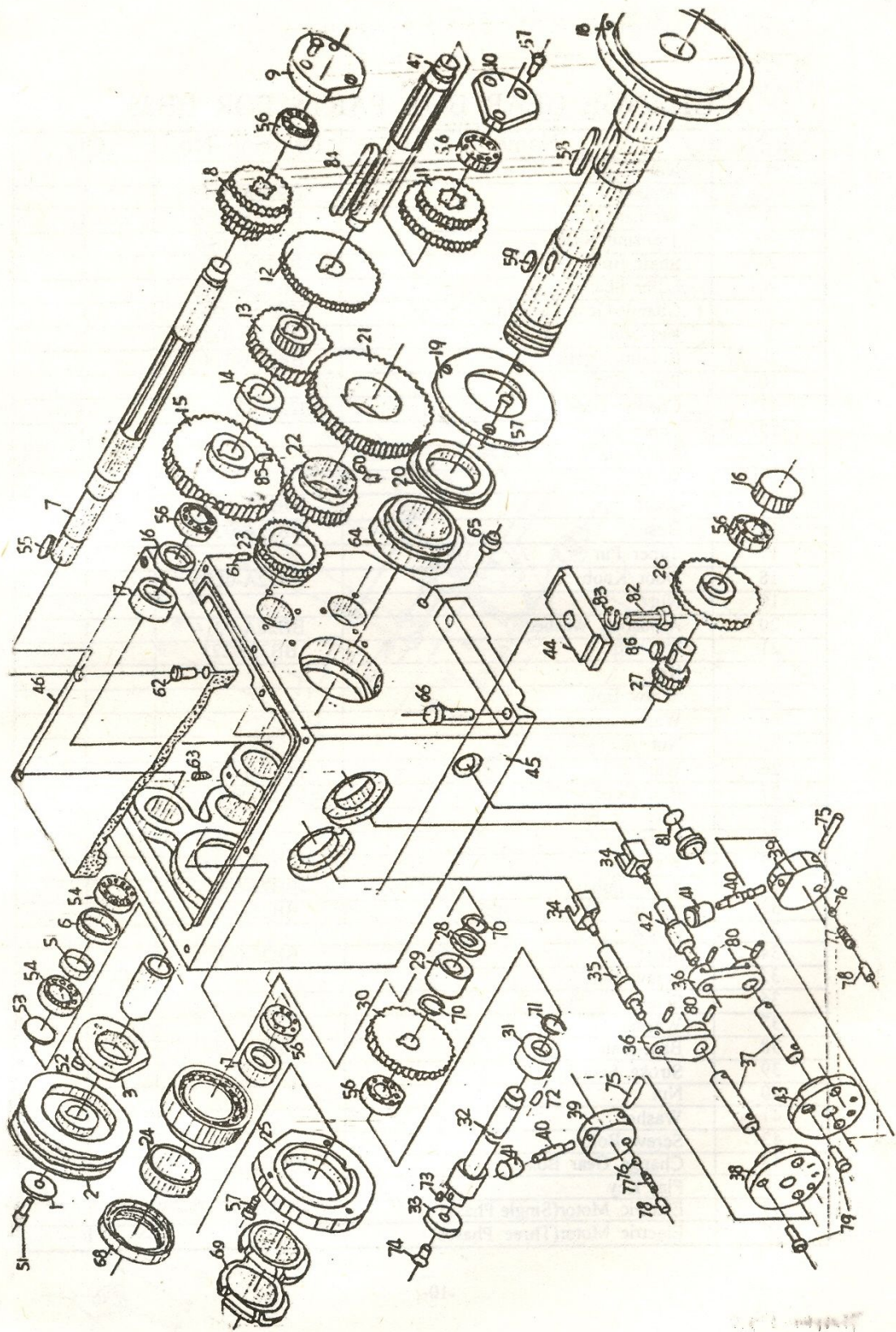


PARTIE FRONTALE DU BVB 25 L1

N.°	Nom	Dessin N.°	Quantité
48	Couvercle frontal	BB25-0217	1
49	Mandrin	BB25-0215	1
50	Arbre V	BB25-0223	1
51	Vis		1
52	Douille	BB25A-0208	1
53	Engrenage	BB25-0221	1
54	défecteur		2
55	Douille	BB25-0220	1
56	défecteur	BB25-0219	1
57	Boulon		2
58	Barre de la poignée	BB25-0235	2
59	Vis		6
60	bride	BB25-0237	2
61	Borne de l'arbre	BB25-0243	2
62	Boulon		2
63	Vis		2
64	Ressort		2
65	balle en acier		2
66	Position de la poignée	BB25-0238	2
67	Boulon		2
68	Boulon		2
69	Borne	BB25-0239	2
70	Barre de la borne	BB25-0242	1
71	Bloc de la borne	BB25-0241	2
72	Niveau de l'huile		1
73	Barre de la borne	BB25-02401	1

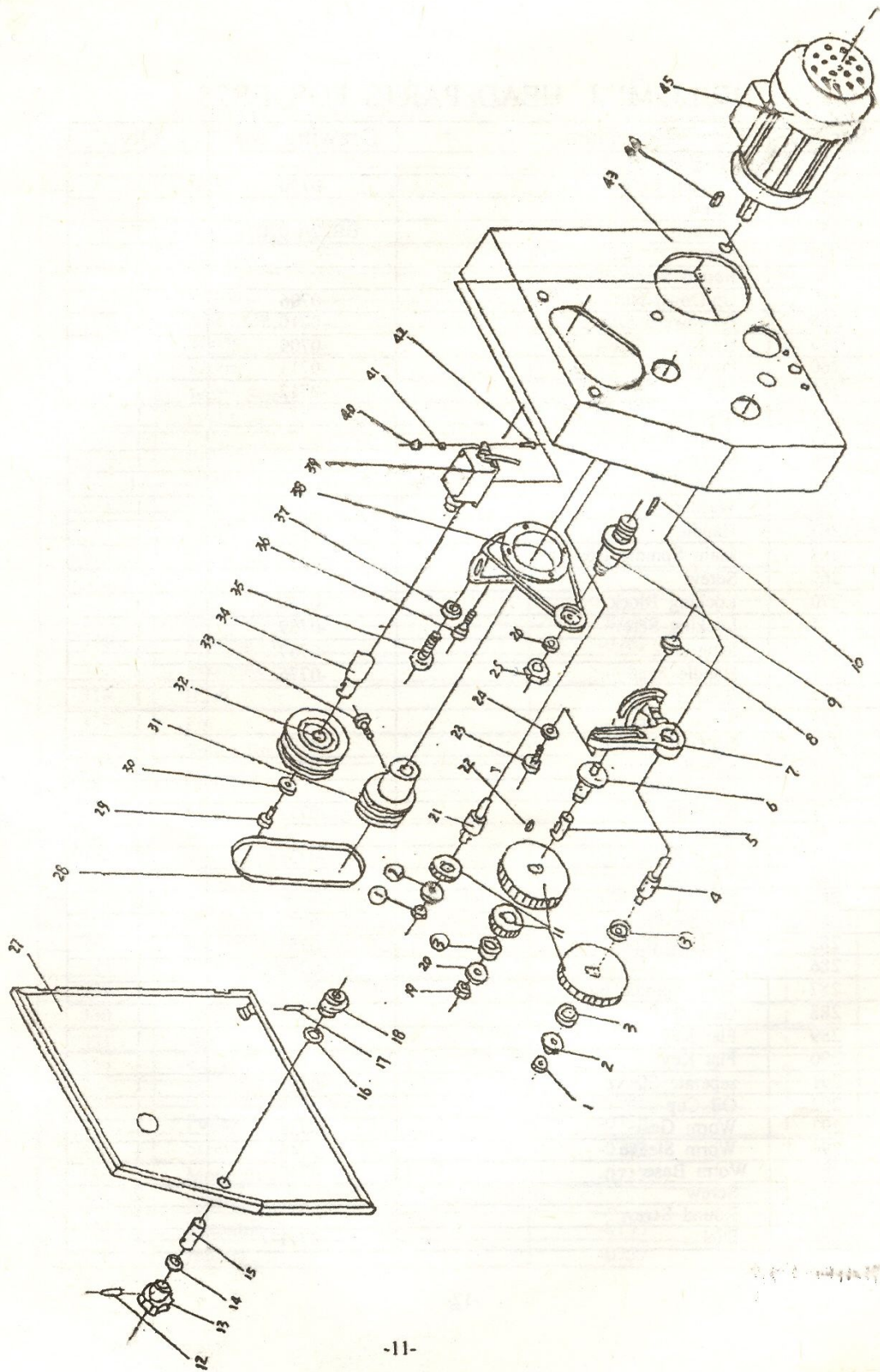
N.°	Nom	Qté	N.°	Nom	Spécification	Qté
1	Rondelle	1	43	Position du défecteur		1
2	Poulie	1	44	Pièce à serrer		1
3	Couverture du coussinet	1	45	Pièce frontale		1
4	Douille	1	46	Couverture de la pièce frontale		1
5	bague interieur du coussinet	1	47	Arbre		1
6	bague interieur du coussinet	1				
7	Arbre I	1	51	Vis	M5 x 15	1
8	Engrenage triple	1	52	Vis	M5 x 12	3
9	Couverture du coussinet	1	53	Garniture de la bague à O	24 x 2.65	1
10	Couverture du coussinet	1	54	Coussinet	1000804	2
11	Engrenage double	1	55	Clé	5 x 20	1

12	Engrenage	1	56	Coussinet	6002	5
13	Engrenage	1	57	Vis	M5 x 12	12
14	bague de la rondelle	1	58	Clé	8 x 45	1
15	Engrenage	1	59	Clé	5 x 12	1
16	Défecteur	2	60	Vis	M6 x 8	1
17	Défecteur	2	61	Vis	M6 x 6	1
18	Mandrin	1	62	Vis	M5 x 20	8
19	Couverture frontale	1	63	Vis	M6 x 12	3
20	bague de l'huile	1	64	Coussinet	32009	1
21	Engrenage	1	65	Défecteur de l'écrou	M10 x 1	1
22	Engrenage	1	66	Vis	M8 x 25	2
23	Engrenage	1	67	Coussinet	32008	1
24	Douille	1	68		45 x 62 x 8	1
25	Copertura retro	1	69	écrou rond	M40 x 1.5	2
26	Engrenage	1	70	Défecteur	15	2
27	Engrenage de l'arbre	1	71	Garniture de la bague à O	16 x 2.65	1
28	Rondelle	1	72	Vis	M5 x10	1
29	Douille de l'arbre	1	73	Clé	C5 x 8	1
30	Engrenage	1	74	Vis	M8 x 15	1
31	Douille de l'arbre	1	75	Boulon conique	6 x 45	2
32	Arbre extérieur	1	76	Balle en acier	Φ 6.2	2
33	Rondelle	1	77	ressort	0.5 x 8.5 x 27	2
34	Bloc de la borne	2	78	Vis	M8 x 8	2
35	Bloc de la borne II	1	79	Vis	M5 x 12	6
36	Borne	2	80	Boulon conique	4 x 20	4
37	Couvercle droite pour arbre	2	81	bague de l'huile	M16 x 1.5	1
38	Couvercle droite pour arbre I	1	82	Vis	M8 x 40	1
39	Position de la poignée	2	83	ressort de la rondelle	10	1
40	Pommeau arbre	2	84	Clé	6 x 80	1
41	Pommeau du manchot	2	85	Vis	M6 x 10	1
42	Bloc de la borne	1	86	Clé	5 x 10	1



PARTIES DE RECHANGE POUR BVB25 L1

N.°	Nom	Dessin N.°	Qté
1	écrou		2
2	Rondelle	BB22A-0217	2
3	Rondelle	BB22A-0216	3
4	Arbre de transmission	BB25-0104A	1
5	Douille de l'arbre	BB22A-0234	1
6	Arbre	BB22A-0215	1
7	Support de l'engrenage de change	BB22A-0236A	1
8	écrou de la clé	BB22A-0235	1
9	Arbre pivotant	BB22A-0246	1
10	Boulon		1
11	l'engrenage de change	BB22A-0213-1-14	14
12	Cône du boulon		2
13	Bouton en forme d'étoile		1
14	Rondelle		1
15	Arbre	BB22A-0255	1
16	Douille	BB22A-0254	1
17	boulon cône		1
18	Pommeau du portillon	BB22A-0256	1
19	écrou		1
20	Rondelle de sistemation	BB22A-0214	1
21	Arbre V	BB25-0247-2	1
22	Clé		1
23	Boulon de la vis		1
24	Rondelle		1
25	écrou		1
26	Rondelle	BB25-0262	1
27	Portillon de la boîte	BB25-0247-2	1
28	"0" Courroie V		2
29	Vis		1
30	Rondelle	BB25-0234	1
31	petite poulie	BB25-0244	1
32	Poulie	BB25-0235	1
33	Vis		1
34	Arbre	BB25-0202	1
35	Boulon de la vis		1
36	Vis		4
37	Rondelle		1
38	étiquette	BB25-0245	1
39	Interrupteur de la course		1
40	écrou		1
41	Rondelle		1
42	Boulon de la vis		1
43	Boîte des engrenages de change	BB25-0247-1	1
44	Clé plate		1
45	Moteur électrique (monophasé)		1
46	Moteur électrique (triphasé)		1

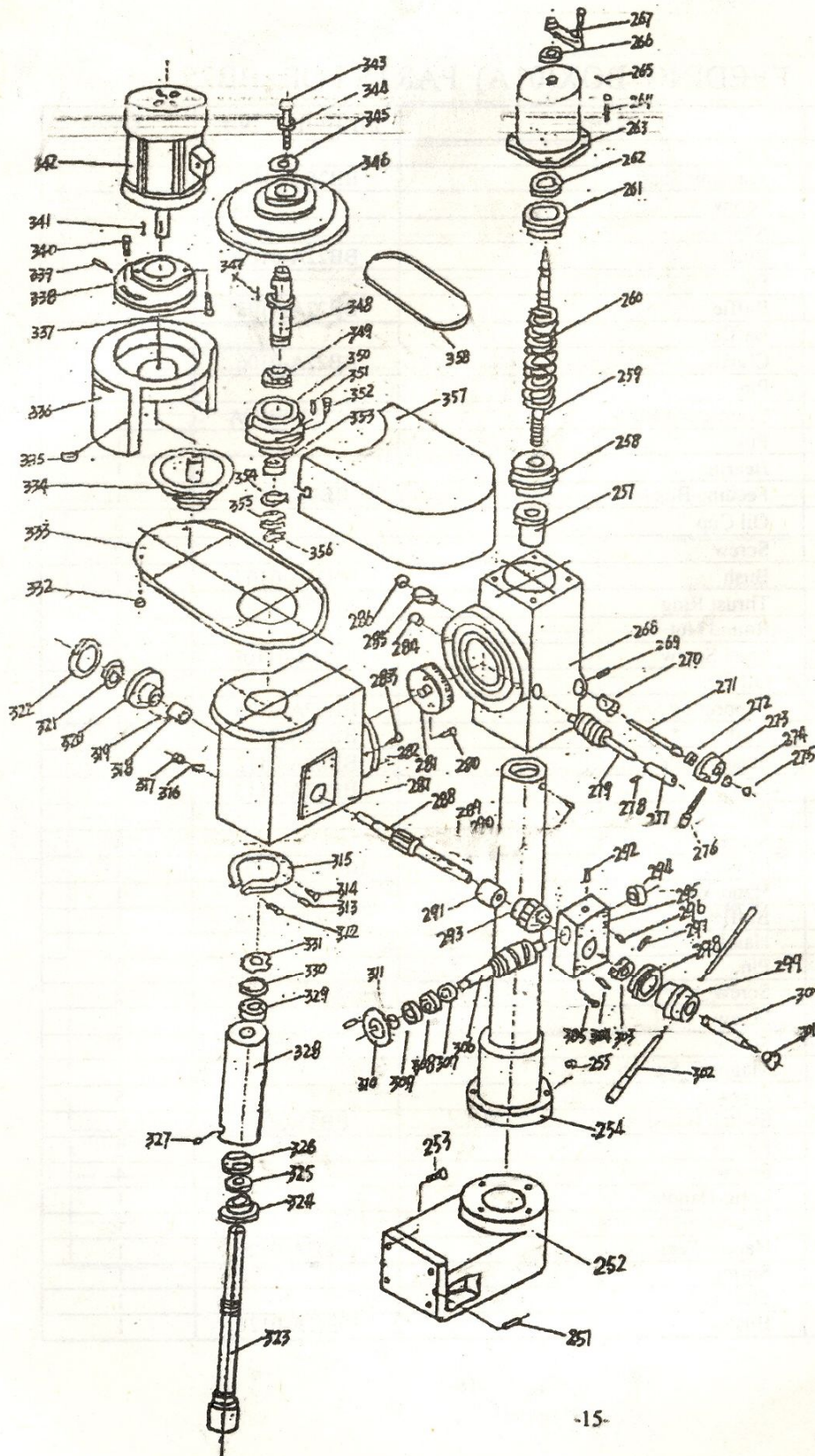


PARTIES POUR FRAISER/PERCER POUR BVB25 L1

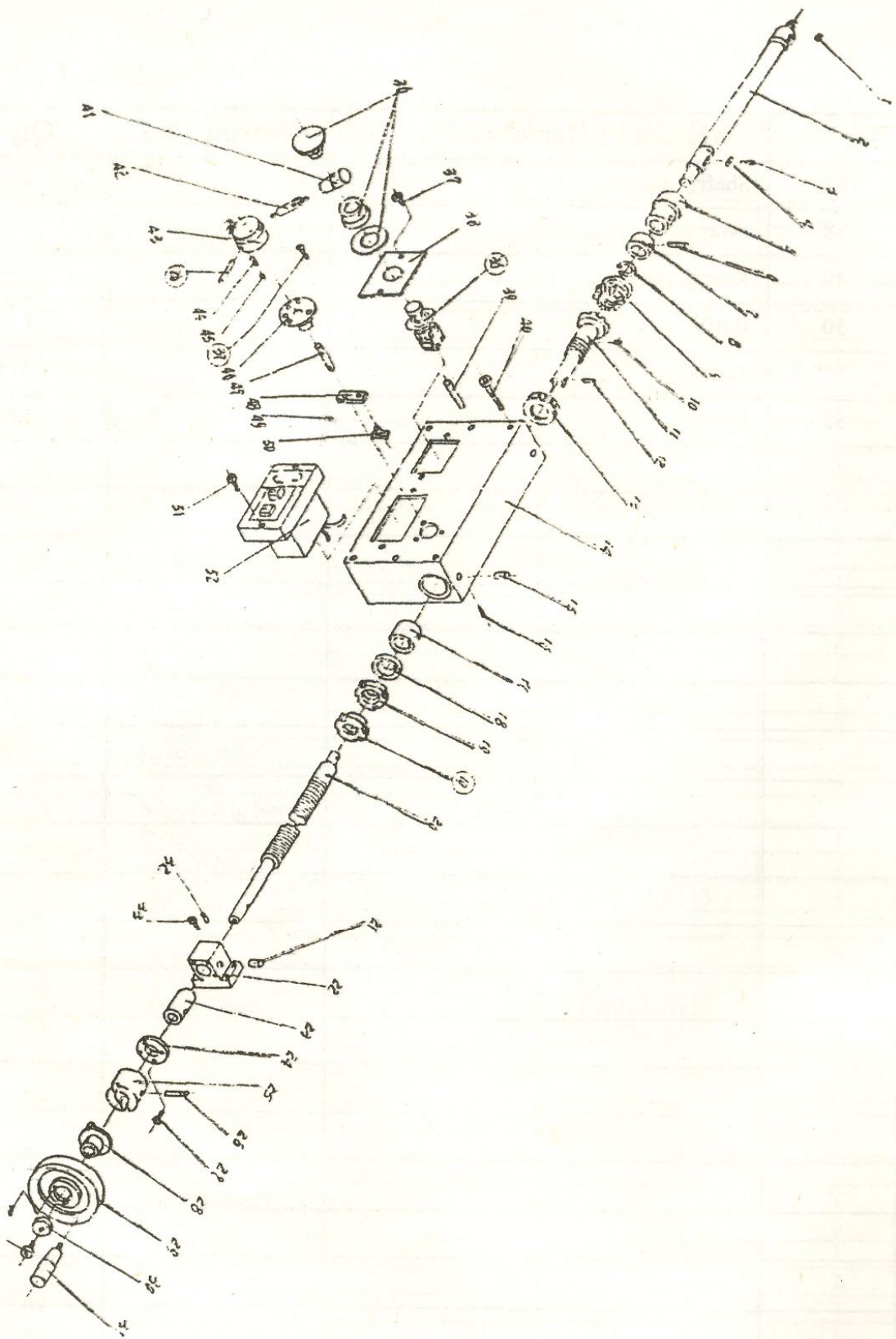
N.°	Nom	Dessin n.°	Qté
251	Cône du boulon		2
252	Base de la colonne	-0710	1
253	Vis		4
254	Colonne	BB22A-0702	1
255	Boulon		4
256	Boulon rond de la vis		3
257	Vis	-0706	1
258	Manchot inferieur	-0710	1
259	Vis	-0709	1
260	ressort de pression	-0711	1
261	Manchot	-0712	1
262	Coussinet		1
263	Base de la barre de la vis		1
264	Vis		1
265	Cône du boulon		11
266	Rondelle		1
267	Poignée	-0715	1
268	Base de la boîte du mandrin principal	-0703	1
269	Vis		1
270	Bloc pour pièce	-0750	1
271	Vis de blocage	-0769	1
272	bague	-0767	1
273	Position de la poignée	-0776	1
274	Rondelle		1
275	Vis		1
276	Poignée de blocage	-0704	1
277	Manchot du mandrin	-0772	1
278	Boulon rond		1
279	Vis pivotante	-0771	1
280	Vis		3
281	Engrenage	-0733	1
282	Boulon à "T"		2
283	écrou		2
284	Manchot du mandrin	-0772	1
285	Bloc pour pièce	-0751	1
286	Prise	-0768	1
287	boîte du mandrin principal	-0725	1
288	engrenage de l'arbre	-0736	1
289	Clé plate		1
290	Clé plate		1
291	Manchot d séparation	-0737	1

292	Réservoir de l'huile		1
293	engrenage hélicoïdal	-0739	1
294	Manchot	-0748	1
295	Base du filetage	-0738	1
296	Vis		2
297	Vis ronde		1
298	Indicateur	-0741	1
299	Base de la poignée	-0746	1
300	Arbre	-0744	1
301	Bouton en forme d'étoile		1
302	Poignée		1
303	greffe	-0740	1
304	Cône du boulon		1
305	Vis		4
306	Filetage	-0745	1
307	Manchot	-0748	1
308	bague indicateur	-0747	1
309	écrou de blocage	-0746	1
310	Volant		1
311	Cône du boulon		1
312	Vis		1
313	Cône du boulon		1
314	Vis		1
315	bague de blocage	-0730	1
316	Boulon de commande	-0762	1
317	Boulon excentrique	-0763	1
318	Douille	-0749	1
319	Boulon	-0733	1
320	Boite du ressort	-0735	1
321	Ressort spiral	-0734	1
322	Couvercle	-0732	1
323	Mandrin principal	-0726	1
324	Couvercle du manchot	-0728	1
325	bague coussinet de l'huile	-0727	1
326	Coussinet		1
327	Réservoir de l'huile		1
328	Manchot du mandrin principal	-0724	1
329	Coussinet		1
330	Rondelle		1
331	écrou		1
332	Vis		5
333	Posizione inferiore	-0707	1
334	Poulie	-0758	1
335	Vis	-0722	2
336	Base du moteur	-0717	1
337	Vis		4
338	étiquette	-0755	1
339	Poignée	-0757	1
340	Boulon		2

341	Clé plate		1
342	Moteur électrique		1
343	Barre	-0720	1
344	Rondelle		1
345	écrou de blocage	-0718	1
346	Poulie	-0716	1
347	Clé plate		1
348	manchot du mandrin	-0719	1
349	Coussinet		1
350	Support du coussinet	-0723	1
351	Cône du boulon		1
352	Vis		1
353	manchot de séparation	-0721	1
354	bague d'arrêt		1
355	Coussinet		1
356	bague d'arrêt		1
357	Position supérieure	-0753	1
358	Courroie		1



N.°	Nom	Dessin N.°	Qté
1	Clé		1
2	Arbre de transmission	BB25-0104A	1
3	Vis		1
4	Clé		1
5	Douille	BB25A-0105	1
6	Boulon		1
7	Défecteur	BB25A-0103	1
8	Défecteur		1
9	greffe	BB22A-0106	1
10	Boulon		1
11	Douille de connexion	BB22A-0109A	1
12	Boulon		1
13	Coussinet		1
14	Boîte d'alimentation	BB25-0102	1
15	Réservoir de l'huile		3
16	Vis		2
17	Douille	BB22A-0107	1
18	bague de poussée	BB22-0108	1
19	écrou rond		2
20	Vis mère	BB22A-011A	1
21	Réservoir de l'huile		3
22	Support	B22A-0125	1
23	Douille	BB22A-0124	1
24	Plaque constante	BB22A-0112	1
25	Indicateur	BB22A-0113	1
26	Boulon		1
27	Vis		4
28	greffe	BB22A-0115-1	1
29	Volant	BB22A-0115	1
30	Défecteur	BB22A-0114	1
31	Poignée		1
32	Boulon		2
33	Vis		2
34	Vis		2
35	Vis		1
36	Interrupteur magnetique		1
37	Vis		5
38	Interrupteur	BB25-0103	1
39	Boulon		2
40	Vis		4
41	Poignée longue		1
42	Douille de la poignée		1
43	Position de la poignée	BB22A-0122	1
44	ressort		1
45	balle en acier		1
46	Douille	BB22A-0121	1
47	Arbre		1
48	Biais		1
49	Boulon rond		1
50	Défecteur		1
51	Vis		2
52	Interrupteur		1



DECLARATION "CE" DE CONFORMITÉ

(conforme directive 98/37/CE, section A, annexe II)

	DM ITALIA S.r.l. Iscritta alla camera di commercio di Varese REA: VA - N°312579	Capitale Sociale 100.000,00 € i.v.
	DAMATOMACCHINE ®	C.F. - Partita IVA: IT 03006990125
	Macchine per lavorare il legno e i metalli	
	Sede legale: Via Pascoli 96 21057 Olgiate Olona (VA) - ITALIA	
	Sede operativa: Via Tevere 27 21057 Olgiate Olona (VA) - ITALIA	
	Tel: +39 0331 333422 - Fax: +39 0331 321712 - email: info@damatomacchine.it	
	http://www.damatomacchine.it	

DECLARE SOUS SA RESPONSABILITÉ QUE LE

TOUR à MÉTAUX

SÉRIE DM TOURS

Modèle BV NEWTON 25 – BV NEWTON 25L3

- Matricule N° Année de construction 2011
- Type de machine *TOUR à MÉTAUX*

EST CONFORMES AUX DISPOSITIONS DES SUIVANTES RÉGLEMENTATION:

- DIRECTIVE MACHINES 2006/42/CE ANNEXE II A
- DIRECTIVE EMC 2004/108/CE
- DIRECTIVE BASSE TENSION 2006/95/CE

Ont également été appliquées

- DIN EN 1248:06/2001 Sécurité des machines-outils - Contrôle manuel tournage
- DIN 45635-1601 09/1978 Mesure du bruit des machines -
- DIN EN 62079:2001 Préparation des instructions, la structuration du contenu et la présentation
- DIN EN 62079 Développement d'instructions, de la structure, le contenu et l'illustration

OLGIATE OLONA, 01/01-2011

.....

Le Légal Représentant pour DM Italia S.r.l.:

.....[D'Amato Maria].....

□

Remarque: Le manuel d'instruction pour l'utilisation fait partie intégrante de la machine, et sa connaissance est indispensable pour une utilisation sûre.



DM ITALIA S.r.l. Iscritta alla camera di commercio di Varese REA: VA - N°312579
DAMATOMACCHINE® Capitale Sociale 100.000,00 € i.v.
Macchine per lavorare il legno e i metalli C.F. - Partita IVA: IT 03006990125
Reg Imprese Varese: 03006990125

Sede legale: Via Pascoli 96 21057 Olgiate Olona (VA) - ITALIA
Sede operativa: Via Tevere 27 21057 Olgiate Olona (VA) - ITALIA
Tel: +39 0331 333422 - Fax: +39 0331 321712 - email: info@damatomacchine.it

<http://www.damatomacchine.it>

GARANTIE “Dm italia srl”

On garantit la machine pour les défauts de fabrication (ou parties défectueuses), en conditions normales d'emploi et entretien.

La période de validité et de garantie mécanique est de **24 mois à partir de la date de l'achat** et consiste à changer les pièces défectueuses ou considérées telles par nos Services Techniques, après la réception 'EXW (à l'usine) chez nos établissements de Olgiate Olona' de la pièce défectueuse. Ces sont exclus les frais de livraison des pièces défectueuses ou considérées telles par notre entreprise.

Pour ce qui concerne les parties électrique et électronique, la période de garantie est de **6 mois, ou 12 mois** selon la garantie que les producteurs de composants électriques nous donnent.

Pour un emploi professionnel la période de garantie est de **12 mois**.

L'intervention ou le remplacement en garantie ne peuvent pas être revendiqués au cas où la machine présente des altérations effectuées par des personnes ou des entreprises pas autorisées, ou si la machine a été soumise à tout autre emploi qui ne correspond pas aux fonctions décrites dans ce mode d'emploi ou précédemment concordées par écrit avec nos Services Techniques.

La garantie ne couvre pas, et aucune indemnisation pourra être demandé à Dm Italia srl, pour l'interruption totale ou partielle du travail, causée par détraqués, retard de centres de service, de pannes de la machine, dommages à personne, ou choses, ou tous d'autres motifs.

Les défauts, vices, différences, ou parties manquantes, doivent être dénoncés par écrit dans huit jours à partir de la réception des marchandises.

ATTENTION!!!

CONSERVER L'EMBALLAGE ORIGINAL POUR TOUTE LA PÉRIODE DE GARANTIE.

ATTENTION: D'ÉVENTUELS DOMMAGES À LA MARCHANDISE CAUSÉS PENDANT LE TRANSPORT DOIVENT ÊTRE SIGNALÉS DANS 8 JOURS À PARTIR DU MOMENT DE LA RÉCEPTION DE LA MÊME (ART. 1698 2° ALINÉA DU CODE CIVILE) PAR UNE DÉCLARATION ÉCRITE ACCOMPAGNÉE PAR DES PHOTOS ET UNE PETITE DESCRIPTION DU DOMMAGE.