

KURBEL - KREUZSUPPORT 102-45.000Technische Daten

Längsweg	90 mm
Querweg	100 mm
Spitzenhöhe über dem Kreuzsupport	20 mm
Zulässiger Durchmesser über dem Kreuzsupport :	
- ohne hinteren Stahlhalter	120 mm
- mit hinterem Stahlhalter	60 mm
Einstellbare Skalaringe,	
Ablesung :	1/100 mm
Stahlquerschnitt	10x12 mm
Nettogewicht	10,700 kg

Schmierung der Führungen, Muttern und Gewindespindeln

Der Kurbel-Kreuzsupport besitzt zwei Oeler zum Einspritzen von Oel mittels der mit der Drehbank gelieferten Pumpe. Die Besonderheit dieses Schmiersystems liegt darin, dass das unter Druck eingepresste Oel gleichzeitig die Führungen und Muttern reinigt. 4-5 Pumpenstösse, zweimal wöchentlich, genügen.

Man verwende ein gutes Mineralöl mit einer Viskosität von 4°E bei 50°C.

Schmierung des Gewindespindel-Lagers

Dieses patentierte Lager enthält ein Kugellager, welches mit einem festen Fett für die Dauer von ungefähr 5 Jahren aufgefüllt ist. Die Fettfüllung (gutes Kugellagerfett) wird auf folgende Art und Weise erneuert :

1. Konischer Stift (102-45.513) heraustreiben.
2. Kurbel (102-45.512) und Skalatrommel (102-45.506) abziehen.
3. Blockierschraube der Mutter (102-45.502) lösen und diese abschrauben.
4. Nach einer gründlichen Spülung mit Benzin, dass neue Fett zwischen die Kugeln des Lagers (102-45.507) einstreichen und den mit * bezeichneten Hohlraum auffüllen.

Einstellungen

Das Einstellen folgender Organe, obwohl es sehr einfach ist, soll nur durch eine kompetente Person durchgeführt werden.

Einstellen des Gewindespindel-Lagers

Das Beheben des Kugellagerspieles erfordert keine Demontage.

1. Blockierschraube der Mutter (102-45.502) lösen.
2. Mutter (102-45.502) um die Grösse des zu behehenden Spieles auf die Hülse (102-45.503) aufschrauben.
3. Schraube der Mutter (102-45.502) wieder fest blockieren.

Der in die Mutter (102-45.502) eingravierte Nullstrich kann durch Drehen der in ihrer Führung durch eine Klemmschraube festgehaltenen Hülse (102-45.503) wieder in die richtige Lage gebracht werden.

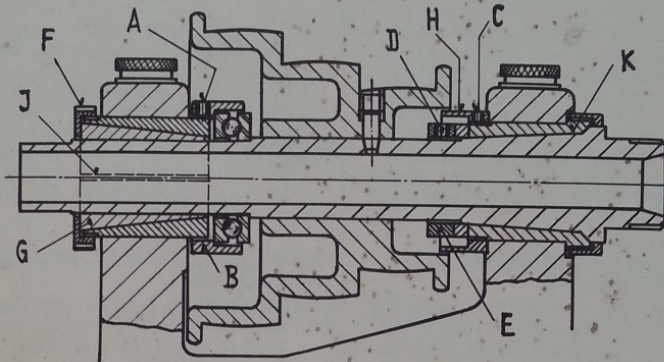
Einstellen des Spieles der Schlittenführungen

Die Quer- und Längsschlitten sind zum Beheben der Abnutzung mit konischen Leisten ausgerüstet. Das Einstellen erfolgt einfach mittels der Schraube (11A-504).

Einstellen der Vorrichtung für die Nulleinstellung

Der schwenkbare Oberschlitten kann rasch mittels einem rückziehbaren Anschlag auf Null eingestellt werden, dessen Position auf folgende Art und Weise eingestellt wird :

1. Schraube (DCMB M5x6) leicht lösen.
2. Die 2 Muttern (102-45.003) lösen.
3. Drehen des Oberschlittens gegen den Kolben (102-45.008).
4. Drehen des Knopfes (102-45.007) bis der Oberschlitten genau parallel zur Wange steht.
5. Festziehen der Schraube (DCMB M5x6) und der Muttern (102-45.003).



INSTRUCTION DE REGLAGE

Le coussinet avant à double cône, donne le guidage radial et axial de l'arbre. Il est déchargé des pressions axiales par la butée à billes réglable située à l'arrière.

Réglage de l'arbre dans le coussinet avant, et de la butée à billes.

1. Desserrer la vis A.
Libérer la butée à billes en vissant la cage B complètement en arrière.
2. Desserrer la vis C
Pousser la chemise H dans la cavité de la poulie.
3. Desserrer les vis D.
Régler le jeu de l'arbre dans le coussinet K au moyen de l'écrou E.
Bloquer en resserrant les vis D. (Il faut 0,01 à 0,015 mm de jeu axial mesuré au moyen d'un comparateur.)

INSTRUKTION

Das vordere Doppel-Konuslager gibt der Spindel die radiale und axiale Führung. Ihr Axial-Druck wird von dem weiter hinten liegenden Axial-Kugellager aufgenommen.

Spindel-Einstellung an der vorderen Lagerbüchse und beim Axial-Kugellager.

1. Schraube A lösen
Käfig B ganz nach hinten schrauben und Axial-Kugellager dadurch lösen.
2. Schraube C lösen.
Hülse H in die Vertiefung der Riemenscheibe einschleiben.
3. Schraube D lösen.
Spindelspiel in der Lagerbüchse K mit Hilfe der Ringmutter E ausgleichen.
Feststellen durch Anziehen der Schraube D (das Axialspiel soll 0,01 bis 0,015 mm betragen, gemessen mittels Messuhr).

102/IN-11

REGLAGE DE L'ARBRE DE LA POUPEE DU TOUR
EINSTELLUNG DER SPINDEL IM SPINDELSTOCK DES DREHBANKES
SV 102

4. Visser la cage B en avant jusqu'au moment où l'aiguille du comparateur bouge. Ensuite, dévisser la bague B 1/25^{me} de tour et bloquer la cage B en resserrant la vis A. Le butée à billes ne doit travailler qu'au moment où l'arbre prend une certaine température et se dilate.

Rattrapage du jeu radial au coussinet arrière

1. Dévisser l'écrou F.
Sortir le coussinet G.
Retirer la lamelle en laiton J.
2. Diminuer l'épaisseur de la lamelle J avec un calibre parfait, de manière que l'arbre tourne librement et sans jeu apparent après avoir remonté le coussinet et revissé l'écrou F. (Laisser un jeu de 0,01 mm pour l'huile.)

Seul un mécanicien expérimenté doit être autorisé à faire ces travaux qui exigent LE PLUS GRAND SOIN.

Graissage de la poupée

Pour le graissage de cette poupée, il faut utiliser une bonne huile minérale dont la viscosité a de 4-5°E à 50°C.

L'huile doit être mise dans les réservoirs jusqu'à environ 4 mm du bord supérieur, mais jamais dans les tubes.

4. Käfig B nach vorn schrauben, bis sich die Nadel der Messuhr neigt. Sodann, Ring B 1/25 Umdrehung zurückschrauben und durch Anziehen der Schraube A festklemmen. Das Axial-Kugellager darf nur dann beansprucht werden, wenn die Spindel eine gewisse Temperatur annimmt und sich ausdehnt.

Spindelausgleich an der hinteren Lagerbüchse.

1. Ringmutter F abschrauben.
Lagerbüchse G herausnehmen.
Messinglamelle I daraus entfernen.
2. Dicke der Lamelle J genau gleichmäßig plan vermindern, sodass sich die Spindel frei dreht, und zwar ohne merkliches Spiel, nachdem die Lagerbüchse wieder eingesetzt und durch die Ringmutter F festgehalten ist. (Man sehe ein Spiel von 0,01 mm für den Oelfilm vor.)

Einzig ein erfahrener Mechaniker sollte mit dieser Arbeit betraut werden, welche GROESSTE SORGFALT erfordert.

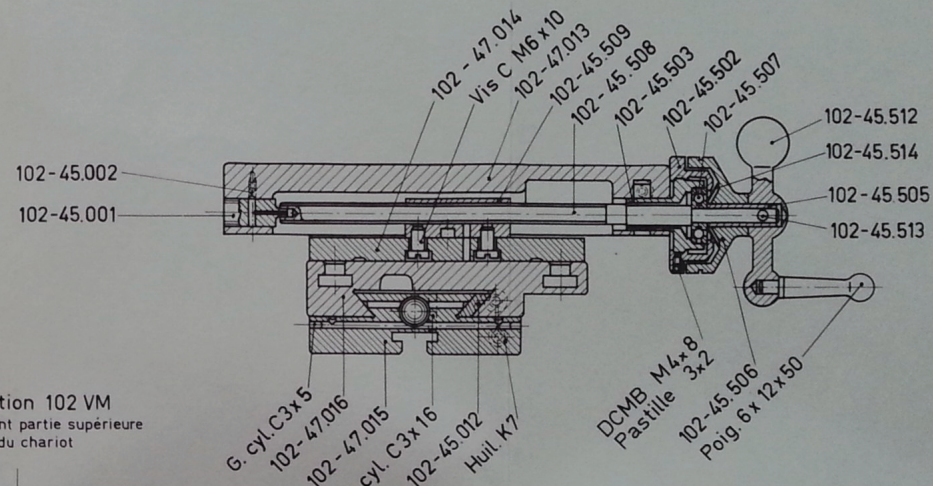
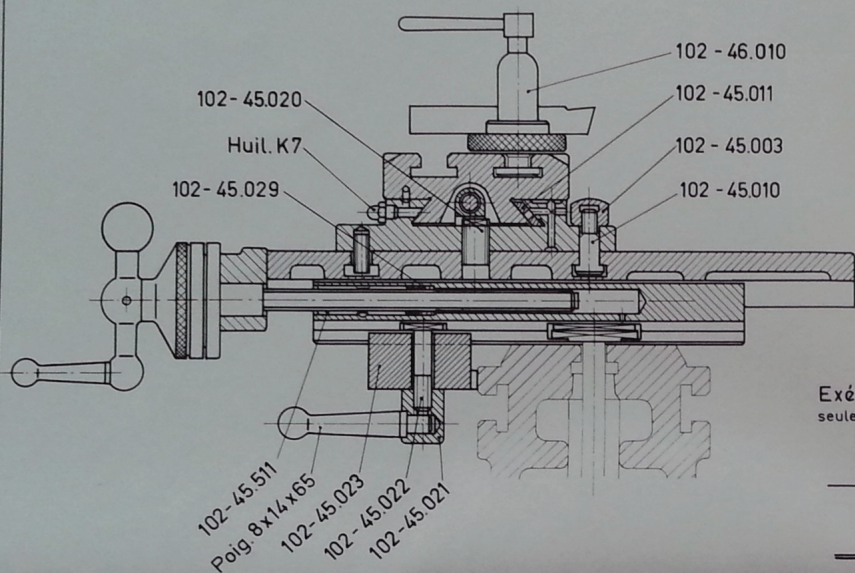
Spindelstockschmierung

Für die Schmierung des Spindelstockes ist ein gutes Öl mit einer Viskosität von 4-5°E bei 50°C zu verwenden.

Das Öl soll bis etwa 4 mm unterhalb des Behälterrandes reichen und darf nicht in die Rohrstützer eingefüllt werden.

SCHAUBLIN S. A.
BÉVILARD (SUISSE)

26.8.48



Exécution 102 VM
 seulement partie supérieure
 du chariot

