

1. Règles générales de sécurité pour machines outils :

Attention

N'essayez pas d'utiliser avant d'avoir lu attentivement et entièrement compris toutes les instructions contenues dans le manuel.
Une défaillance peut provoquer : accident, feu, décharge électrique ou blessure grave.
Faire en sorte que tout utilisateur lise le manuel.
Lisez toutes les instructions.

1.1 connaître votre machine:

Pour votre sécurité lisez soigneusement le manuel.

1.2 Gardez à l'écart des décharges électriques en empêchant le contact du corps avec les surfaces du sol :

Par exemple clôture de frigo, gammes, chauffages.

1.2.1 ajustement des clefs:

prenez l'habitude de vérifier si les clefs sont bien enclenchées avant de mettre en marche la machine

1.2.2 Garder une zone de travail propre. (Les zones clôturées évitent les accidents) :

1.2.3 Ne pas utiliser dans un environnement dangereux :

ne pas utiliser les machines dans un endroit humide et ne pas l'exposer à la pluie. Travailler dans un endroit éclairé.

1.2.4 Eloigner les enfants:

Tous les visiteurs doivent se tenir à une certaine distance de la zone de travail

1.2.5 Ne pas forcer sur la machine :

Cela rendra le travail plus facile et sécurisant à l'utilisation pour laquelle elle est destinée

1.2.6 porter des vêtements appropriés

Ne pas porter des vêtements amples. Gants, cravates, bracelets ou bijoux. Chaussures antidérapantes sont recommandées. Porter quelque chose sur la tête pour retenir les cheveux.

1.2.7 toujours utiliser des lunettes de sécurité

Toujours utiliser un masque si l'opération de découpage est poussiéreuse. Les lunettes de vue ne sont pas des lunettes de sécurité.

1.2.8 utiliser des brides ou un vise pour soutenir le travail.

c plus facile que d'utiliser ses main et laisse les 2 mains libres pour faire marcher la machine

1.2.9 conserver les machines dans les meilleures conditions

Garder les machines tranchantes et propres pour de meilleur et de plus sécurisantes performances. Suivre les instructions pour la lubrification et le changement des accessoires.

1.2.10 débrancher les machines.

quand on change les accessoires comme les lames, coupeurs, ou quand on monte ou démonte le moteur

1.2.11 Eviter les démarrages provoquant des accidents.

S'assurer que le bouton est sur (off) avant de brancher le cordon

1.2.12 utiliser les accessoires recommandés.

Consulter le manuel pour connaître les accessoires recommandés. Utiliser accessoires qui ne conviendraient pas peut être dangereux, vous trouverez tous nos accessoires sur le site

www.metaprofil-sud.com

1.2.13 ne jamais remuer la machine.

De graves blessures peuvent arriver si la machine est inclinée ou si le coupeur est mis en marche involontairement.

1.2.14 contrôler les parties endommagées.

Avant une autre utilisation de la machine, une partie endommagée doit être contrôlée soigneusement pour assurer qu'elle pourra marcher convenablement

Bien Contrôler tout

Toute pièce qui fonctionne mal doit être réparé ou remplacé

1.2.15 Alimentation:

Ne jamais partir en laissant la machine en marche. Appuyer sur off.

Ne pas partir avant qu'elle soit complètement arrêtée

l'utilisation d'un outil électrique peut faire que des objets étrangers soient projetés et provoquer de graves blessures aux yeux. Toujours porter des lunettes de sécurité avant d'utiliser la tour. On recommande un masque de sécurité avec une vue large au-dessus des verres, ou des lunettes standard.

2. Règles de sécurité pour tours.

Étudier les règles de sécurité avant de faire fonctionner la machine.

2.1 Ne jamais tenter une opération ou un ajustement si la procédure n'est pas comprise.

2.2 Eloigner ses doigts des parties en rotation et coupantes en marche.

2.3 Ne jamais forcer l'action de coupage.

2.5 Ne jamais exécuter une utilisation anormale sans avoir étudié et utilisé les blocs adéquats, montés...

Ne pas enlever la commande couverture quand la machine est en marche. Soyez sûr qu'elle soit toujours fermée.

2.6 Toujours enlever la clef, même quand la machine n'est pas en marche.

2.7 Ne jamais tenter d'ajuster ou d'enlever les outils pendant le fonctionnement

2.8. Toujours garder les coupeurs tranchants

2.9 Ne jamais utiliser dans un environnement explosif ou là où une étincelle peut provoquer un feu.

2.10 Toujours utiliser une pièce de remplacement identique

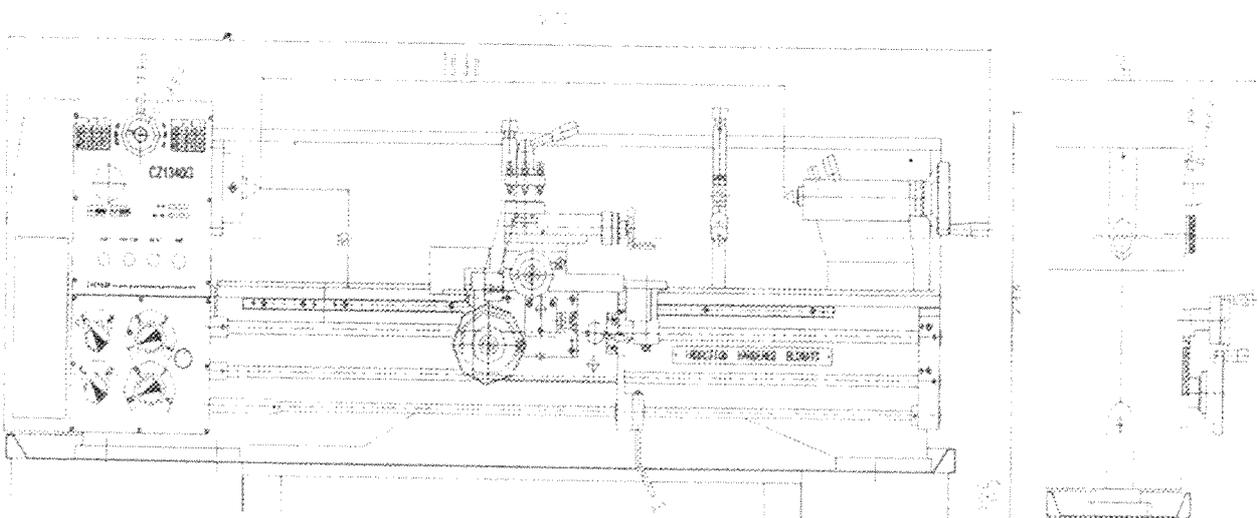
ATTENTION

Une fraction de seconde d'inattention peut provoquer de graves blessures

3. spécificités de la machine :

Cette Machine convient spécialement aux ateliers d'usinage, salles et ateliers de réparation de machines fusiformes. Manches et disques de pièces de travail de taille moyenne ou médium. Elles peuvent aussi être utilisés pour couper des filets de diamètre et de module impériaux. Et avec une construction compacte et une composition raisonnable, ils peuvent couper très bien. Ils sont d'utilisation simple et fiables, commode à réparer, d'une grande efficacité, et silencieuse. Le glissement de lit et les vitesses sont résistants. Les tabliers sont d'utilisation droitrière et gauchère leur construction est la même. Cela est facultatif.

Mesures d'ensemble :



DONNE TECHNIQUE.

Dimension de capacité :

Lit fini	13 (330mm)
Glissière en travers fini	7-25/32 (198mm)
Par l'espace	18-3/4 (476mm)
Longueur utile	4-1/2 (115mm)
Taille centre	6-1/2 (166mm)
Distance entre les centres	39-1/3 (1000mm)
Largeur de lit	7-3/8 (187mm)
Longueur de lit	65-1/3 (1658mm)
Taille de lit	11-13/32 (290mm)
Moteur principal	2HP

Poupée :

Alésage d'axe	1-1/4 (38mm)
Nez	D 1-4 ASA std. (iso)
Cône de nez	M.T.5
Nombre de vitesse d'axe	8
Gammes de vitesse d'axe	70-2000 r.p.m

Poteau/outil de chariot :

Largeur en travers de glissière	4-5/8(118mm)
Voyage	6-5/16(160mm)
largeur de voyage	3(76mm)
Voyage	2-11/16(68mm)
Diamètre de vis sans fin	7/8(22mm)
Fil	8T.P.I ou 3mm lancement
Diamètre d'alimentation rood	3 / 4(19mm)
Section max d'outil de coupe	5/8 x 5/8(16mmx16mm)

Fils :

Lancement impérial	34nos. 4-56 Tt.p.i
Lancement métrique	26.nos. 0.25-7mm
Alimentation longitudinale impériale	32nos. 0.0020-0.0548/rev
Métrique	32nos. 0.051-1.392mm/rev
La croix alimente	32nos. 0.0007-0.0187/rev
Métrique	32nos. 0.018-0.475mm/rev

Action de queue :

Diamètre de cannette	1-1/4(32mm)
Voyage	3-3/4(95mm)
Cône	M.T.3
Poids	395kg/495kg
Stand de machine	GW 595kg
Taille d'emballage	1920mmx760mmx760mm

4. decharge.

Déballer d'abord la caisse en bois et employez la plaque de presseur et les oeils à queue filetée pour lancer le tour. Placez les actions de selle et de queue avec le lit pour garder l'équilibre. Veillent à ne pas frapper la vis sans fin, l'axe ou toutes les autres longues tiges et volant de commande, quand la machine est déchargée.

4.1 Nettoyage avant opération et commandes.

Enlevez l'anticorrosion qui recouvre les pièces de la machine a l'essence minérale ou kérosène.

N'employez pas de diluant de laque ou d'autres dissolvants. L'huile indispose les surfaces usinées. Employez le pétrole ou la graisse sur les vitesses de changement.

4.2 En installant la machine.

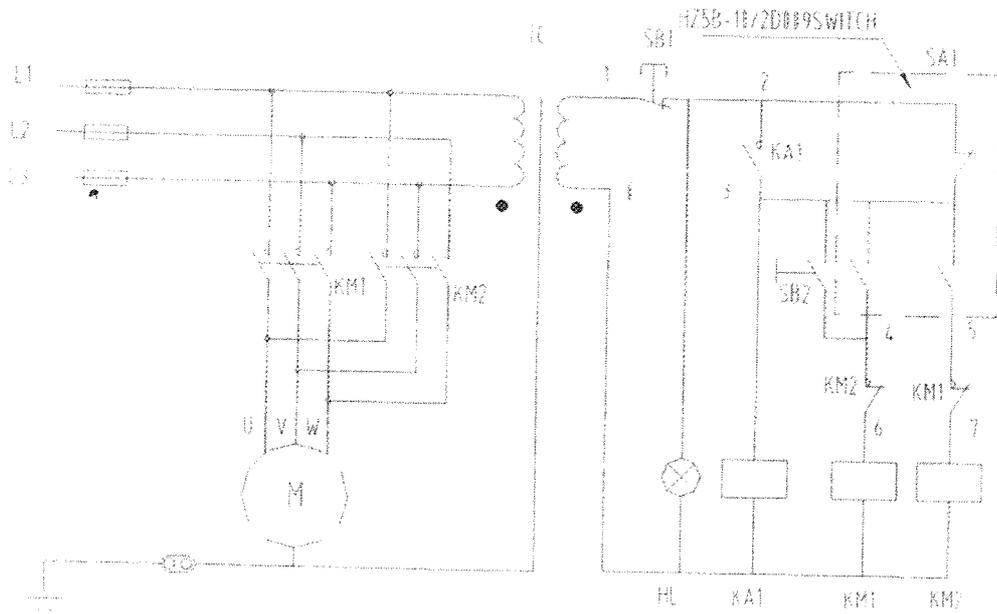
Localisez la machine sur une base pleine, (le plancher en béton le meilleur pour la machine), le secteur est suffisant pour le travail et l'entretien faciles. La machine peut être utilisée quand c'est position libre mais pour l'exécution maximum il devrait être boulonné vers le bas avec quatre boulons de la base M12.

4.3 Puissance.

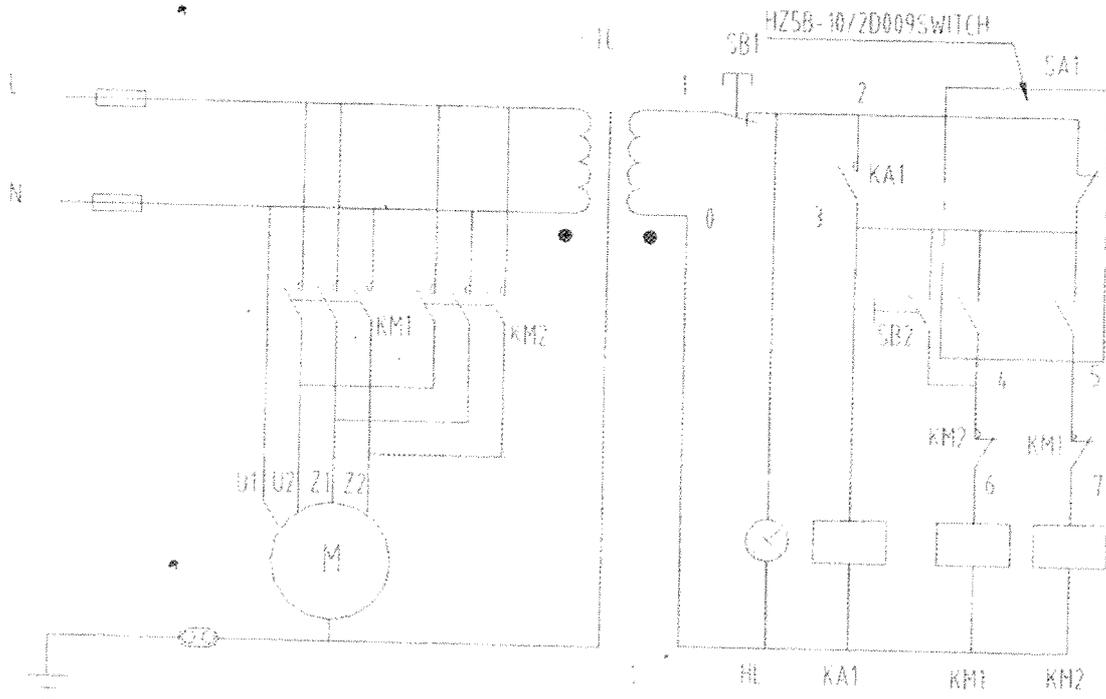
4.3 La puissance d'alimentation électrique devrait être isoler par un isolant séparé, les fils d'entrée sont reliées aux terminal principaux au fond de la poupée. Vérifiez que la tension et la fréquence d'opérations données, sur le type le plat correspond aux forces locales.

La tension et la fréquence données sur le type plat correspond à la tension et à la fréquence locales de mams. Reliez le fusible entre la source d'énergie et commutez, le à la terre avec la machine. La rotation de moteur principal doit être dans le sens des aiguilles d'une montre, vu de l'extrémité de poulie (l'axe doit être anti - synchronisez en regardant de l'extrémité de l'actions de la queue).en cas que le que le moteur court dans une direction fausse, échangez n'importe quelle des deux ou trois lignes de phase.

Diagramme de câblage électrique :



3 phases



Monophasé

SIGNE	Nom	TYPE
M	moteur 3 phases	Y90L-4
	Single phase	YCIOOL-4
KM	AC contacteur magnétique	LCI-DI29 (3 phase 0)
		LCI-D259 (single phase)
KAI	Relais	CA2-DN22
TC	Transformateur	JBK3-63
SAI	Commutateur de puissance	HZ5B-IO/2DOO9
SBI	Bouton d'arrêt d'urgence	LA25-0IZS
SB2	Bouton de travail	LA25-10
HL	voyant de signalisation de puissance	ADII-30/20

5. LUBRICATION

Les actions principales du SYSTÈME (a)

Assurent que les actions principales sont remplies au niveau du verre approprié de vue d'huile avec Tellus 32 d'huile de Shell. Pour échanger l'huile dans la poupée, enlevez toute l'huile en enlevant le drain en enlevant le bouchon de vidange ce qui est été monté à l'extrémité inférieure de la main gauche des actions principales, accessible après déplacement du couvercle d'embout et des vitesses de changement avec l'armature d'oscillation. Ouvrez la couverture de poupée au fil l'huile, vérifiez hebdomadairement le niveau d'huile et changez l'huile au bout de 3 mois après la première utilisation, puis changez la 1 fois par an.

La boîte de vitesse de changement de B)

Les roulements et les vitesses devraient être huilée quotidiennement à partir du dessus. Enlevez la couverture pour exposer les mamelons de remplissages.

(C)Apron

S'assurent que le tablier est remplie au niveau correct de th~ du verre de vue d'huile avec Tellus 32 d'huile de shell .Pour échanger l'huile dans le tablier, vidangez l'huile en enlevant le drain.

Qui est branché, qui est adapté sur le fond du tablier. Remplissez l'huile en enlevant le chapeau d'admission, qui a été monté au dessus du côté droit du tablier.

(d) Les vitesses de changement lubrifiant :

Les vitesses de changement avec l'huile épaisse de machine ou graissent une fois par mois.

(Les parties d'E) :

Sont des admissions d'huiles sur la paranthèse d'axe d'entrée des réducteur de transmission, paranthèse de volant de commande de tablier, paranthèse de tige d'alimentation de chariot, selle, glissière de croix, poteau d'outil, indicateur de cadran de fil, actions de queue et la paranthèse qui tient la tige de vis sans fin et d'alimentation. Remettre l'huile (est exigé de temps en temps). Lubrifiez la lumière de tablier, l'engrenage de la vis sans fin, demi d'écrou et vis sans fin deux fois par mois .

Appliquez un film léger d'huile tels que pièces de blanc, cannette de l'action de queue, tige etc...

Diagramme de lubrification :

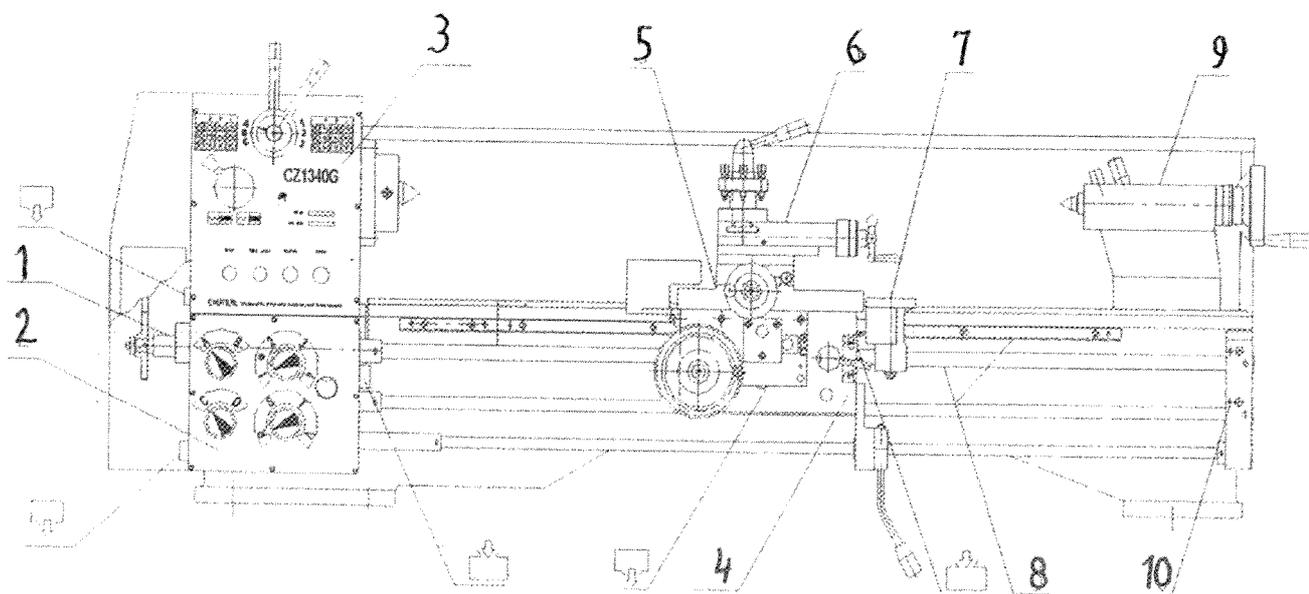
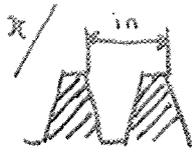
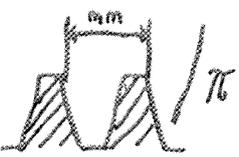
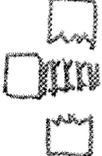
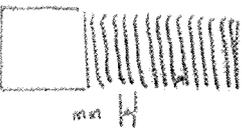
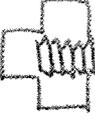
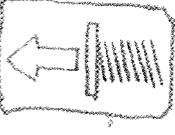
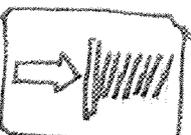
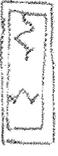


Table de lubrification :

*

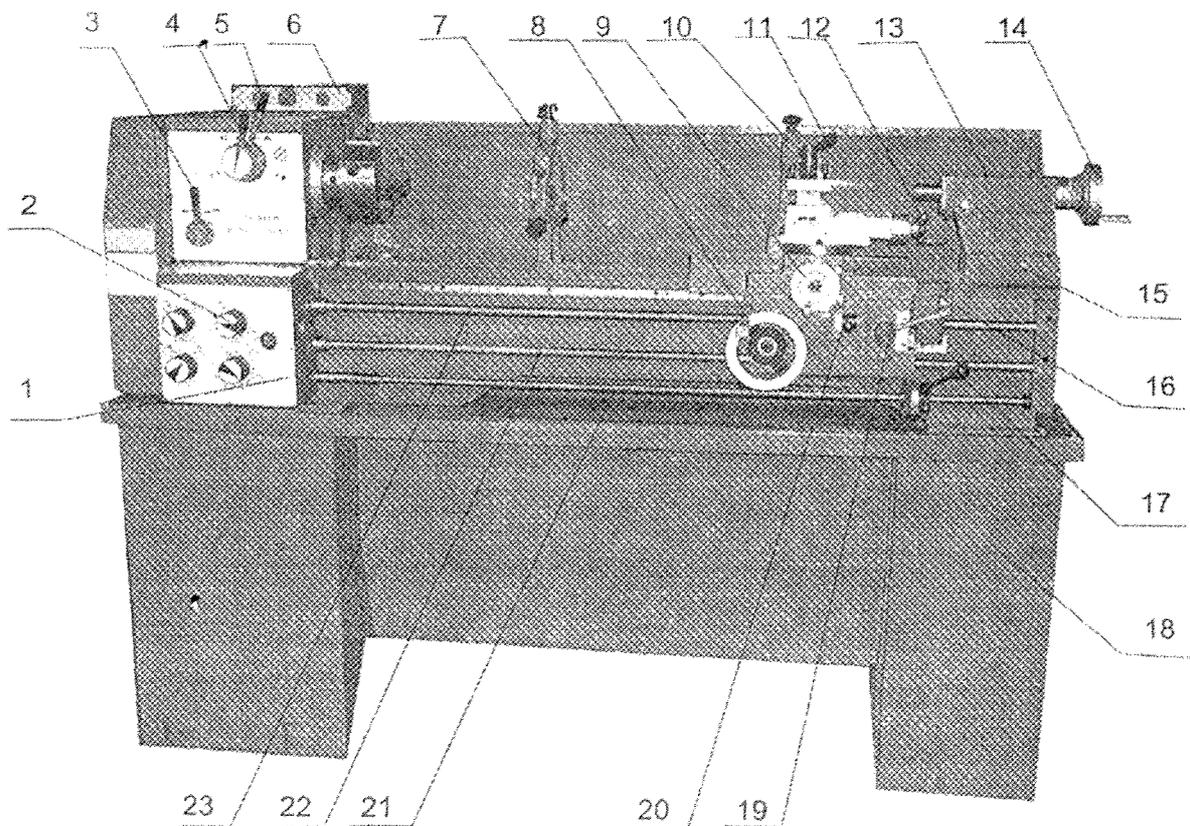
No.	Lubrification Pièces	Nombre de Point de lubrification	Huile	Date remplissez huile	Date Changée huile
1	Axe d'entrée de boîte de vitesse	1	32#	Une fois par jour	
2	Boîte de vitesse	1	32#		premier changement après 3 mois, puis, une fois par an
3	poupée	1	32#		
4	tablete*	1	32#		
5	chariot	5	32#	Une fois par jour	
6	poteau	3	32#	Une fois par jour	
7	Indicateur de cadran de fil	1	32#	Une fois par jour	
8	Vis sans fin Tige d'alimentation	2	32#	Une fois par jour	
9	Actions de queue	3	32#	Une fois par jour	
10	Siège de soutien	2	32#	Une fois par jour	

Symboles d'opération pour l'opération :

	Eléments électrique (danger)		Fil diamétral de lancement
	liquide réfrigérant		Fil de lancement de module
	Fil impérial		Demi d'écrou s'est ouvert
	Fil métrique		Demi d'écrou s'est fermé
	Fil droit et alimentation longitudinale vers le côté courant principal		Le fil à gauche et l'alimentation longitudinale vers la queue
	L'alimentation en travers a engagé les alimentations a désengagé l'alimentation longitudinale.		Figure laissée par alimentation filetant

6. TRAVAIL AVEC LA MACHINE

Diagramme d'opération :



1. complètement le commutateur. 2. poignée. 3. Sélecteur de direction d'alimentation.
- 4 Sélecteur de vitesse des quatre étapes. 5 sélecteurs de vitesse bas/haut.
- 6 Composant de bouton. 7 lunette fixe. 8 Roue transversale longitudinale de main.
- 9 roues transversales de main de croix. 10 lunette de suivie. 11 Poignée de poteau d'outil.
- 12 Poignée de traversée de poteau d'outil.
13. Cannelure courante de queue maintenant le levier. 14 Roue courante de main de traversée de cannette de queue.
- 15 Actions de queue placer au dessus de la vis. 16 Indicateur de cadran de fil. 17 Levier de commande.
- 18 Stand de machine. 19 Levier d'enclenchement de découpage de fil. 20 Sélecteur d'axe d'alimentation. 21 Tige de commande. 22 Tige d'alimentation. 23 Vis sans fin.

6.1 LE LA COMMANDE DE VITESSE D' AXE (se référez au diagramme d'opération).

A. Identification avant opération :

- (1) Assurer que la lubrification a été effectuée conformément au diagramme de lubrification.
- (2) En faisant tourner l'axe, il est mécanisé à la boîte de mécanisme.

Vérifiez le commutateur inverse (N°1) ou le composant de bouton (N°6) (quand il est monté par l'option) est dans la position d'Arrêt; le sélecteur d'axe d'alimentation (N°20) et le fil coupant le levier d'engagement (N°19) est dans la position engagée. Dans les circonstances actuelles, tant que le longitudinal traversent la roue manuelle (N°8) de la croix traverse la roue manuelle (N°9) peut facilement fonctionné à la main.

B. Rotation d'axe :

La rotation de l'axe est choisie le commutateur inverse (N°1).

C. Les vitesses de changement de d'axe.

Les vitesses de d'axe sont changées au moyen de HAUT / le sélecteur de BASSE VITESSE (N°5) précipite le sélecteur (N°A). Le diagramme de vitesse de l'axe) montre 4 vitesses d'étapes tant dans haut que la position de basse vitesse. Nous pouvons choisir une révolution appropriée en faisant fonctionner le sélecteur de vitesse selon le diagramme de vitesse de l'axe. Quand le sélecteur de vitesse (N°5) est dans la haute position, nous pouvons obtenir quatre vitesses se référant à la haute partie du graphique.

La transmission des vitesses de d'axe devrait être faite après que la rotation de d'axe complètement arrêtée.

(On peut aider l'Engagement des mécanismes de disque manuellement avec le mandrin)

D. Course :

Une course dans la procédure devrait être adopté comme suivent.

Faites une sélection de taux d'alimentation basse et exécutez la lumière de machine

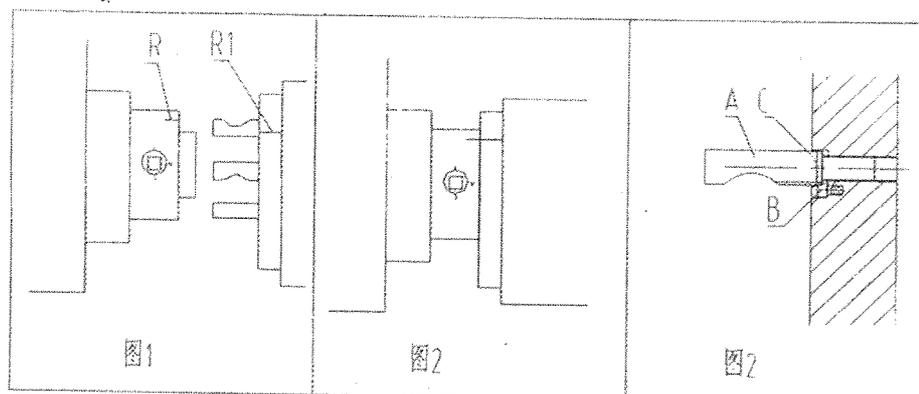
Pendant 3 heures à 460 r.p .m

Alors pendant 2 heures à 755 r .p .m

Alors pendant 1 heure à 1250 r .p .m

6.2 NEZ D'AXE (SERRURE DE CAME DI-4 ")

EN MONTANT LE MANDRIN, PLAQUE AVANT ET D'AUTRE AXE.



Assurez vous que les visages d'emplacement et que le nez de la pièce jointe sont scrupuleusement nettoyé. Le contrôle qui inquiète les cames est dans la position de sortie (l'image 1) Montre la pièce jointe sur le nez d'axe et ferme chaque came. Cela dans le sens des aiguilles d'une montre l'utilisation de la clé a fourni une ligne de référence RI (la figure 1) devrait être tracé sur chaque mandrin ou plaque.

Coïncidez avec la ligne de référence R sur le nez d'axe.

NOTE : le verrouillage correct conditionne chaque came doit se raidir avec sa ligne d'index Entre deux marques sur le nez (la Figure 2).

N'ENTRER PAS LE MANDRIN DE CHANGEMENT OU MONTAGE D'AXE ENTRE LES TOURS SANS VÉRIFICATION DES CAME POUR UN VERROUILLAGE CORRECT OU AJUSTEMENT DES GOUJONS DE SERRURE DE CAME.

Fermé la vis a clef (B)

Tournez le Goujon (A) un tour complet.

Serre le vis sans fin (B) (l'image 3)

Note : un anneau de donnée (C) est marqué sur chaque goujon comme un guide à l'origine.

6.3 L'ALIMENTATION ET LA SÉLECTION DE FIL :

(Se réferez au diagramme d'opération).

Les fils sont sur la table d'alimentation ils sont adaptés sur l'avant du couvercle.

(A) Opération d'alimentation :

Le mouvement du chariot est fait par la roue de main d'alimentation longitudinale (No 8), la croisée par la roue de main d'alimentation (No 9) croise le poste d'outil par la poignée d'alimentation du poste d'outil (No 12) le chariot est ancré par la serrure du chariot dans le sens des aiguilles d'une montre.

(B) Remplacement de mécanismes :

Ouvrez la couverture, dévissez l'écrou hexagonal puis le boulon et la vis de serrage du cadre d'oscillation pour échanger le mécanisme puits la transmission avec un autre mécanisme. Pour changer de mécanisme piloté il faut desserrer le (120T et 127T.). Ceci est nécessaire pour la répercussion appropriée pour l'intermédiaire les mécanismes dans les deux cas.

(C) Opération d'alimentation automatique et changement d'alimentation.

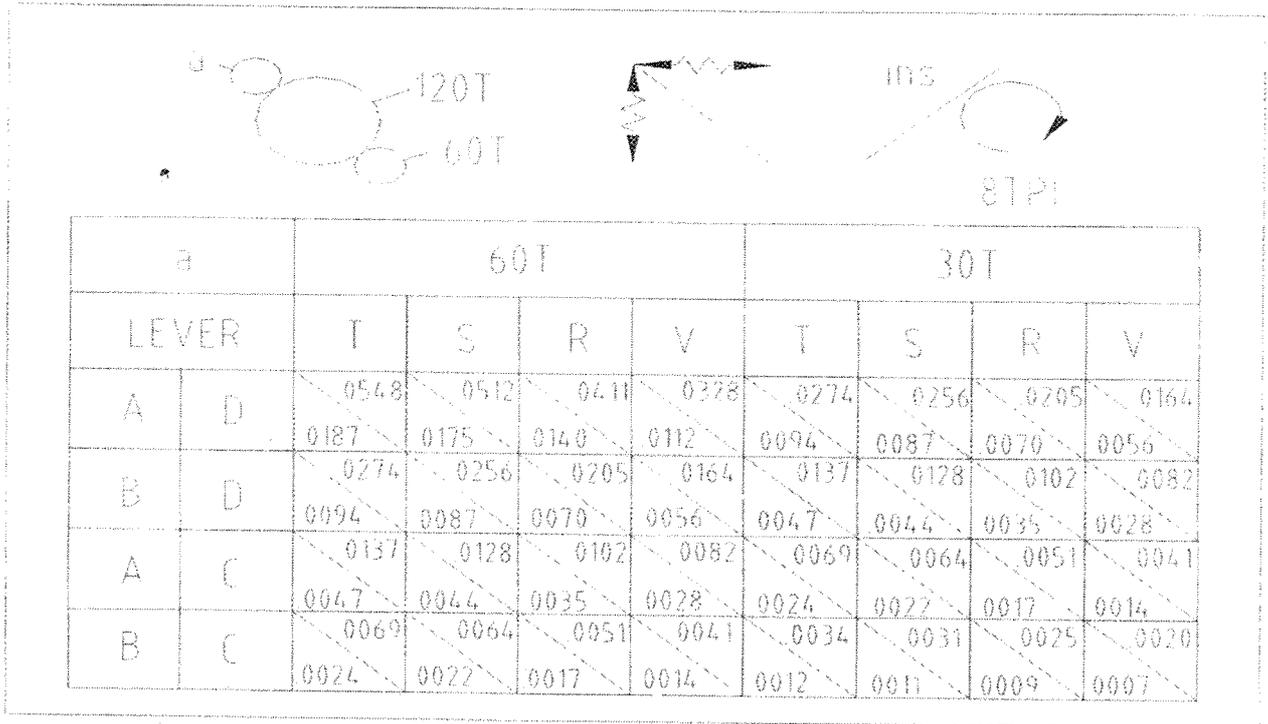
Premièrement, faites fonctionner le sélecteur de direction d'alimentation (No 3) et l'action principale. Ensuite, choisissez une valeur d'alimentation, installez les positions des 4 poignées selon le diagramme d'alimentation. Alors, le sélecteur d'axe d'alimentation (No 20) peut fonctionner vers le haut, une alimentation longitudinale peut être obtenue. Au contraire, si le sélecteur (No 20) est si l'abri et fonctionné de haut en bas, à travers l'alimentation sera obtenu. La direction d'alimentation peut être changée par le sélecteur de direction d'alimentation (No 3). 32 sortes d'alimentation vont à toute vitesse chacune dans l'alimentation longitudinale. Par alimentation / sélecteur de fil (No 2).

(D) Opération de réduction de fil :

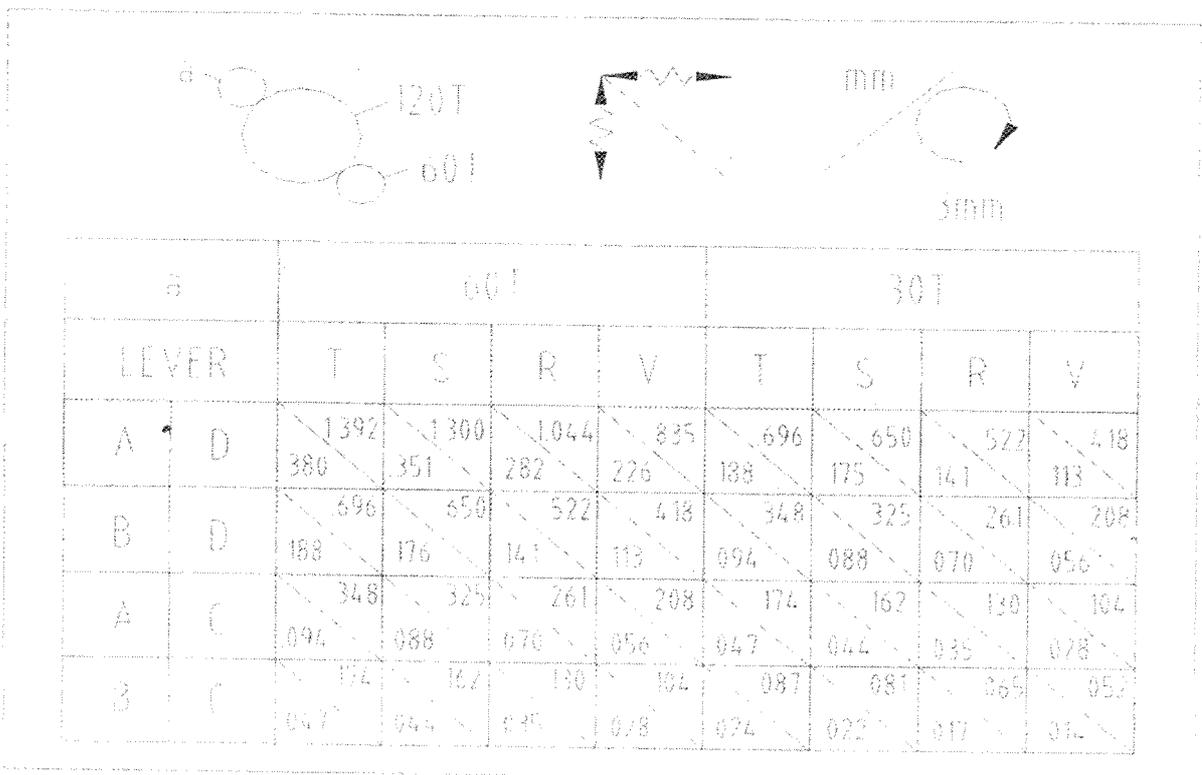
La réduction de fil est comprise en faisant fonctionner 4 Poignées (No 2) selon le diagramme de fil et le fonctionnement du fil coupant, levier d'engagement (No 19) de haut en bas. Il devrait être engagé avec la vis sans fin pour obtenir le voyage longitudinal du chariot, à savoir le fil coupant de l'alimentation. La direction du fil est contrôlée par le sélecteur de direction d'alimentation (No 3) au l'action principale. Le lancement de fil peut être choisi par la position de 4 poignées (No 2).

1. table d'alimentation

a. table longitudinale et en travers d'alimentation dans la vis impériale

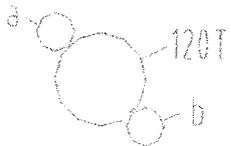
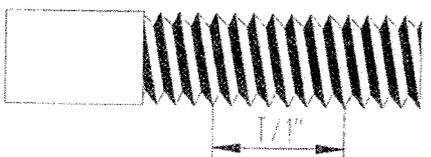
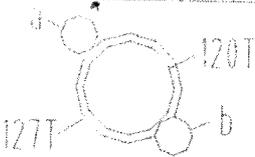
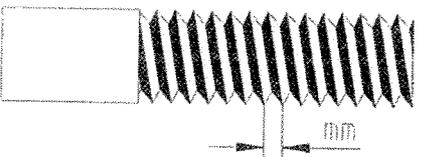


b. table longitudinale et en travers d'alimentation dans la vis sans fin métrique

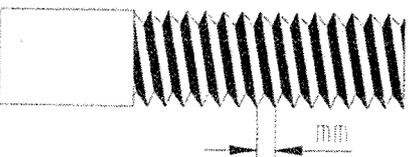
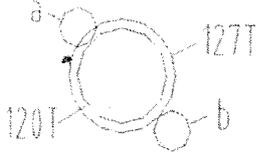
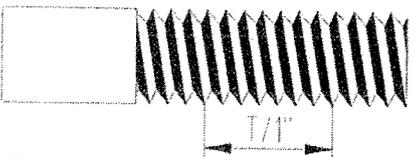


2. TABLE DE FIL

a. table de fil pour la vis sans fin impériale

		 									
a		60	60	60	60	60	60	56	60	60	
b		60	54	57	60	66	69	54	78	63	
LEVER		4	1	1	1	1	1	2	1	3	
		V	V	V	V	V	V	V	V	V	
A	D	4	4 1/2		5	5 1/2		6	6 1/2	7	
B	D	8	9	9 1/2	10	11	11 1/2	12	13	14	
A	C	16	18	19	20	22	23	24	26	28	
B	C	32	36	38	40	44	46	48	52	56	
		 									
a		56	60	60	30	60	60	30	60	56	
b		60	60	60	60	60	60	60	60	63	
LEVER		4	1	3	4	1	3	1	3	3	
		R	R	S	T	V	R	T	V	V	
A	D	70	60		50		45	40			
B	D	3.5	3.0		2.5		2.25	2.0	1.8	1.6	
A	C	1.75	1.5	1.4	1.25	1.2		1.0	0.9	0.8	
B	C		0.75	0.7		0.6		0.5	0.45	0.4	

b. table de bande de roulement pour la vis sans fin métrique

		 								
a		56	60	60	30	60	60	30	60	56
b		60	60	60	60	60	60	60	60	63
LEVER		4	1	3	4	1	3	1	3	3
		R	R	S	T	V	R	T	V	V
A	D	70	60		5		45	40		
B	D	35	30		25		225	20	18	16
A	C	175	15	14	125	12		10	0.9	0.8
B	C		0.75	0.7		0.6		0.5	0.45	0.4
		 								
a		60	60	60	60	60	60	56	60	60
b		60	54	57	60	66	69	54	78	63
LEVER		4	1	1	1	1	1	2	1	3
		V	V	V	V	V	V	V	V	V
A	D	4	4 1/2		5	5 1/2		6	6 1/2	7
B	D	8	9	9 1/2	10	11	11 1/2	12	13	14
A	C	16	18	19	20	22	23	24	26	28
B	C	32	36	38	40	44	46	48	52	56

E: l'indicateur de cadran

L'indicateur de cadran (No.16) est installé sur le silicium de la main droite du tablier.
L'indicateur est employé pour le découpage de fil pour engager la vis sans fin fermez l'écrou de vis sans fin à la ligne désignée du cadran selon le diagramme d'indicateur, assurez la ligne commutée appropriée coïncident exactement avec le point fixe chaque passage.

F ou usage minimum l'indicateur de cadran de fil devrait être désengagé, balançant la vitesse de la maille avec la vis sans fin étroitement quand dehors en service.

a.FILS IMPÉRIAUX SUR LA VIS SANS FIN IMPÉRIAL MACHINE OU FILS MÉTRIQUE.

Pour ces fils on lui recommande que l'indicateur de cadran de fil soit employé ceci permet au demi d'écrou de vis sans fin d'être engagé à l'extrémité de chaque passage de découpage de fil, à condition que vous aillez remesurez selon la table d'indicateur montée du côté de main gauche du tablier.

b. FILS IMPÉRIAUX SUR LES MACHIN ES MÉTRIQUE de VIS SANS FIN OU FILS MÉTRIQUE ET LANCEMENT DIAMÉTRAL, FILS de LANCEMENT de MODULE SUR LES MACHIN ES IMPÉRIAL ES OU MÉTRIQUE de VIS SANS FIN.

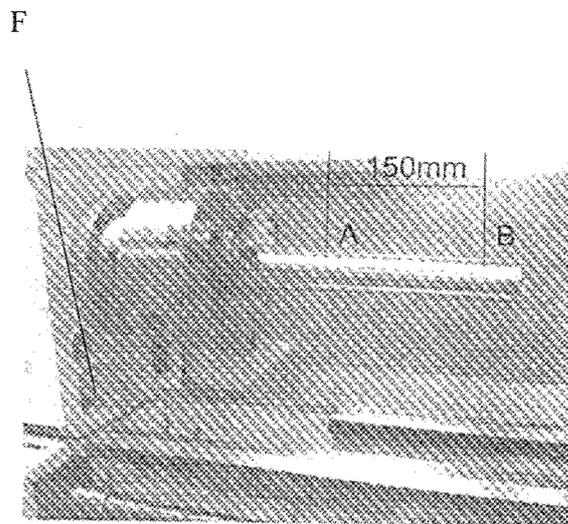
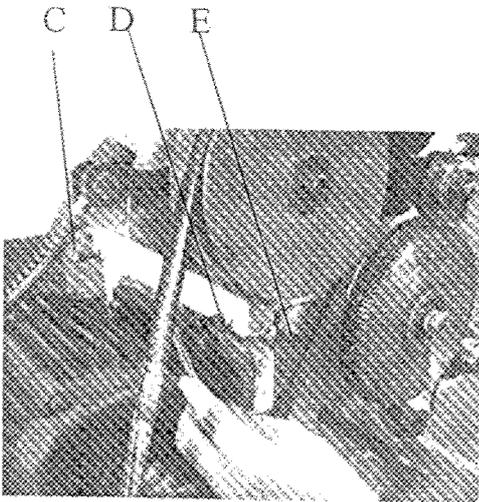
Pour ces fils demi d'écrou engagé dans tout le découpage. Ceci implique de renverser la 'commande entière à l'aide du commutateur de l'axe en avant /reverse (numéro 3) à chaque extrémité du passage de découpage de fil tout en même temps soulageant ou augmentant l'eut comme requis.

7. L'ALIGNEMENT:

Quand le tour est installé et de manière opérationnelle, il est recommander de vérifier l'alignement de la machine avant de commencer le travail .L'alignement et la mise à niveau devraient être vérifiés régulièrement pour s'assurer continué exactitude.

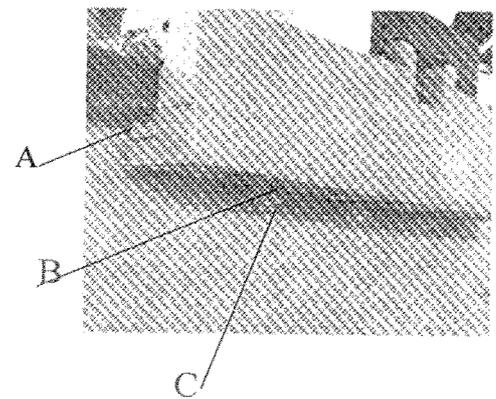
a) La poupée:

Si la poupée paraît que l'alignement n'est plus correct, procédez comme jachères : Prenez une barre en acier avec un diamètre d'environ 50mm et une longueur d'environ 200mm. Enjambez-le dans le mandrin sans employer le centre. Alors découpez un morceau au-dessus d'une longueur de 150mm et mesurez la différence dans A et B. Pour corriger une différence possible, desserrez les vis (E,F) maintenant l'action principale sur le lit. Ajustez la poupée avec les vis de réglage (C,D). Serrez les vis et répétez le procédé ci-dessus. Le tour coupera correctement.



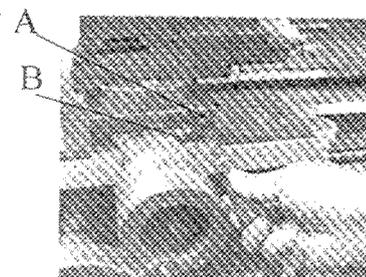
b) L'usage de bande:

La bande arrière de contre clavette de selle (a) peut être adaptée par l'ajustement des vis de réglage de tête de douille. Le procédé pour l'ajustement consiste d'abord à libérer les écrous six pans (b) et tourner le vis (C) réglé la tête de douille légèrement dans le sens des aiguilles d'une montre et les écrous six pans, devrait être pris pour éviter l'ajustement fini. tournez la vis de réglage à environ 45°. 0.125mm (0.05 de tête de douille") pris dans la contre clavette.

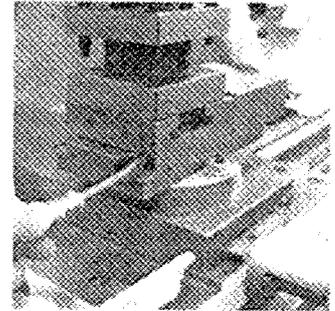


c) glissière en travers

L'usage en travers de glissière sur la bande (B) de contre clavette de cône peut être ajusté par la rotation dans le sens des aiguilles d'une montre du vis (A) principal encoché



Sur l'avant de la glissière en travers. Le procédé dégage la vis semblable à l'extrémité arrière, resserrer ceci après l'ajustement pour maintenir la contre clavette en sa nouvelle position.



D : poteau d'outil

C'est le même procédé que la glissière en travers

E : La disposition:

La disposition en travers d'écrou de glissière est prise pour l'élimination de la mèche arrière dans l'écrou en travers de la glissière. le procédé pour l'ajustement étant comme suit.

Enlevez le plat de l'anti-poussière qui est monté sur le visage arrière de la cannelure de selle, tourner la poignée transversale en travers dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer l'écrou d'alimentation jusqu'à ce qu'il atteigne le bord d'extrémité de la tige d'alimentation.

Tournez la vis à tête cylindrique à empreinte dans un sens horaire comme exigent. Le soin devrait être pris pour éviter l'ajustement fini ; chaque tour 4.S 0 à la vis à tête cylindrique à empreinte représente la mèche prise du dos approximativement de 0.12Smm (O.OS").

F : Le poteau en travers :

Le poteau de glissière et d'outil est porte sur une table rotative de pivot adaptée en tant que norme sur la glissière en travers, et le dessus de la glissière en travers est reçu un diplôme - 4S 0 - 0 et 0 - 4S 0 pour l'indexation précise de la table de pivot.

Des cadrans de poignée ont reçus un diplôme dans la division impériale ou métrique pour convenir à la vis d'entrée et à l'écrou de fonctionnement adapté.

G: actions de queue :

Des actions de queue peuvent être placées pour la production des cônes peu profonds ou pour le réaligement au moyen des actions de queue réglées- la vis d'excédent qui sont montés dans chaque glissière du corps d'actions de queue, une vis semblable mais d'endroit est adaptée dans le visage arrière du corps.

Ensemble - l'ajustement d'excédent est fait comme suit : les actions de queue en actionnant la bride levez à l'aide d'un levier en bas. Dégagez la vis arrière. Dégagez alors vis d'excédent et serrez l'autre jusqu'à ce que l'arrangement exigé soit réalisé.

Serrez la vis arrière - serrez la vis d'excédent avant quelle soit dégagé. La cannette des actions de queue est fermée à clef en actionnant le qui Il maintenant le levier.

8. PREVENTIVE INSPECTION:

8.1 QUOTIDIENNE DE L'ENTRETIEN :

Principe du le journal. L'inspection du tour est effectuée sur la base de chaque décalage.

1.1 Vérifiez avant NG le début du moteur.

1 : nettoyage de la machine :

la poussière, des morceaux et d'autres articles devraient être enlevés de la surface de glissement de la machine pour faire l'exécution tournante ou coulissante des pièces facile et sans à-coup .toute autres pièces de charge statique doivent être régulièrement nettoyé pour éviter la corrosion.

2) graisser et huiler :

L'huilage régulier devrait être fait chaque jour (voir la feuille de plan de lubrification) pour maintenir la machine correctement lubrifiée.

3) le contrôle indisposent les pièces courantes pas trop serrées, ou desserrent.

Le roulement de l'alimentation de poupée, longitudinale en travers, supports d'outil etc.. Serait examine et serer ajusté à la main ou forme physique appropriée.

4) vérifiez la sensibilité et la fiabilité des contrôles manuels :

Pour essayer la vitesse change la fonction de taux des alimentations et du tablier de poupée dans le réducteur de transmission.

5) montage et figure des actions principales

Les actions de queue et de la retenue serrée de support d'outil entre les actions de queue et la surface de lit, de l'ajustement de fonctionnement de fin de l'axe en stock de queue, des boulons de bride du support d'outil, et des figures sur les actions principales.

8.2 Vérifiez après mise en marche de la machine

1: pour vérifier le système de commande électrique : Essayez de mettre "on" et " d'examiner le sens:

2:la sensibilité et la fiabilité du dispositif mécanique de commande

Les contrôles pour l'axe principal vers l'avant et renversé, les alimentations automatiques et le changement de fils devraient être sensibles et fiables .Les dispositifs de contrôle automatique pour l'alimentation longitudinale et en travers, changement de vitesse, les fils changent, chariot, et direction d'axe.

Le changement devrait être aussi précis.

3) Limitation de bruit et vibration :

En commençant vitesse maximum de l'action principale de l'axe sur aucune base de chargement, vérifiez le bruit et la vibration s'ils sont sur limite indiquée ou non.

4) Système de liquide de refroidissement :

Vérifiez la quantité d'huile de liquide de refroidissement et mettez la pompe en marche pour vérifier sa fonction et les fuites.

5) système Lubrifiant :

Examiner tout le système lubrifiant soigneusement et assurer toute la ligne gracieuse sans obstacles.

8.3 Avertissement pendant opération :

1) Température de comportement :

Le roulement principal à la main et jugez que la température est normale ou pas.

2) Température de moteur :

Pour sentir la température du roulement de moteur au cas du chargement complet.

3) Bruit et vibration :

Si vous trouvez le bruit et la vibration de la machine est incorrecte ou irrégulière. Arrêtez la machine immédiatement pour l'inspection et l'ajustement.

4) Qualité du produit :

Si vous découvrez que la qualité de produits est hors de la limite, arrêtez la machine immédiatement pour trouver les causes de défauts.

5) Affaire de sécurité :

- a. Doit arrêter l'opération quand vous laissez la machine.
- b. En changeant la vitesse d'axe principale ou alimentant la vitesse arrête de fonctionner d'abord.

8.4 Vérifier après l'opération :

1) Le nettoyage et le ramassage des outils :

Les des outils devrait être gardé propre et remis à leur position originale.

2) Position appropriée de contre-pointe, chariot et détenteur d'outil :

La contre-pointe, le chariot et le détenteur d'outil doit être placé à la position appropriée :

Toutes les questions huileuses, des circuits intégrés etc , sur la machine devraient être supprimées complètement. Une huile de graissage mince sur la surface glissante de machine pour empêcher la corrosion.

8.4.1 INSPECTION HEBDOMADAIRE :

1) Système lubrifiant :

Le nettoyage le tout le système lubrifiant et recharge de l'huile de graissage fraîche.

2) Circuit de refroidissement :

Nettoyage le circuit de refroidissement entier et recharge le nouveau liquide de rafraichissement.

3) système de Transmission :

Vérifiez les dégâts de caoutchouc V - la ceinture et rajustez la force de tension de V - la ceinture.

8.4.2 INSPECTION :

1) Démontez et nettoyez toute la poussière, des circuits intégrés et la question étrangère de Déplacement des parties.

2) système Électrique :

Examinez soigneusement la connexion électrique
Des fils, et des commutateurs, qui étaient de temps en temps endommagés
Par circuits intégrés ou d'autres.

8.4.3semi-INSPECTION ANNUELLE :

1) Changer l'huile dans la boîte de mécanisme :

Supprimez l'huile utilisée de la boîte de mécanisme d'action principale, alimentez et rechargez de l'huile fraîche.

2) Vérifient l'usure de tous les mécanismes dans des mécanismes et l'emballage :

Inspectez les dégâts de tous les mécanismes dans la boîte diverse .Axe et comportements, Et emballage. La réparation ou le remplace si nécessaire.

3) Vérifient le dégagement l'accès du mécanisme d'alimentation compliqué :

Vérifier le dégagement convenable entre le levier de vis alimentant et l'écrou principal de L'axe de vis et l'écrou s'ils ont raison ou non.

4) La stabilité d'entité de la machine :

Serrez en haut les boulons de base de la machine à la terre.

8.4.5 INSPECTION ANNUELLE :

1) Position et nivelage :

Selon le règlement d'inspection, revérifiez la position et le nivelage après une fois le service d'année.

2) Inspection pour exactitude :

Selon le règlement, le travail d'inspection pour l'exactitude devrait être revérifié, si l'exactitude est sur la limite indiquée, l'ajustement ou l'alignement sera fait en conséquence.

3) Comportement d'inspection :

Réexaminez les isolants et le dégagement convenable et la lubrification des Comportements.

4) Inspection pour apparition :

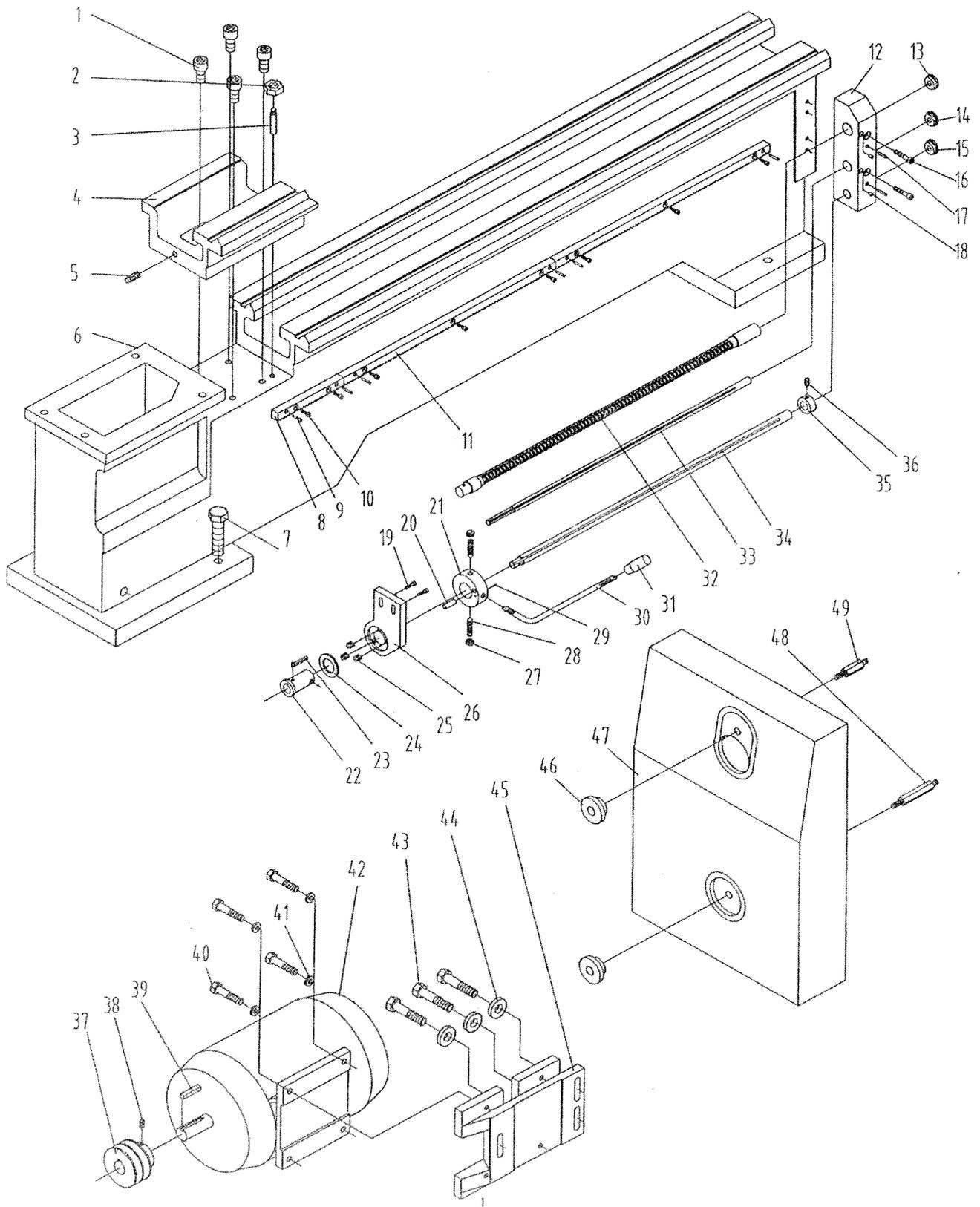
A. Si la peinture est enlevée, la nouvelle peinture cela avec la même couleur.

9. Coup de feu

Ennui	Cause probable	Remède
Surchauffe de roulement d'action principale	Niveau d'huile trop haut ou trop bas	Vérifier le niveau d'huile
	La qualité de l'huile et fausse	Remplacer l'huile
	L'huile et trop sale	Remplacer l'huile
	Trou d'huile par le roulement obstrue la salete	Enlever la salete du trou d'huile
	Roulement obstrue par la salete	Nettoyer le roulement ou remplacer le
	Roulement mal use	Remplacer le roulement
	Situation non inexacte	Démanteler le et remplacez le
	Axe plie ou saute	Remplacer l'axe principal
	Trop de poussée	Ajustée écroue de poussée
Fuite d'huile de boîte de mécanisme	Prise de réduction des ressources	Menace de suppression
	Forcement d'action du stock principal	Réparer soudage spécial
	Fuite de débordé principale	Vise ou remplace le joint
	Fuite de débordé d'axe	Remplacer l'anneau petro lié
Bruit d'axées de vibration de la machine	Roulement usé	Remplacer le roulement
	Vitesse usée	Remplacer la vitesse
	Axe coude	Remplacer l'axe
	Perte de boulon de base	Resserrer les boulons
broutement	Bride d'objet dans le statut	Serrez la bride
	Poussée de l'axe de roulement trop lâche	Ajustez la pousse du roulement
	Action principale serrer	Serrez la vis principale courante
	Dégagement excessif dans la croix (glissière)	Ajustez la bride de dégagement
	Dégagement excessif entre le chariot	Ajuster la bride de dégagement

	Réduction d'angle de coupe outil non correct	Rectifier l'outil a réduction d'angle
	L'outil a été use	Rectifier l'outil de réduction
	Jambe d'outil trop large pour l'extension	Rectifier l'outil de réduction
	Outil fixe ou détenteur non serré	Resserrer l'outil
	Déséquilibre de la pièce ou du mandrin	Equilibré ou réduire la vitesse d'axe
	Outil dans une position incorrecte	Réduisez l'outil de réduction
Courbure lors d'un long travail et réduction du morceau	Volant d'alimentation trop large	Réduisez la taille de l'alimentation
	Pièce de travail trop mince ou trop longue	Ajustez la position de l'outil
Exactitude des produits échoués	Exactitude échouée dans l'usinage	Vérifier l'exactitude entre les produits et l'usinez
Levier de changement de vitesse	Ressort casse ou trop faible	Ajustez la vis de réglage ou changer le ressort
Défaillance avec l'axe principal	Position incorrecte de la cam	Ajuster la cam et la serrure en position appropriée
Incommoder pour coupe de fil	Dégagement excessif de vis dans la direction axiale	Ajuster l'écrou de poussé de support de vis sans fin
	Dégagement excessif entre la selle, la glissière de laide ou du poteau en travers de la glissière et de l'outil	Ajuster la contre clavette de glissière sur la position approprié
	Fil ou écrou usé dans la glissière	Ajustez ou remplacer le
	Dégagement excessif de roue de main	Ajuster la douille d'ensemble de roue de main
Les actions de queue sont inconfortables pour maintenir stablement le lit	Levier de poignée trop long ou trop court	Ajuster l'écrou de réglage de bloc de bride

Assemblée de lit :



D'descriptions d'ensemble

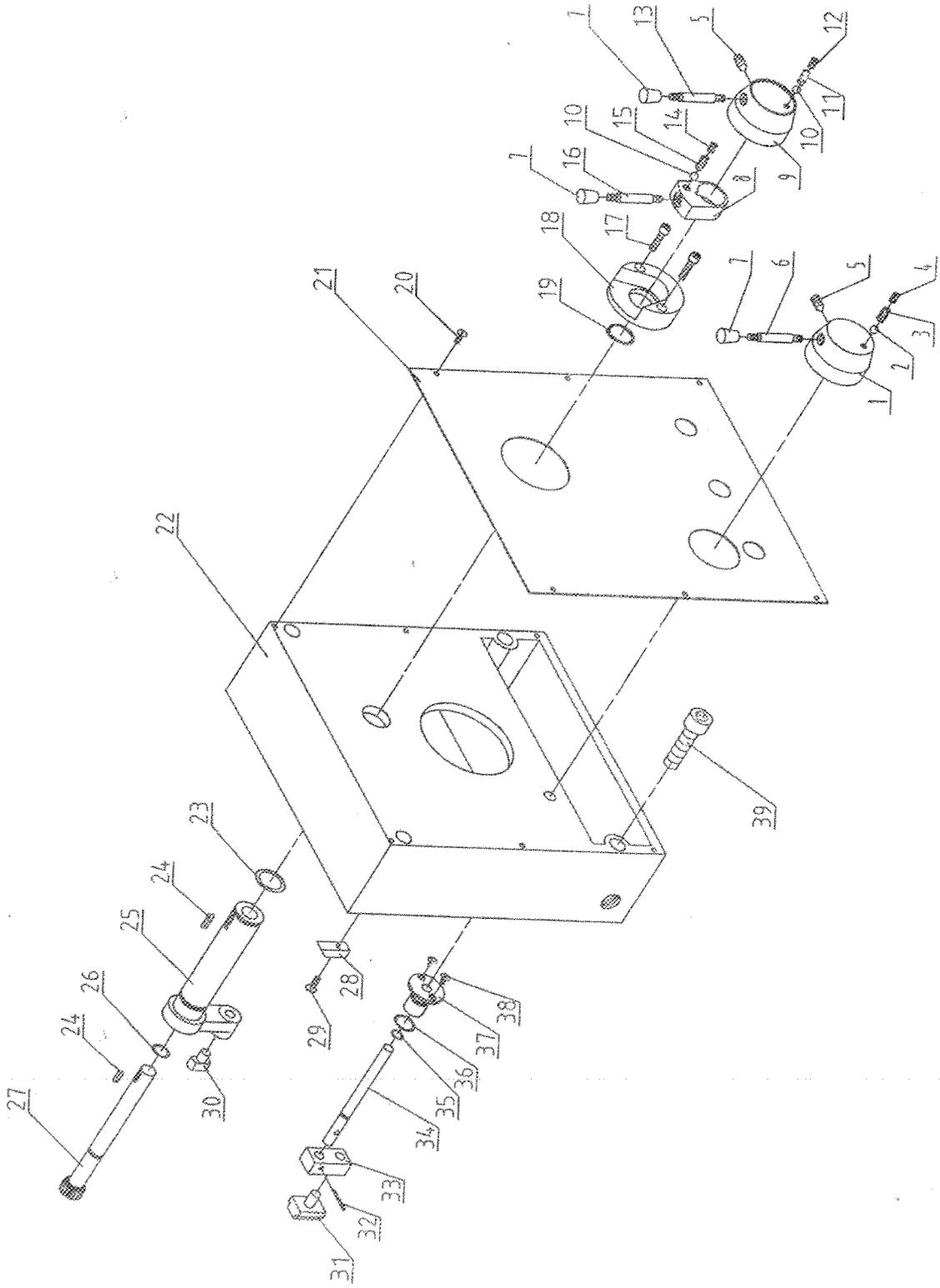
Index	Partie	Description	taille	Qty
No.	No.			
1	GB/T70	Vis de chapeau de douille	M10 X 40	4
2	GB/T41	Noix écrou	M8	2
3	GB/T881	Goupille	8X75	2
4	CZ1340G-01-015	Ecart		1
5	GB/T77	Vis de jeu	M10X 16	1
6	CZ 1340G-07 -028	Lit		1
7	GB/T5780	Boulon de chapeau hexagonal	M12X50	6
8	CZ1340G-01-016	Support		1
9	GB/T117	Goupille	5X25	6
10	GB/T70	Vis de chapeau de douille	M6 X 20	8
11	CZ1340G-01-017	Support		2
12	CZ1340G-07-058	Parenthèse		1
13	CZ 1340G-0 1-024	Prise		1
14	CZ 1340G-0 1-024	Prise		1
15	CZ 1340G-0 1-024	prise		1
16	GB/T70	Vis de chapeau de douille	M8 X 55	2
17	GB/T117	goupille	6X70	2
18	GB/T1155	huile	8	2
19	GB/T70	Vis de chapeau de douille	M6 X 16	2
20	GB/T119	goupille	8X25	1
21	CZ 1340G-0 1-025	Poignée		1
22	CZ 1340G-0 1-03 0	Collier		1
23	CZ 1340G-0 1-028	Clef		1
24	CZ 1340G-0 1-029	Anneau de frein		1
25	GB/T2089	Ressort	1 X 6 X 25	3
26	CZ1340G-07-057	Parenthèse		1
27	GB/T6172	Noix écrou	M8	2
28	GB/T79	Vis	M8 X 28	2
29	GB/T879	Goupille	3X 16	1
30	CZ 1340G-0 1-026	Poignée		1
31	JB/T7271.5	Bouton	AM10X50	1
32	CZ1340G-01-018	Vis principale		1
33	CZ1340G-01-019	Vis d'alimentation		1

34	CZ 1340G-0 1-020	Axe		1
35	CZ 1340G-0 1-021	Collier		1
36	GB/T78	Vis de réglage	M6 X 10	1
37	CZ 1340G-0 1-006	Poulie		1
38	GB/77	Vis		1
39	GB/T1096	Clef	8X40	1
40	GB/T5780	Boulon de chapeau hexagonal	M8 X 25	4
41	GB/T97	Rondelle	10	4
42		Moteur	2HP (1.5KW)	1
43	GB/T5780	Boulon de chapeau hexagonal	M10X35	3
44	GB/T96 .	Rondelle	10	3
45	CZI340G-OI-005	Support de moteur		1
46	CZ 1340G-02-00 1	Contre écrou		2
47	CZ 1340G-00-005	Couverture		1
48	CZ 1340G-02-002	Vis		1
49	CZI340G-02-002	vis		1

Index No.	Partie No.	Description	taille	Qty.
1	GB/T70	Vis	M6X 16	6
2	CZ 1340G-02-009	Vis		1
3	CZ 1340G-02TO 1-00 1	Couverture		1
4	CZ 1340G-02-008	Garniture		1
5	GB/T77	Vis	M6X8	5
6	CZ 1340G-02-03 1	Prise		1
7	GB/T7757.2	Bague	41.3 x 3.1	1
8	GB/T276	Roulement	6204/P6	3
9	CZ 1340G-02-030	Vitesse d'axe		1
10	GB/1096	Clef	6X56	2
11	CZ 1340G-02-032	Vitesse	53T	1
12	CZ 1340G-02-029	Vitesse	34T	1
13	CZ 1340G-02-028	Vitesse	26T	1
14	CZ 1340G-02-027	Collier		1
15	CZ 1340G-02-067	Vitesse	43T	1
16	CZ 1340G-02-065	Vitesse	51T	1
17	CZ 1340G-02-066	Rondelle		1
18	CZ 1340G-02-064	Garniture		1
19	CZ 1340G-02-063			1
20	GB/T70	Vis	M4 X 12	3
21	CZ 1340G-02-026	Prise		1
22	GB/T7757.2	Roulement	34.7X3.1	1
23	GB/T276	Roulement	6203/P6	1
24	GB/T1096	Clef	6 X 120	1
25	CZ 1340G-02-025	Axe		1
26	GBrr1096	Clef	5X20	1
27	GB/T894.1	Agrafe	35	1
28	CZ 1340G-02-022	Vitesse	38T	1
29	CZ 1340G-02-021	Vitesse	46T	1
30	CZ 1340G-02-0 19	Vitesse	29T	1
31	GB/T1096	Clef	5X50	1
32	CZ 1340G-02-0 18	Vitesse	21T	1
33	CZ 1340G-02TO 1-004	Bâti principal		1
34	GB/T41	Noix écrou	M8	2
35	GB/T5781	Vis	M8 X 50	2
36	CZ 1340G-02-0 1 0	Pipe d'huile		2
37	GB/T9877.1	Joint d'huile	B20408B	1
38	CZ 1340G-02-0 17	Garniture		1
39	CZ 1340G-02-0 16	Couverture		1
40	GB/T70	Vis	M6X 16	3
41	GB/T1171.1	Ceinture	A787	2
42	CZ 1340G-02-0 15	Poulie		1
43	CZ 1340G-02-0 13	Rondelle		1
44	GB/T70	Vis	M8 X 20	1
45	GB/T70	Vis	M6 X 25	4
46	CZ 1340G-02-0 11	Avant couverture		1
47	CZ 1340G-02-0 12	Garniture		1
48	GB/T279	Roulement	30212/P5	1
49	Gb/T894.1	Agrafe	72	1
50	CZ 1340G-02-036	Vitesse	74T	1
51	CZ 1340G-02-033	Vitesse	37T	1

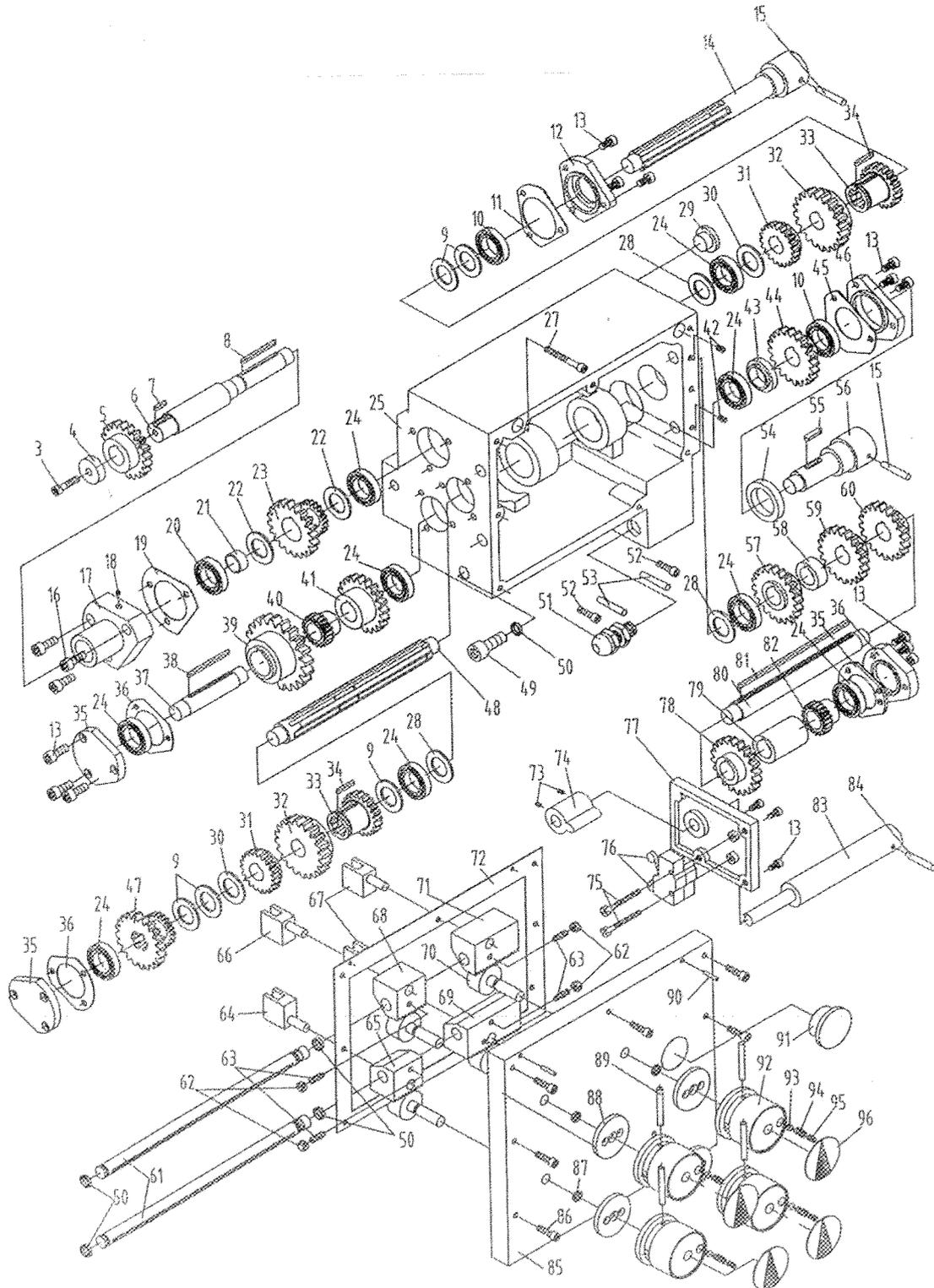
Index	Partie	Description	taille	Qty.
No.	No.			
52	GB/T1096	clef	8X 18	1
53	CZ 1340G-02-.03 7	Vitesse	37T	1
54	GB/T894.1	Agrafe	50	1
55	GB/T297	Roulement	30210/P5	1
56	CZ 1340G-02-062	Collier		1
57	CZ 1340G-02-005	Garniture		1
58	CZ 1 40G-02-004	Couverture arrièrer		1
59	GB/T70	Vis	M6X25	3
60	CZ 1340G-02-002	Vis		1
61	GB/T810	Contre écrou	M50	2
62	CZ 1340G-02-00 1	Contre écrou		1
63	CZ 1340G-02-003	Axe		1
64	GB/T1096	Clef	8X90	1
65	GB/T1096	Clef	6X40	1
66	CZ 1340G-02-034	Came		3
67	CZ1340G-02-035	Goupille		3
68	GB/T2089	Ressort	0.6X3 X 10	3
69	GB/T70	Vis	M8 X 20	3
70	JB/T7941.1	Vue d'huile	A20	1
71	GB/T70	Vis	M10 X 40	4
72	GB/T97.1	Rondelle	10	4
73	GB/T93	Rondelle	10	4
74	GB/T77	Vis	M12X 12	1
75	GB/T894.1	Agrafe	20	3
76	GB/T893.1	Agrafe	42	2
77	CZ 1340G-02-059	Vitesse	30T	
78	GB/T276	Roulement	16004/P6	2
79	GB/T7757.2	Bague	19.8X2.65	1
80	CZ 1340G-02-061	Axe		1
81	CZ 1340G-02-045	Vitesse	37T	1
82	CZ 1 340G-02-051	Rondelle		1
83	CZ 1340G-02-055	Collier		2
84	GB/T7757.2	Bague	26.3 X 3.1	1
85	CZ 1 340G-02-053	Garniture		1
86	CZ 1340G-02-052	Collier		1
87	GB/T70	Vis	M5 X 16	3
88	GB/T1096	Clef	6X50	1
89	CZ 1340G-02-054	Axe		1
90	GB/T879	Goupille	3X 10	1
91	GB/T1096	Clef	X 18	1
92	GB/T757.2	Bague	13.8X3.1	1
93	CZ 1340G-02-056	Rondelle		1
94	GB/T10708.3	Joint d'huile	24X32X5	1
95	CZ 1340G-02-057	Vitesse	40T	1
96	GB/T97.1	Rondelle	12	1
97	GB/T41	Ecrou	M12	1
98	CZ 1340G-02-024	Décollage de levier		1
99	GB/T7757.2	Bague	11.8X 1.8	2
100	CZ 1340G-02-020	Décollage de fart		1
101	GB/T879	Goupille	5X32	2
102	CZ 1340G-02-023	Axe		1
103	CZ 1340G-02-040	vitesse	51T	1

Ensemble de bloc marqueté :



Index No.	Partie No.	Description	taille	Qty.
1	CZ 1340G-02-046	Corps de poignée		1
2	GB/T308	Bille en acier	5	1
3	GB/T2089	Ressort	0.6 X 3 X 18	1
4	GB/T77	Vis	M6X8	1
5	GB/T71	Vis	M6X 12	1
6	CZ 1340G-02-068	Poignée		1
7	JB/T7271.5	Douille de levier	BM8, X 40	3
8	CZ f340G-02-044	Poignée bloc		1
9	CZ 1340G-02-043	Corps de poignée		1
10	GB/T308	Bille en acier	6	2
11	GB/T2089	Ressort	0.9X4X20	1
12	GB/T77	Vis	M8 X 10	1
13	CZ1340G-02-058	Poignée		1
14	GB/T77	Vis	M8X8	1
15	GB/T2089	Ressort	0.9X4X7	1
16	CZ 1340G-02-060	Poignée		1
17	GB/T70	Vis	M6 X 20	2
18	CZ1340G-02-042	Moyeu		1
19	GB/T894.1	Agrafe	30	1
20	GB/T818	Vis	M4X6	6
21	CZ1340G-02TO 1-006	Plat de nom		1
22	CZ 1340G-02TO 1-005	Bloc marqueté		1
23	GB/T7757.2	Bague	25.7 X 2.65	1
24	GB/T1096	Cle	5X 16	2
25	CZ 1340G-02TO 1-002	Douille de rotation		1
26	GB/T7757.2	Bague	13.8 X 1.8	1
27	CZ 1340G-02TO 1-003	Vitesse d'axe		1
28	CZ 1340G-02TO 1-008	Bloc		1
29	GB/T819	Vis	M4X 12	1
30	CZ 1340G-02-03 8	Fourchette de décalage		1
31	CZ 1340G-02-049	Fourchette de décalage		1
32	GB/T879	Tige a ressort	4X 18	1
33	CZ 1340G-02-050	Vitesse de logement		1
34	CZ 1340G-02TO 1-007	Vitesse		1
35	GB/T7757.2	Bague	7 X 1.8	1
36	GB/T7757.2	Bague	16X2.65	1
37	CZ 1340G-02-04 7	Vitesse moyeu		1
38	GB/T819	Vis	M4X8	2
39	GB/T70-85	Vis	M10 X 40	4

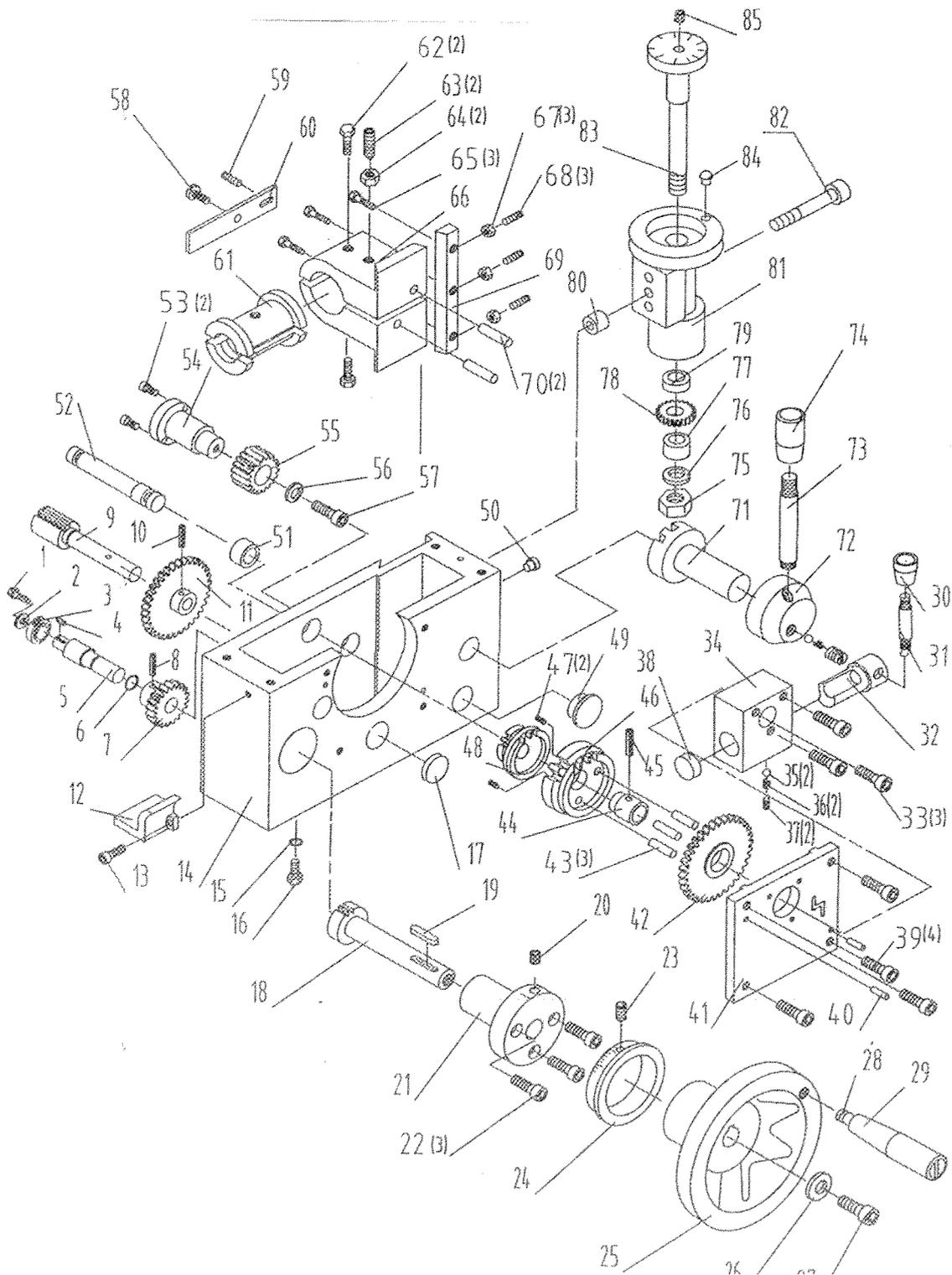
Réducteur de transmission :



Index	Partie			
No.	No.	Description	Taille	Qty.
3	GB/T70	Vis	M6X 16	1
4	CZ 13400-03-007	Couverture d'axe		1
5	CZ 13400-07-008	Vitesse	60T,63T ,66T,69T,78T)	9
6	CZ 13400-07-013	Couverture		1
7	GB/T1096	Clef	5X 18	1
8	GB/T1096	Clef	5X45	1
9	GB/T894	Agrafe	20	5
10	GB/T276	Roulement	6004	2
11	CZ 13400-07-018	Garniture		1
12	CZ 13400-07-021	Couverture		1
13	GB/T70	Vis	M5X 12	18
14	GZ 13400-07-022	Axe		1
15	GB/T117	Goupille	3X32	2
16	GB/T70	Vis	M6 X 20	3
17	CZ13400-07-009	Couverture		1
18	GB/T1155	Bille d'huile	6	1
19	CZ 13400-07-010	Garniture		1
20	GB/T276	Roulement	6203	1
21	CZ13400-07-012	Couverture		1
22	GB/T894	Agrafe	16	2
23	CZ13400-07-011	Vitesse	24T,16 T	1
24	GB/T276	Roulement	6202	9
25	CZ 13400-07-001	Bâti		1
26	GB/T879	Goupille	5X20	2
27	GB/T70	Vis	M8 X 65	2
28	CZ 13400-07-049	Collier		3
29	CMI224C-03-034	Couverture d'huile		1
30	GB/T894	Agrafe	26	2
31	CZ13400-07-053	Vitesse	24T	2
32	CZ 13400-07-052	Vitesse	28T	2
33	CZ13400-07-051	Vitesse		2
34	GB/T1096	Clef	4X22	2
35	CZ 13400-07-005	Couverture		3
36	CZ 13400-07 -004	Garniture		3
37	CZ 13400-07-0 1 5	Axe		1
38	GB/T1096	Clef	4X55	1
39	CZ 13400-07-006	Vitesse	24T	1
40	CZ 13400-07-007	Vitesse	16T	1
41	CZ 13400-07-014	Vitesse	32T	1
42	GB/T7	Vis	M5X16	2
43	CZ 13400-07-059	Couverture		1
44	CZ13400-07-047	Vitesse	32T	1
45	CZ13400-07-045	Garniture		1
46	CZ 13400-07-044	Couverture		1
47	CZ 13400-07 -002	Vitesse	16T	1
48	CZ 13400-07-003	Axe		1
49	GB/T70	Vis	M10X 16	1
50	GB/T3452.1	Bague	9.5 X 1.8	5
51	D97-4-20	Fermeture de couverture de tube		1

Index	Partie	Description	taille	Qty.
No.	No.			
52	GB/T70	Vis	M8 X 25	2
53	GB/T117	Goupille	6X25	2
54	GB/T9877.1	Joint d'huile	28X40X7	1
55	GB/T1096	Clef	5X20	1
56	CZ 13400-07-043	Axe		1
57	CZ 13400-07-056	Vitesse	32T	1
58	CZ13400-07-055	Couverture		1
59	CZ 13400-07-054	Vitesse	30T	1
60	CZ 13400-07 -016	Vitesse	28T	1
61	CZ 13400-07 -027	Axe		2
62	GB/T41	Ecrou	M5	4
63	GB/T5	Vis	M5X 16	4
64	CZ 13400-07 -024	Ajustage de précision		1
65	CZ 13400-07 -026	Support		1
66	CZ 13400-07-023	Ajustage de précision		1
67	CZ13400-07-029	Ajustage de précision		2
68	CZ 13400-07-025	Support		1
69	CZ 13400-07-030	Support		1
70	CZ 13400-07-037	Vitesse d'axe		4
71	CZI3400-07-034	Support		1
72	CZ 13400-07-033	Garniture		1
73	GB/T7	Vis	M6 X 10	4
74	CZ 13400-07-038	Bras d'engagement		1
75	GB/T65	Vis	M4X55	2
76	LXW5-1102	Commutateur		2
77	CZI3400-07-048	Couvercle		1
78	CZ 13400-07-017	Vitesse	30T	1
79	CZ 13400-07-019	Couverture		1
80	CZ 13400-07-050	Axe		1
81	GB/T1096	Clef	4X 145	1
82	CZ 13400-07-020	Vitesse	16T	1
83	CZ13400-07-046	Axe		1
84	GB/T117	Goupille	3X25	1
85	CZ13400-07-039	Couverture		1
86	GB/T70	Vis	M5 X 25	8
87	GB/T3452.1	Bague	6.9*1.8	4
88	CZI3400-07-035	Rondelle		4
89	GB/T879	Goupille	4X40	4
90	GB/T879	Goupille	4X25	2
91	GBrr1160.1	Verre de vue d'huile	20	1
92	CZ 13400-07 -036	Corps de poignée		4
93	GB/T308	Bille en acier	6.5	4
94	GB/T2089	Ressort	1 X 5 X 20	4
95	GB/T7	Vis	M8 X 10	4
96	CZI3400-07-041	panneau		4

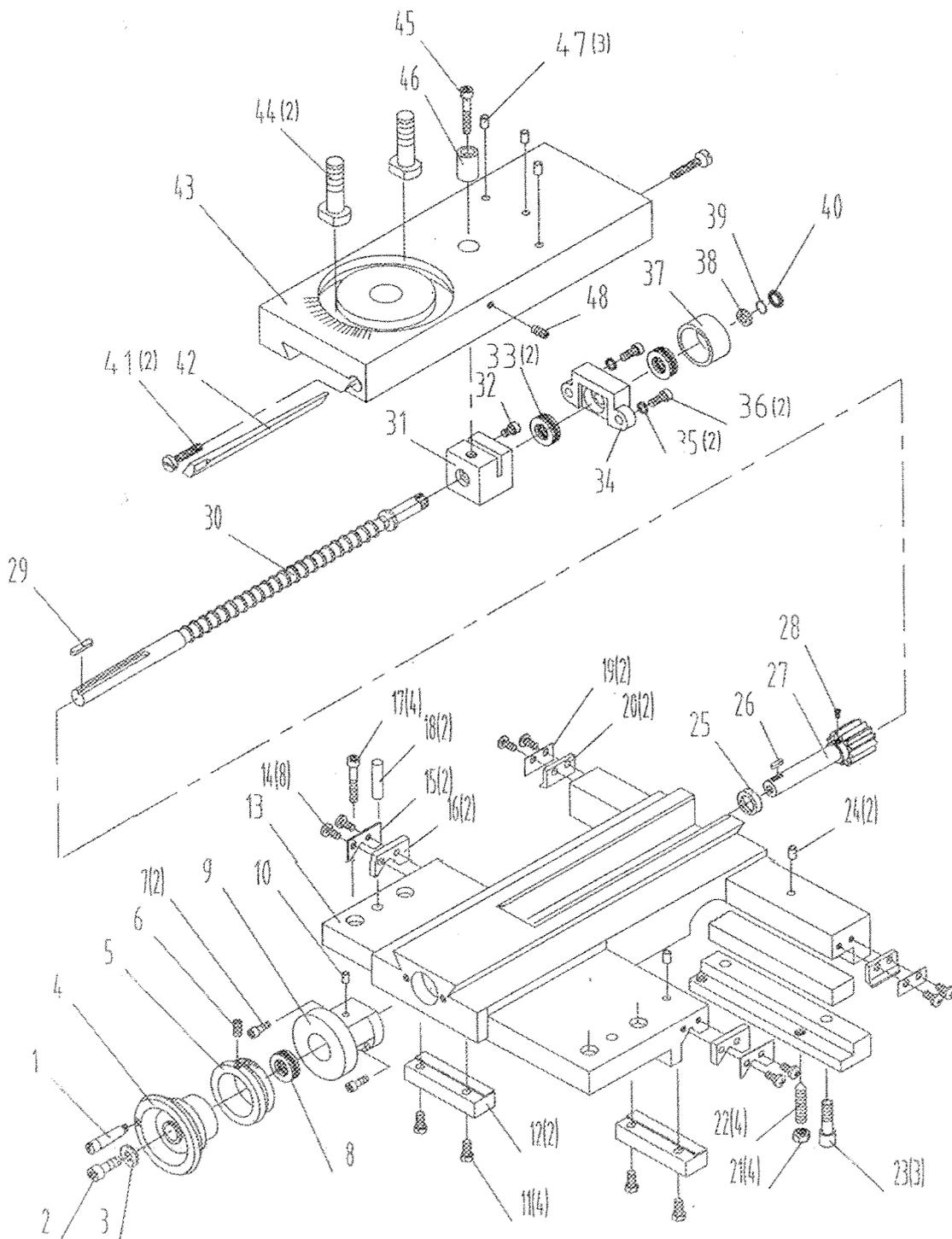
Tablier d'ensemble :



Index NO.	Partie NO.	Description	Taille	QTY
1	GB/T5780	Vis	M6 x 10	1
2	CZ1340G-04-030	Rondelle		1
3	CZ 1340G-04-0 16	Vitesse	22T	1
4	GB/T1096	Clef	5 x 12	1
5	CZ 1340G-04-0 15	Axe		1
6	GB/T3452.1	Bague	20 x 2.4	1
7	CZ 1340G-04-0 13'	Vitesse	40T	1
8	GB/T879	Goupille	5x30	1
9	CZ 1340G-04-004	Vitesse d'axe	18T	1
10	GB/T879	Goupille	5x30	1
11	CZ 1340G-04-005	Vitesse	60T	1
12	CZ 1340G-04-04 7	Paranthèse		1
13	GB/T70	Vis	M6 X 16	1
14	CZ 1340G-04-00 1	Boite de tablier		1
15	.GB/T3452.1	Bague	12 x 2.4	1
16	GB/T5781	Vis	M12 x 25	1
17	CZ 1340G-04-029	Couverture		1
18	CZ 1340G-04-002	Vitesse d'axe	14T	1
19	GB/T1096	Clef	A5 x 18	1
20	JB/T7940.4	Bille d'huile	8	1
21	CZ 1340G-04-003	Siège de cordon		1
22	GB/T70	vis	M6 x 25	3
23	GB/T78	Vis	M5x6	1
24	CZ 1340G-04-048	Cordon		1
25	CZ 1340G-04-045	Roue de main		1
26	CZ 1340G-04-046	Rondelle		1
27	GB/T70	Vis	M6 x 16	1
28	CZ 1340G-04-043	Vis		1
29	CZ 1340G-04-044	Poignée		1
30	GB/T4141.14	Poignée	M8 x 16	1
31	CZ 1340G-04-009	Tige de poignée		1
32	CZ 1340G-04-008	Décalage de levier		1
33	GB/T70	Vis	M6 x 25	3
34	CZ 1340G-04-007	Boite		1
35	GB/T308	Bille acier	5	2
36	GB/T1239.2-89	Ressort	O.8x4x20	2
37	GB/T77	Vis	M6x6	2
38	CZ 1340G-04-022	Couverture		1
39	GB/T70	Vis	M6x 12	4
40	GB/T879	Tige a ressort	5x20	2
41	CZ 1340G-04-006	Couverture		1
42	CZ 1340G-04-028	Vitesse	63T	1
43	GB/T119	Goupille	B8 X 25	3

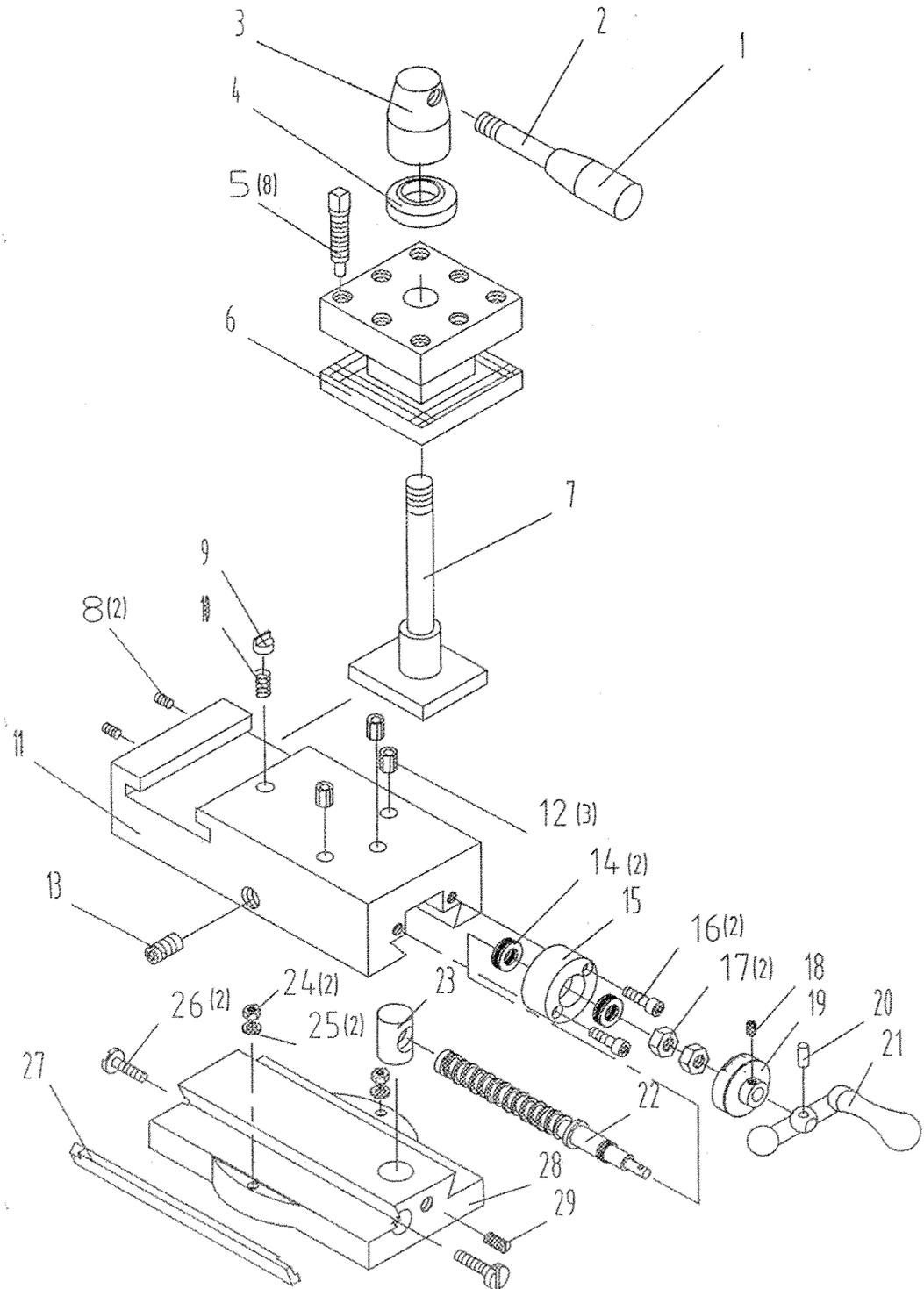
Index NO	Partie NO	Description	Taille	QTY
44	CZ 1340G-04-024	Douille		1
45	GB/T119	Goupille	A3 X 25	1
46	CZ 1340G-04-027	Vitesse	40T	1
47	GB/T77	Vis	M5 X 12	2
48	CZ 1340G-04-023	Vitesse	30T	1
49	JB/T7941.1	Vue d'huile	12	1
50	CZ 1340G-04-041	Bouchon d'huile		1
51	CZ 13 40G-04-03 3	Douille		1
52	CZ 13 40G-04-026	Axe		1
53	GB/T70	Vis	M5 X 12	2
54	CZ 1340G-04-0 12	Axe		1
55	CZI340G-04-011	Vitesse	18T	1
56	CZ 1340G-04-0 1 0	Rondelle		1
57	GB/T70	Vis	M6 X 10	1
58	GB/T83	Vis	M5X5	1
59	GB/T77	Vis	M6 X 10	1
60	CZ 1340G-04-034	Barre		1
61	CZ 1340G-04-0 18	Demi écrou		1
62	GB/T5781	Boulon	M6x 12	2
63	GB/T79	Vis	M6x35	2
64	GB/T6170	Ecrou	M6	2
65	GB/T5781	Vis	M5 X 16	3
66	CZ 13 40G-04-0 19	Siège d'écrou		1
67	GB/T6170	Ecrou	M5	3
68	GB/T77	Vis	M5 X 16	3
69	CZ 13 40G-04-021	Contre clavette		1
70	GB/T119	Goupille	6x 12	2
71	CZ 1340G-04-0 17	Axe		1
72	CZ 1340G-04-020	Siège de poignée		1
73	CZ 13 40G-04-04 2	Tige de poignée		1
74	GB/T4141.14	Bouton	M8 X 40	1
75	GB/T6170	Ecrou	M8	1
76	GB/T93	Rondelle	8	1
77	CZ 1340G-04-03 5	Douille		1
78	.cZI340G-04-036	Vitesse		1
79	CZ 1340G-04-03 7	Douille		1
80	CZ 1340G-04-040	Douille		1
81	CZI340G-04-039	Corps de cadran de tintement		1
82	GB/T70-85	Vis	M8x50	1
83	CZ 1340G-04-03 8	Axe de cadran de tintement		1
84	GB/T827-86	Rive	3x8	1
85	JB/T7940A	Tasse d'huile	6	1

Selle et glissière de croix :

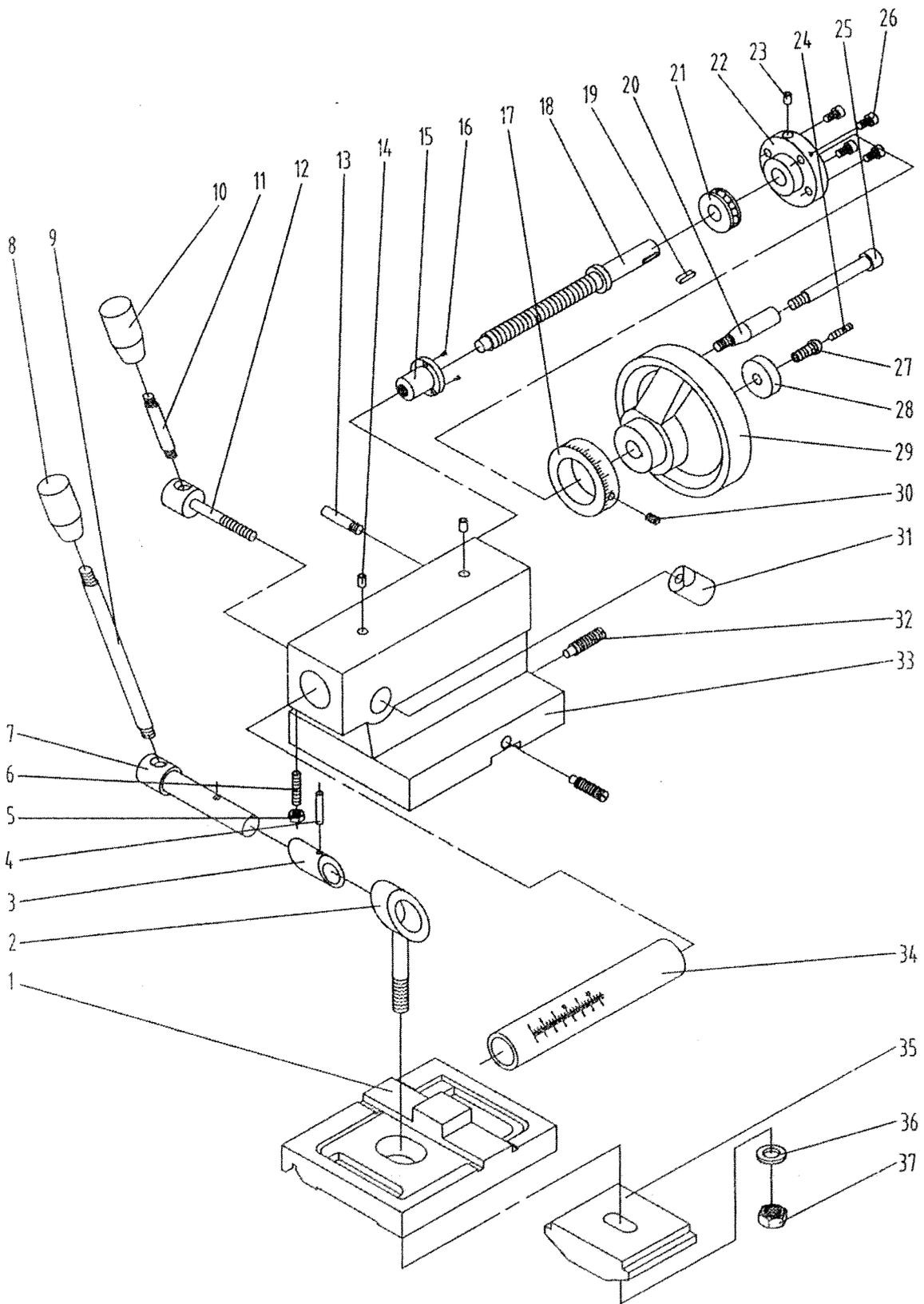


NO	Part ie	Description	taille	qty
1	JB/T4141.5	Poignée	M8x63	1
2	CZ 1340G-05-023	Vis		1
3	CZ 1340G-05-022	Rondelle		1
4	CZ 1340G-05-021	Roue de poignée		1
5	CZ1340G-05-038	Anneau de cadrage		1
6	GB/T77	Vis	M6x8	1
7	GB/T70	Vis	M6x25	2
8	GB/T301	Roulement	51104	1
9	CZ 1340G-05-020	Moyeu		1
10	JB/T7940A	Bille d'huile	6	1
11	GB/T5781	Vis	M8x20	4
12	CZ 1340G-05-0 13	Bande		2
13	CZ1340G-05-039	Selle		1
14	GB/T823	Vis	M4x12	8
15	CZ 1340G-05-0 13	Plat		2
16	CZ 1340G-05-0 14	Plat		2
17	GB/T70	vis	M8x30	4
18	GB/T118	Goupille de cône	A8x40	2
19	CZ 1340G-05-006	Plat		2
20	CZ 1340G-05-007	Plat		2
21	GB/T6170	Ecrou	M6	4
22	GB/T71	Vis	M6x16	4
23	GB/T5781	Vis	M8x25	3
24	JB/T7940A	Bille d'huile	8	2
25	CZ1340G-05-019	Douille		1
26	GB/TI096	Clef	4x4x20	1
27	CZ 1340G-05-0 18	Vitesse d'axe		1
28	GB/T68	Vis	M3x6	1
29	GB/TI096	Clef	5x5x30	1
30	CZ 1340G-05-008	Vis sans fin		1
31	CZ1340G-05-010	Ecrou de fil		1
32	GB/T70	Vis	M6x16	1
33	GB/T301	Roulement	51101	2
34	CZ 1340G-05-003	Logement des roulements		1
35	GB/T93	Rondelle a ressort	8	2
36	GB/T70	Vis	M8x25	2
37	CZ 1340G-05-002	Couverture de l'anti poussière		1
38	CZ1340G-05-001	Douille		1
39	GB/T858	Rondelle	12	1
40	GB/T810	Ecrou	M12	1
41	CZ1340G-05-032	Vis de réglage		2
42	CZ 1340G-05-031	Clavette		1
43	CZ1340G-05-039	Glissière de travers		1
44	CZ1340G-05-017	Bouton a tête rectangulaire		2
45	GB/T70	Vis	M8x16	1
46	CZ1340G-05-011	Douille		1
47	JB/T7940A	Bille d'huile	8	3
48	GB/T78	vis	M8x10	1

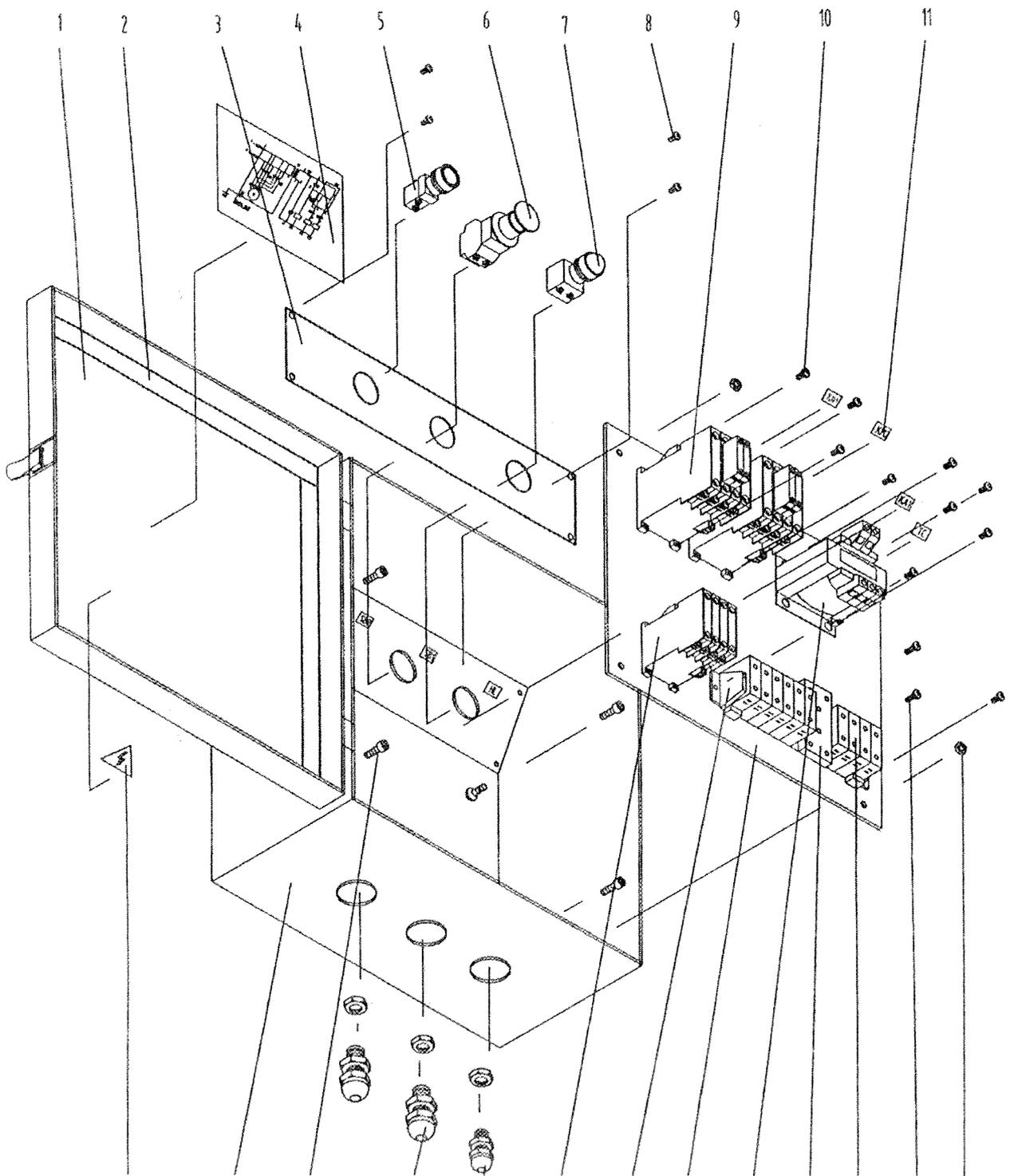
Poteau d'outil :



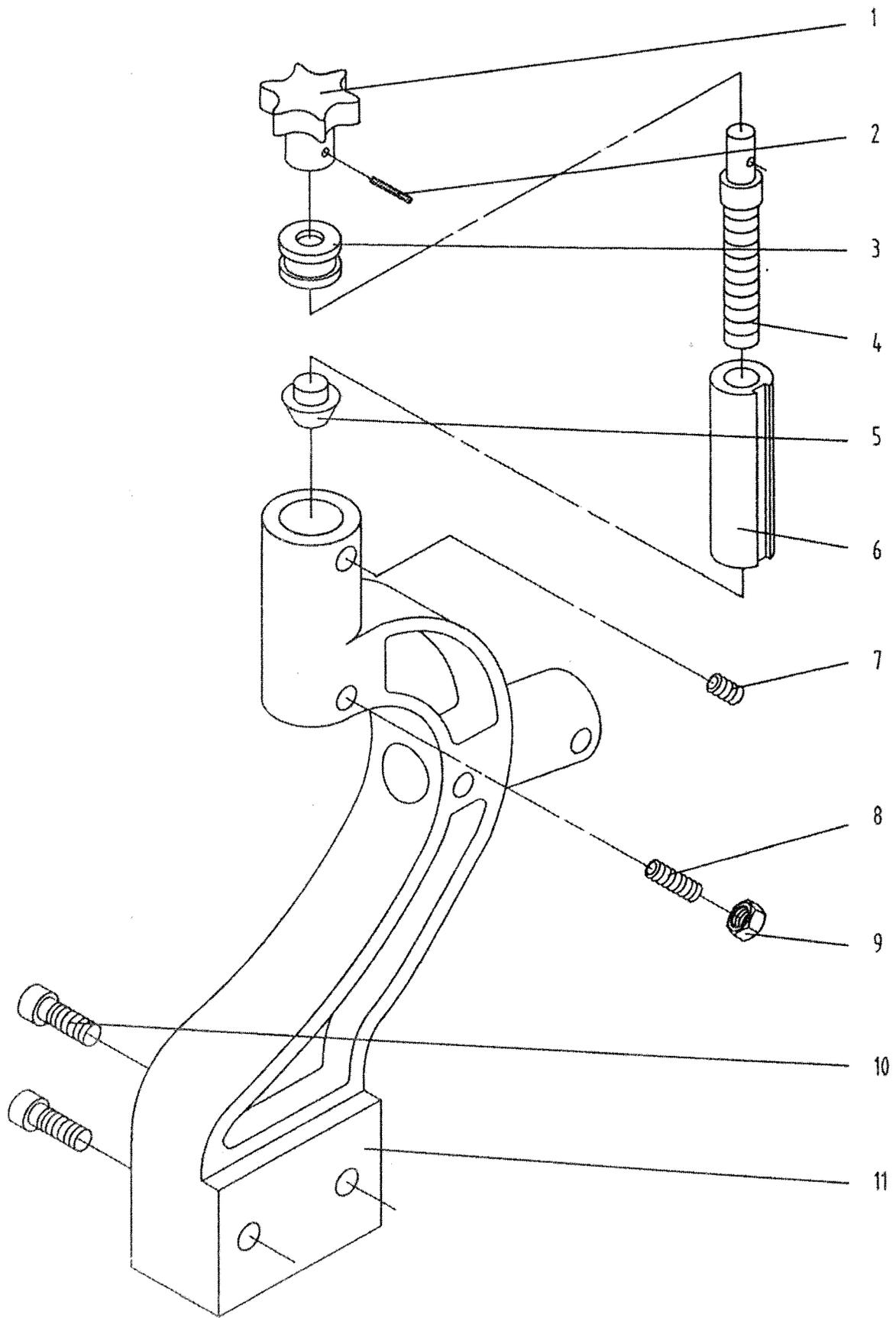
Index NO	Partie NO	Description	Taille	QTY
1	JB/T7271.5	Bouton	M10 x 50	1
2	JB/T7271.6	Tige de poignée		1
3	CZ 13400-05-026	Contre écrou		1
4	CZ 13400-05-024	Rondelle		1
5	6B/T83	Vis	M10 x 40	8
6	CZ 13400-05-029	Base de poteau		1
7	CZ 13400-05-025	Vis		1
8	OB/T78	Vis	M6 X 10	2
9	CZI3400-05-030	Arrêt		1
10	OB/T2089	Ressort	0.4 x 4 x 18	1
11	CZ 13400-05-028	Glissière supérieure		1
12	JB/T7940.4	Bille d'huile	6	3
13	OB/T77	Vis	M6 X 10	1
14	OB/T30 1	Rondelle	51101	2
15	CZ 13400-05-034	Collier		1
16	OB/T70	Vis	M6 X 20	2
17	OB/T6173	Ecrou	M12 X 1	2
18	OB/T77	Vis	M6X6	1
19	CZI3400-05-036	Anneau de cadrage		1
20	OB/T117	Goupille	A3 X 16	1
21	OB/T4141.9	Poignée	8X25	1
22	CZ 13400-05-035	Vis sans fin		1
23	CZ 13400-05-033	Ecrou de fil		1
24	OB/T6170	Ecrou	M8	2
25	OB/T97.2	Rondelle		2
26	CZ 13400-05-0 16	Vis de réglage		2
27	CZI3400-05-015	Contre clavette		1
28	CZ13400-05-027	Glissière de pivot		1
29	OB/T73	vis	M8x8	1



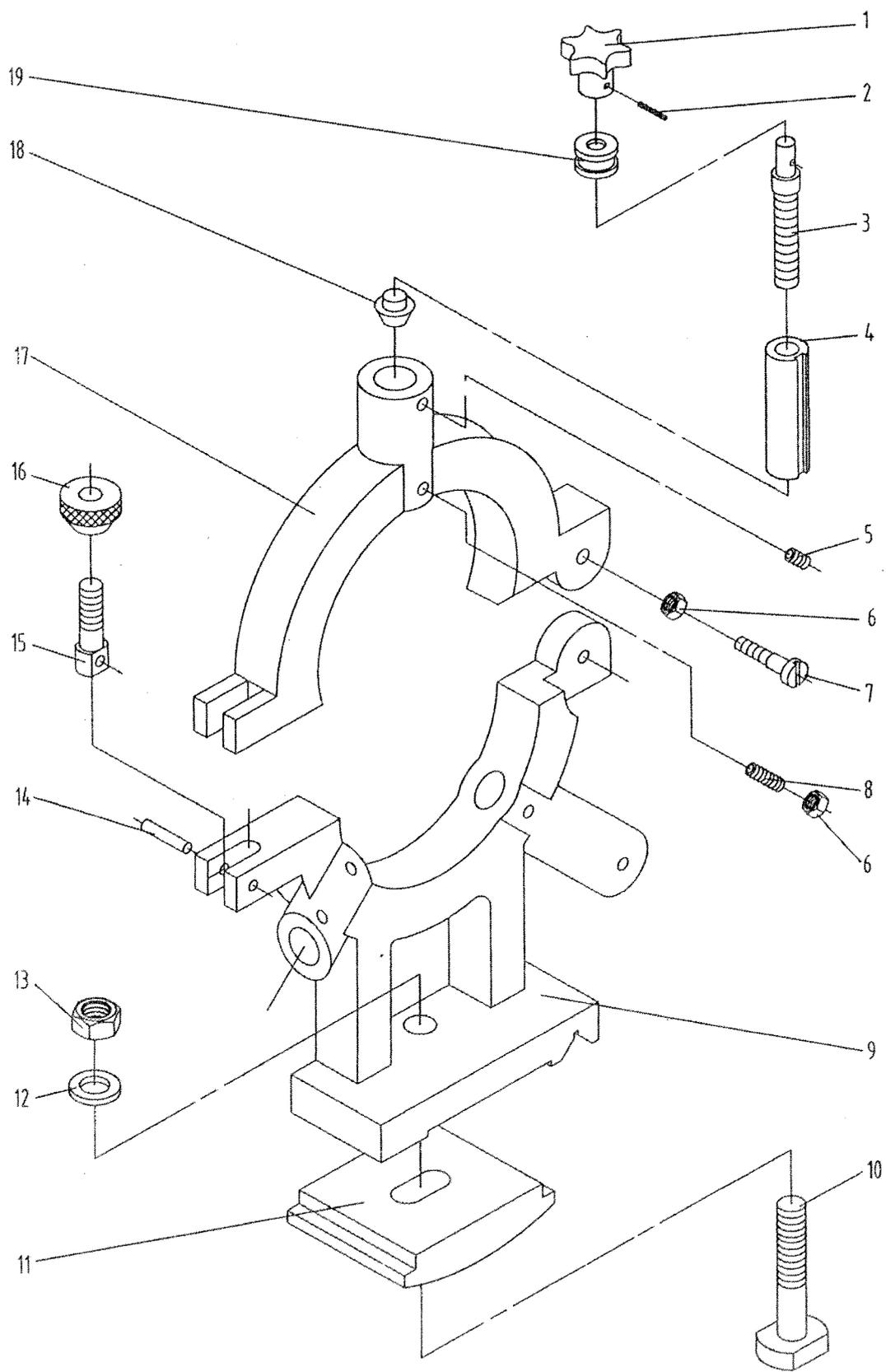
Index No.	Partie No.	Description	Taille	Qty
1	CZ 1340G-06-020	Base		1
2	CZ1340G-06-017	Vis		1
3	CZ 1340G-06-0 18	Collier		1
4	GB/T879	Goupille	5X26	1
5	GB/T41	Ecran	M8	1
6	GB/T79	Vis	M8 X 35	1
7	CZ 13 40G-06-0 19	Axe		1
8	JB/T7271.5	Bouton	BM10X50	1
9	CZ 1340G-06-0 12	Levier		1
10	JB/T7271.5	Bouton	BM8 X 40	1
11	CZ 1340G-06-0 13	Vis		1
12	CZ 1340G-06-0 15	Axe		1
13	CZ 1340G-06-0 14	Vis		2
14	JB/T7940A	Graisneur	8	2
15	CZ 1340G-06-004	écrou		1
16	GB/T70-85	Vis	M4X 12	3
17	CZ 1340G-06-006	Anneau d'index		1
18	CZ 1340G-06-003	Vis		1
19	GB/T1096	Clef	4X 16	1
20	CZ 1340G-06-0 1 0	Poignée		4
21	GB/T301	Rondelle	511 02	1
22	CZ 1340G-06-005	Couverture de bride		1
23	JB/T7940A	Graisneur	8	1
24	GB/T78	Vis	M5 X 20	1
25	CZ 13 40G-06-0 11	Vis		1
26	GB/T70	Vis	M6 X 16	4
27	CZ 1340G-06-009	Vis		1
28	CZ 1340G-06-008	Rondelle		1
29	CZ 1340G-06-007	Roue de poignée		1
30	GB/T75	Vis	M610	1
31	CZ 1340G-06-0 16	Bloc de pivot		1
32	GB/T78	Vis	M1045	3
33	CZ 1340G-06-00 1	Bâti		1
34	CZ 1340G-06-002	Cannette	M.T3	1
35	CZ 1340G-06-021	Plaque de presseur		1
36	GB/T95	Rondelle	i2	1
37	GB/T41	Ecrou	M12	1



Index	Partie	Description	Taille	qty
1	CZ 1340G-09-00 1	Porte de boîte électrique		1
2	CZ 1340G-09-007	Garniture		1
3	CZ 1340G-09-005	Panneau		1
4	CZ 1340G-09-0 II (1)	Diagramme de câblage		1
5	XB7-EA.1	Bouton vert		1
6	XB2-ES542	Commutateur de secours		1
7	XB7-EV6	Indicateur		1
8	GB/T818	Vis	M4x8	10
9	LC1-D259	Contacteur		2
10	GB/T818	Vis	M4 x 12	6
11	CZ 1340G-09-006	Etiquette		7
12	GB/T41	Ecrou	M6	4
13	GB/T818	Vis	M4 x 16	2
14	JH9-1.5ZG	Plat terminal		1
15	CZ 13 40G-09-009	Barre de la terre		1
16	JBK3-63	Transformateur		1
17	CZ 1340G-09-003	Plat câblage		1
18	JH9-6ZG	Plat terminal		1
19	CA2- DN 140	Relais		1
20	D97-4-20	Connecteur de tube		1
21	D97-4-24	Connecteur de tube		2
22	GB/T818	Vis	M6 x 10	4
23	CZ 1340G-09-002	Boîte électrique		1
24	CZ 1340G-09-004	Panneau d'avertissement		1



Index	Partie	Description	Taille	Qty
1	JB/T7274.4	bouton	8X40	2
2	GB/T879	Goupille	3X 18	2
3	CZI340G-05T03-010	douille		2
4	CZI340G-05T2-	Vis		2
5	CZI340G-05T03	doigt en laiton		2
6	CZ 1340G-05T02-002	douille		2
7	GB/T77	Vis de réglage	M6X8	2
8	GB/T79	Vis de réglage	M6 X 16	2
9	GB/T6170	Ecrou	M6	2
10	GB/T70	Vis de chapeau de douille hexagonale	M8 X15	1
11	CZI340G-05T02-001	bâti bat		1



Index	Partie	Description	Taille	Qty
1	JB/T7274.4	Bouton	8X40	3
2	GB/T879	Goupille	3X 18	3
3	CZ 1340G-05T03-009	Vis		3
4	CZ 1340G-05T03-0 11	Douille		3
5	GB/T77	Vis de réglage	M6X8	3
6	GB/T6170	Ecrou	M6	4
7	CZI340G-05T03-007	Boulon	M6X30	1
8	GB/T79	Vis de réglage	M6 X 16	3
9	CZI340G-05T03-003	Bâti bas		1
10	CZ 1340G-05T03-002	Vis de bride		1
11	CZ 1340G-05T03-00 1	Garniture de bride		1
12	GB/T96	Rondelle plate	12	1
13	GB/T6170	Ecrou	M12	1
14	GB/T119	Goupille	AS X 25	1
15	CZI340G-05T03-004	Boulon de pivot		1
16	CZI340G-05T03-005	Fermez le bouton a clef		1
17	CZ 1340G-05T03-006	Bâti supérieur		1
18	CZ 1340G-05T03-008	Doigt en laiton		3
19	CZI340G-05T03-0 1 0	douille		3