

CH. SCHAUBLIN - VILLENEUVE, BEVILARD (SCHWEIZ)

LEIT-UND ZUGSPINDEL-

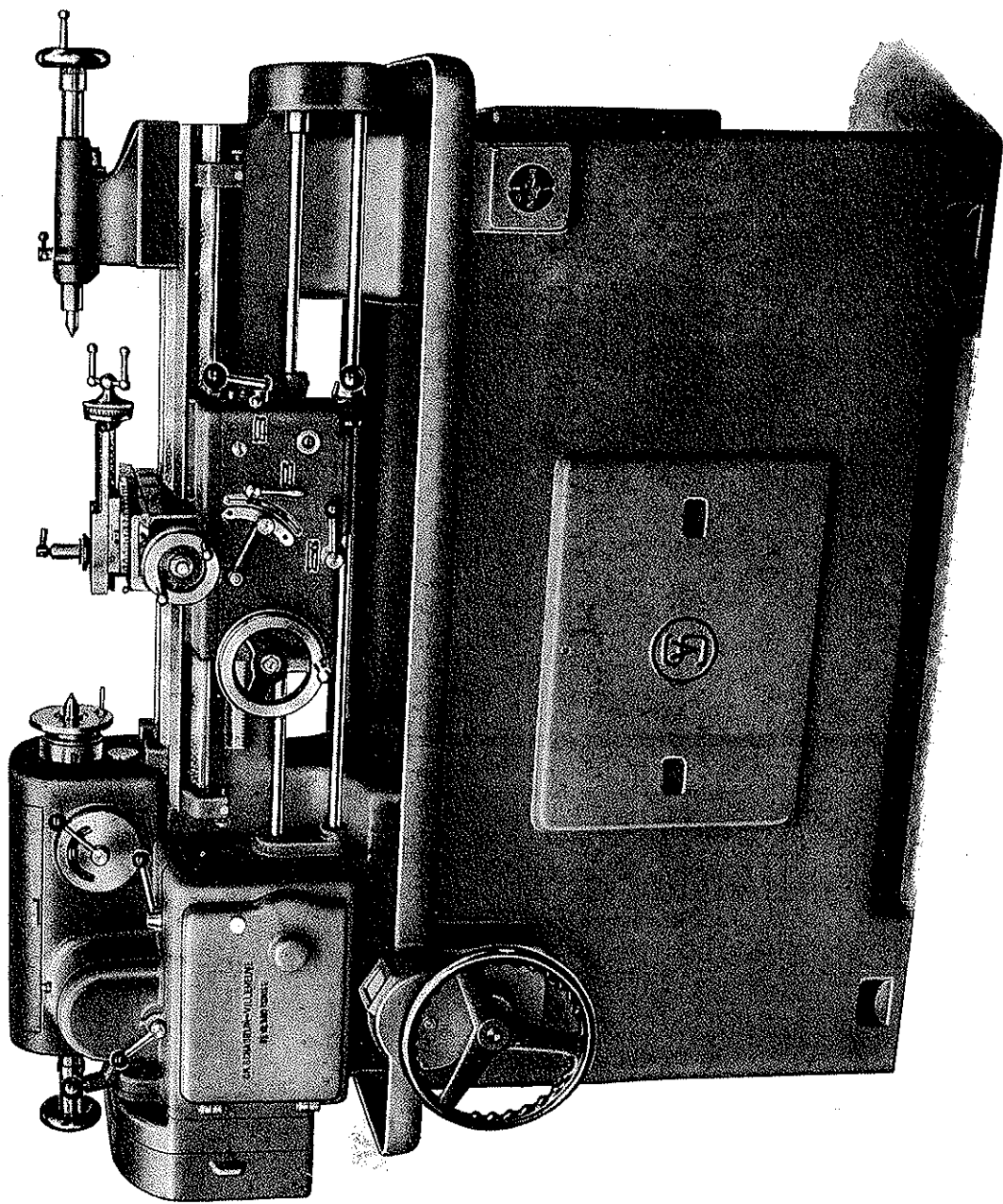
DREHBANK
SV 120 - VM

BETRIEBSANWEISUNG

RICHTIGE REGULIERUNG SOWIE TADELLOSER
UNTERHALT DER HAUPTORGANE, GEWÄHRT DER
DREHBANK EINEN EINWANDFREIEN LAUF!
DIESE BETRIEBSANWEISUNG IST ALSO HAUPTSÄCH-
LICH DER PERSON, WELCHE FÜR DIE FÜHRUNG DER
MASCHINE BEAUFTRAGT IST, BESTIMMT.

JNHALTSVERZEICHNIS

<u>BEZEICHNUNG</u>		<u>SEITE</u>
<u>DREHBANK SV 120-VM</u>	VORDERANSICHT.....	3
	HAUPTDATEN.....	4
	TRANSPORT - PLAN.....	5
<u>INSTALLATION</u>	AUFSTELLUNG DER DREHBANK }	6
	INBETRIEBNAHME }	
	FUNDAMENT-UND }	7
	AUFSTELLUNGS- PLAN }	
<u>ELEKTR. AUSRÜSTUNG</u>	SCHEMA.....	8
<u>RIEMENANTRIEB</u>		9
<u>SPINDELSTOCK</u>	ALLGEMEINES.....	10
	SPINDELNASE.....	11
	LAGER-SCHNITTE.....	12
	LAGER-REGULIERUNG.....	13
<u>EINZEL-ANTRIEB</u>	ALLGEMEINES.....	14
	STUFENLOSER ANTRIEB (Text).....	15
	" " (Zeichnung).....	16
<u>DREHEN</u>	ALLGEMEINES.....	17
	VORSCHUBTABELLE.....	18
<u>GEWINDESCHNEIDEN</u>	ALLGEMEINES.....	19
	WECHSELRADER-ANORDNUNG.....	20
	GEWINDE-TABELLE.....	21
	LEITSPINDEL-REGULIERUNG.....	22
<u>UNTERHALT UND } SCHMIERUNG }</u>		23-24-25
<u>ZUBEHÖR</u>		26-27-28
<u>NOTIZEN</u>		"



DREH
SV 12

WAN

SPINI

REIT

KRE

MOT

DREHBANK
SV 120 VM

HAUPTDATEN.

120-VM
JN-38

	Spitzenhöhe	mm	120
	Spitzenweite	mm	500
<u>WANGE :</u>	Länge	mm	1310
	Höhe	mm	310
<u>SPINDELSTOCK :</u>	Spannzange Type W, Schaft ϕ	mm	25
	Spindelbohrung	mm	25
	Zangendurchlass	mm	18
	Durchmesser über der Wange	mm	250
	Riemenscheiben-Durchmesser	mm	118
	Riemenbreite	mm	60
	Drehzahlen am Spindelstock (alle Geschwindigkeiten)	U/Min.	50-1750
	Räderübersetzung	Verhältnis	1 : 6
<u>REITSTOCK</u>	Weg der Pinole	mm	80
<u>KREUZSUPPORT :</u>	Maximal-Weg auf der Wange	mm	480
	Querweg	mm	170
	Längsweg	mm	105
	Drehdurchmesser über dem Kreuzsupport "		135
	Abmessungen der Stähle	mm	12 x 12
	Vorschub pro Umdrehung } Längs	mm	0,03-0,600
	der Spindel } Quer	mm	0,012-0,237
<u>MOTOR :</u>	Leistung	PS	2,7/1,5
	Geschwindigkeiten	U/Min.	1500/750
	CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE BEVILARD (SUISSE)		

Die Verpackung wird stets mit grösster Sorgfalt vorgenommen.
Die Drehbank ist in dem Verschlag versteckt, sodass sie während dem Transport nicht beschädigt werden kann.

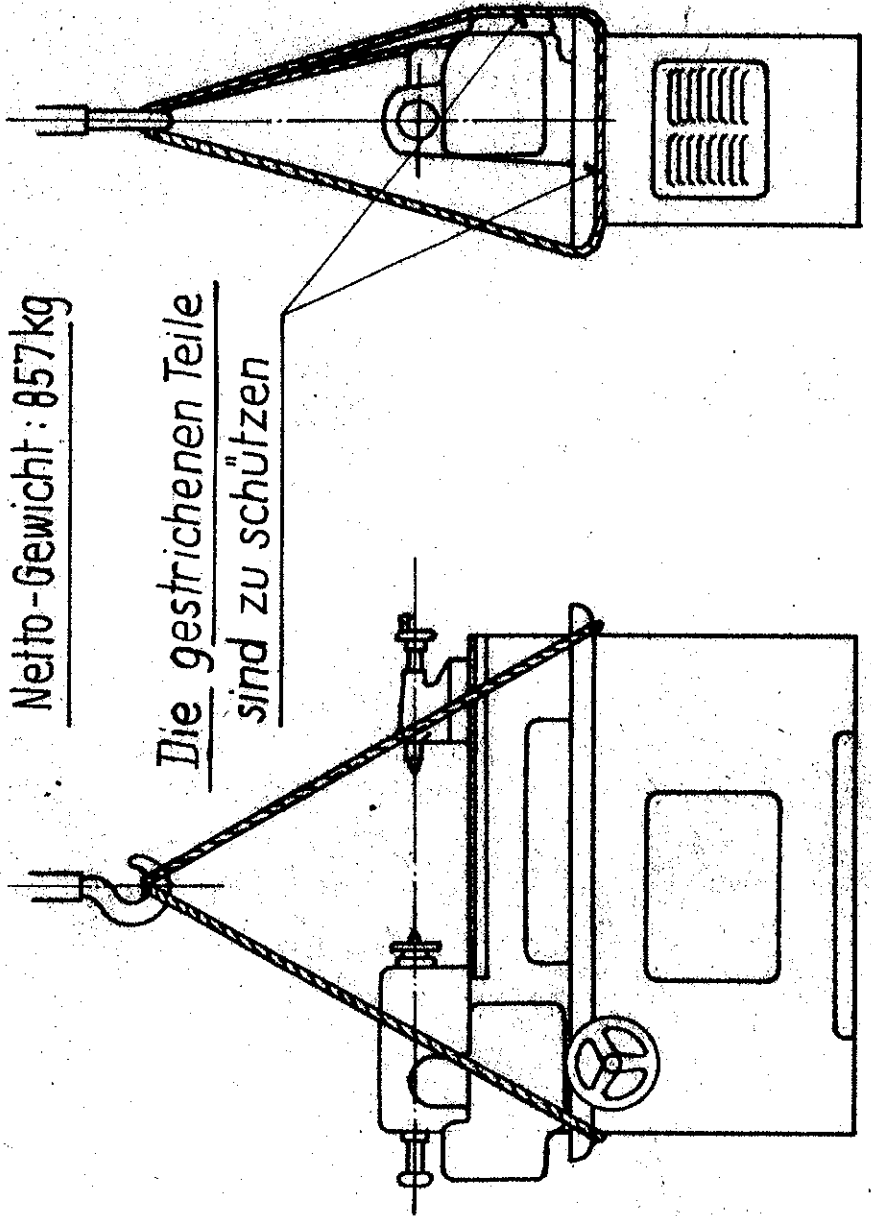
Auspacken der Maschine:

- a) Nägel der Stemmholzer und letztere entfernen.
- b) Vierkantholzschrauben unten an den Ständern des Verschlagges herauserschrauben.
- c) Verschlag nach oben abheben.

Für den Transport mit dem Kran, ist die Drehbank nach untenstehender Skizze anzuhängen.
Ist kein Hebewerk vorhanden, so wird die Maschine auf dem Boden mittelst Rollen verschoben.

Netto-Gewicht: 857 kg

Die gestrichenen Teile
sind zu schützen



22.9.44

Wattley

**CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)**

Masstab ~ 1:20

120-VM**JN-39****DREHBANK****SV 120 VM****INSTALLATION.**

Die Zeichnung 120VM/IN-13, Seite 7, enthält die Hauptmasse des nötigen Raumbedarfes zur Aufstellung der Drehbank.

AUFSTELLUNG DER DREHBANK.

Um gleichzeitig das Maximum der Präzision bei der Arbeit sowie die Vermeidung der Erschütterungen besonders bei grosser Geschwindigkeit zu sichern, sollen bei der Aufstellung der Drehbank gewisse Vorsichtsmassregeln getroffen werden.

Solide Befestigung ist Bedingung, jedoch ohne jegliche Verspannung der Wange, oder irgend eines andern Organes der Drehbank.

Wie es der Fundament-Plan angibt, ist das Fundament unter jedem Fuss aus Beton vorzusehen und durch eine Zementschicht geebnet. Die Vorbereitung der Fundamente ist frühzeitig vorzunehmen, sodass beim Aufstellen der Maschine der Zement vollständig trocken ist.

Die Muttern der Befestigungsschrauben sind progressiv anzuziehen, indem gleichzeitig die Wange mittelst der Wasserwage in allen Richtungen geprüft werden soll. Nötigenfalls sind, um eine korrekte Aufstellung zu erhalten, eiserne Unterlagen zu benützen. Die Befestigungsschrauben sowie Muttern und Unterlagsscheiben werden nicht mit der Drehbank geliefert.

JNBETRIEBSNAHME.

1. Das Rostschutz-Fett welches die blanken Teile bedeckt, wird sorgfältig mit einem von Petrol durchtränkten Lappen entfernt.
2. Oelbäderfüllung nach den entsprechenden Instruktionen:

Spindelstock	Siehe Seite 24
Kreuzsupport (Schlossplatte)	Siehe Seite 25
Antrieb-Drehvorrichtung	Siehe Seite 24

Es ist ein ziemlich dickes Mineralöl guter Qualität zu verwenden
Viskosität 10 bis 12^oE bei 50^oC.

3. Alle Organe, welche einen Druckoeler für Schmierung mit Handdruckpumpe oder Oeler mit Deckel (CONUS) aufweisen, sind nach den entsprechenden Instruktionen zu schmieren.

ACHTUNG: Die Apparate und Organe im Kastenfuss sollen nicht vernachlässigt werden.

Für die Schmierung ist ein gutes Mineraloel zu benützen
Viskosität 6 bis 8^oE bei 50^oC.

4. Die elektrischen Verbindungen sind nach dem Schema N^o 120VM/IN-14 zu prüfen.
5. Maschine anlassen un jedes Organ separat für sein gutes funktionieren kontrollieren. Die Drehbank ist während einigen Stunden leer laufen zu lassen, um sie dann einer neuen Kontroll zu unterziehen.

CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

Hauptmasse des
 k.
 r Arbeit sowie die
 sser Geschwindig-
 Drehbank gewisse

gliche Verspannung
 Drehbank.

ent unter jedem
 chicht geebnet.
 orzunehmen, sodass
 dig trocken ist.

essif anzuziehen,
 rwage in allen
 i, um eine korrekte
 enützen.
 rlagsscheiben

e bedeckt, wird
 i Lappen entfernt.

ruktionen:

- Seite 24
- Seite 25
- Seite 24

ität zu verwenden

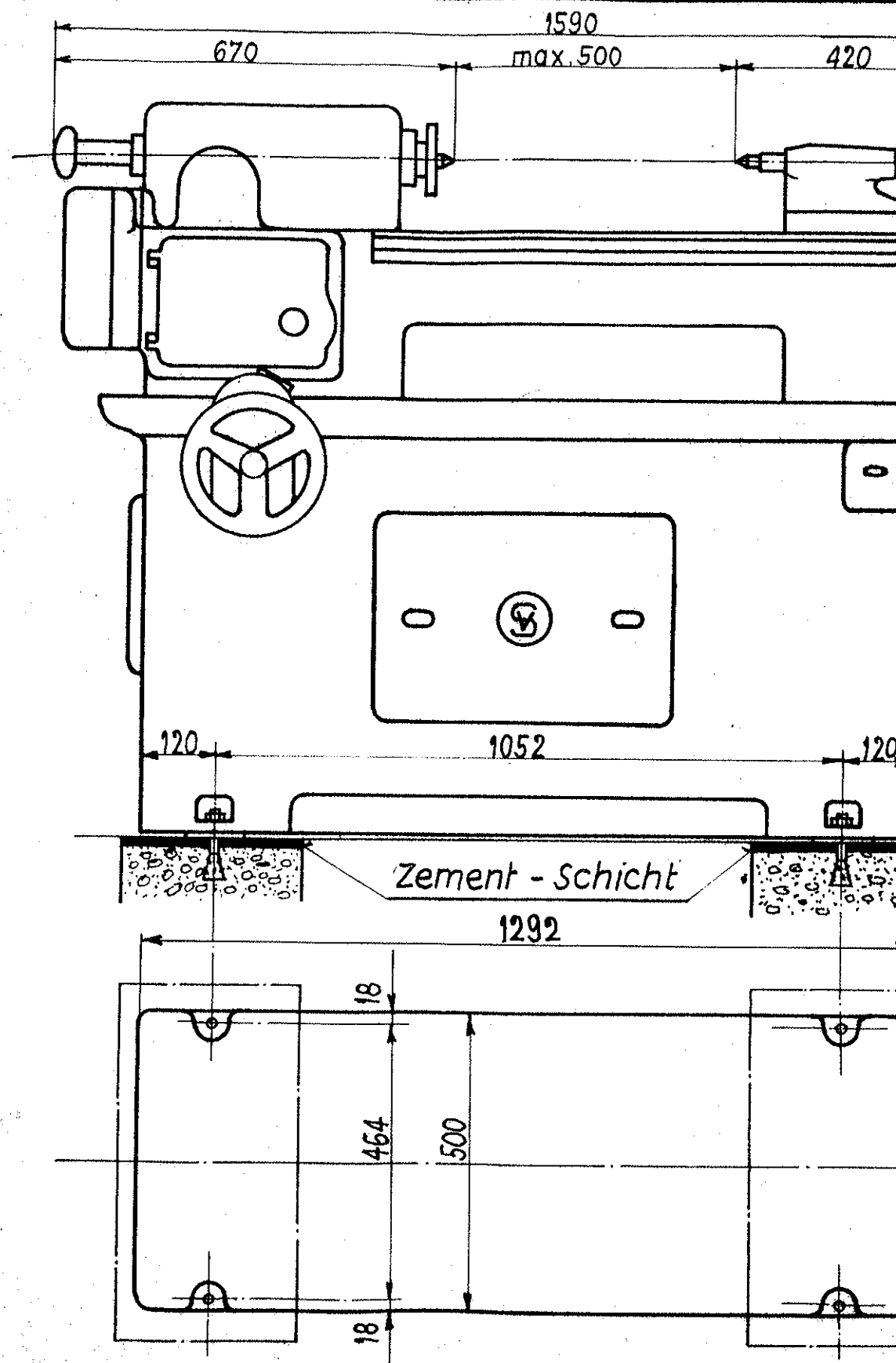
rierung mit Hand-
 eisen, sind nach

ollen nicht

nützen

chema

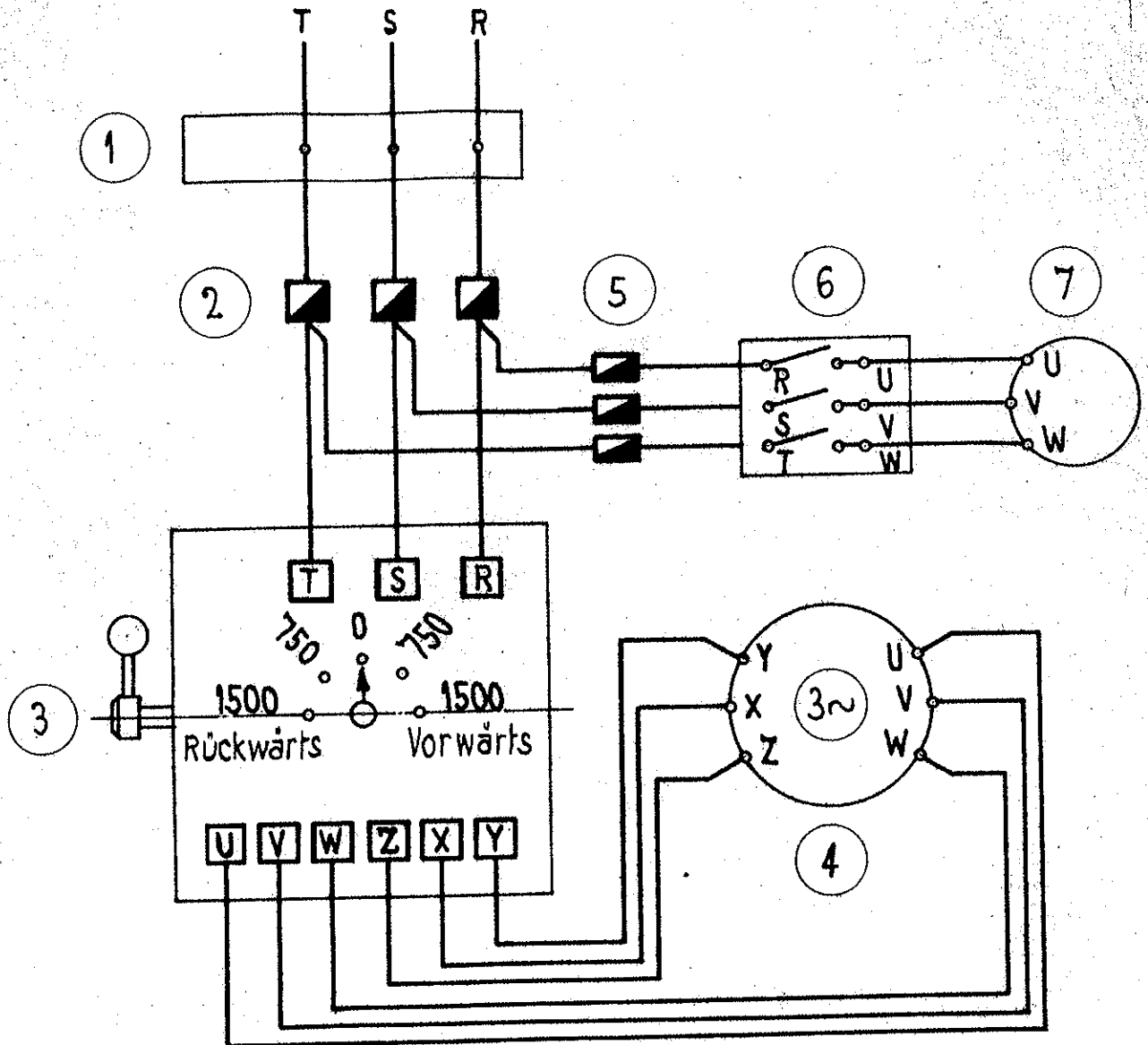
sein gutes funk-
 rend einigen
 ner neuen Kontroll



22.9.44
Handwritten signature

CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
 BEVILARD (SUISSE)

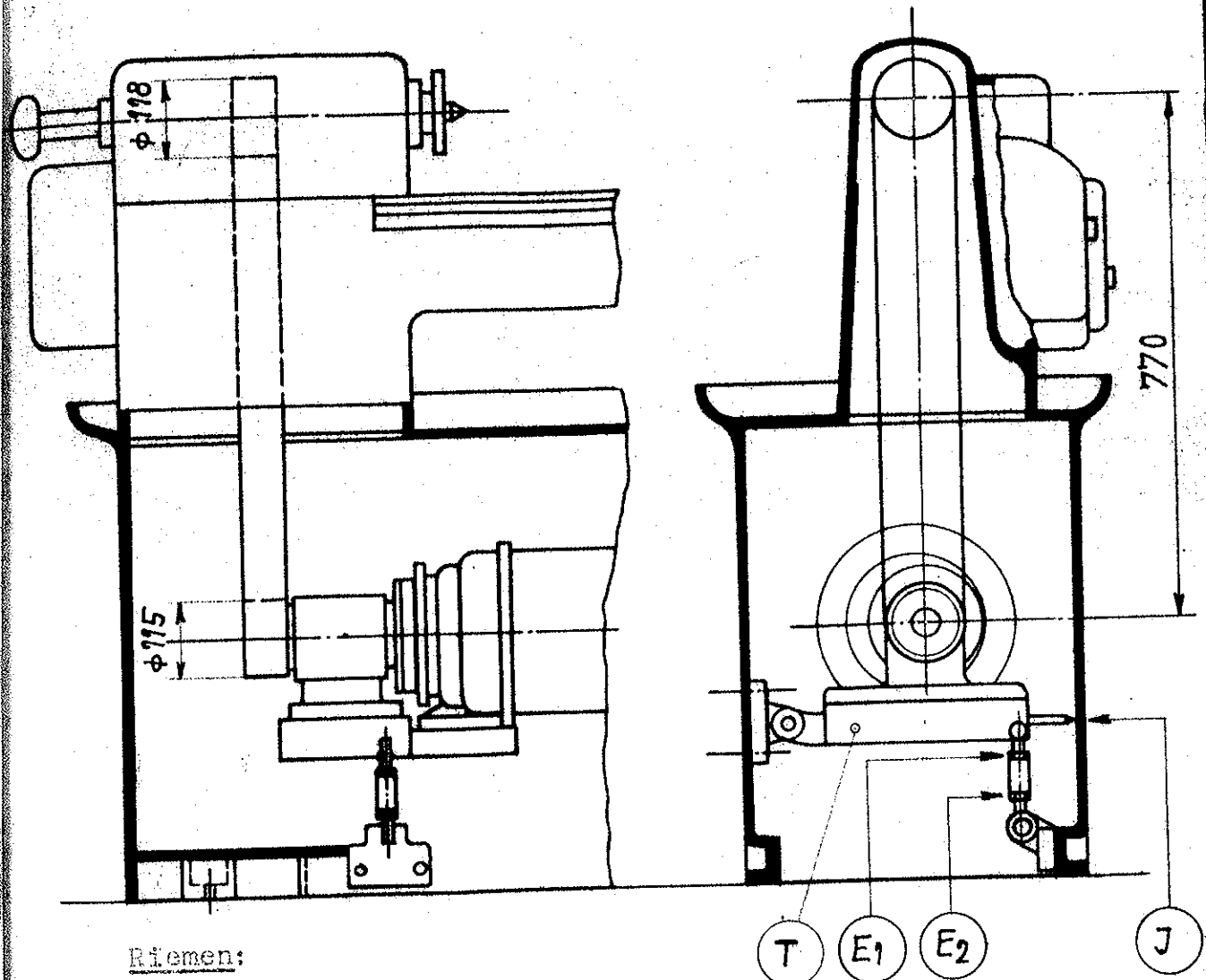
Massta



- | | |
|--|--|
| <p>1 Klemmenkasten</p> <p>2 Motor-Sicherungen</p> <p>3 Reversier- und Polumschalter "GHELMETTE"
Type HKRD 15 Amp. 500 V.
Schema S 46211
Massbild M 5081/VI</p> | <p>4 Anbaumotor "BBC"
1 Wellenende nach Zeichnung
120/VM-1468
Type MQXe 54/8a 2,7/1,5 PS
1500/750 U/Min.</p> <p>5 Pumpen-Sicherungen</p> <p>6 Dreipoliger Ein- und Ausschalter
10 Amp. 380 V.</p> <p>7 Vertikal-Elektro-Kühlmittel-
pumpe.</p> |
|--|--|

22.9.44
F. Wältley

CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)



Riemen:

1 Riemen - Breite 55 mm - Max. Dicke 5,5 mm
Länge (abgewickelt) 1930 + 150 mm Überlappung für die
Verleimung am Platz = 2080 mm.

Bei Riemenwechsel ist die Sohle T durch regulieren der
Muttern E1 und E2 in horizontale Lage zu bringen, indem
der Index J mit dem weissen Strich auf dem Kastenfuß,
übereinstimmen soll.

Unter dieser Bedingung, spannt der Riemen in den beiden
Äußersten Stellungen, links und rechts der Achse, gleich.

120-VM
JN-40

DREHBANK
SV 120 VM

SPINDELSTOCK.

DREH
SV 12

Der Spindelstock mit Einscheibenantrieb ist durch einen Deckel mit Scharnieren gänzlich geschlossen. Die Spindel dreht in Zylindrischen, regulierbaren Bronzelagern und die Schmierung ist durch Ölgetränkte Filze gesichert.

Der Spanschlüssel ist für Zangen Type W 25 mm und allem normale Zubehör des Spindelstockes SV 120 vorgesehen. Die Zeichnung der Spindelnase 120VM/IN-17 befindet sich auf Seite 11.

Die Riemenscheibe ist durch zwei von der Hauptspindel total unabhängigen Kugellagern abgestützt, sodass der Riemenzug und dessen Schwingungen von der Riemenscheibe restlos aufgenommen werden. Die Mitnahme der Spindel erfolgt durch Zahnräder und Kupplung mit Innenverzahnung. Der Achsialdruck wird durch ein vorne eingebautes Kugeldrucklager aufgenommen.

Die Räderübersetzung, im Verhältnis 1 : 6 befindet sich im vorderen Teil des Spindelstockes. Das Ein- und Ausschalten der Kupplung, mit dem auf der vorderen Seite des Spindelstockes befindlichen Hebels, ist bei Stillstand vorzunehmen.

Die Geschwindigkeiten am Spindelstock sind:

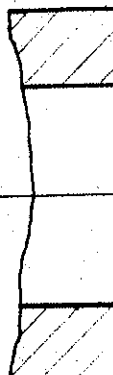
(alle Drehzahlen mit dem Geschwindigkeitsregler)

- a) Ohne Räderübersetzung : 300 - 1750 U/Min.
- b) Mit Räderübersetzung : 50 - 292 U/Min.

FÜR DIE REGULIERUNG DES VORDEREN UND HINTEREN LAGERS,

Siehe Seite 13.

SCHMIERANWEISUNG Siehe Seite 24.



CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)



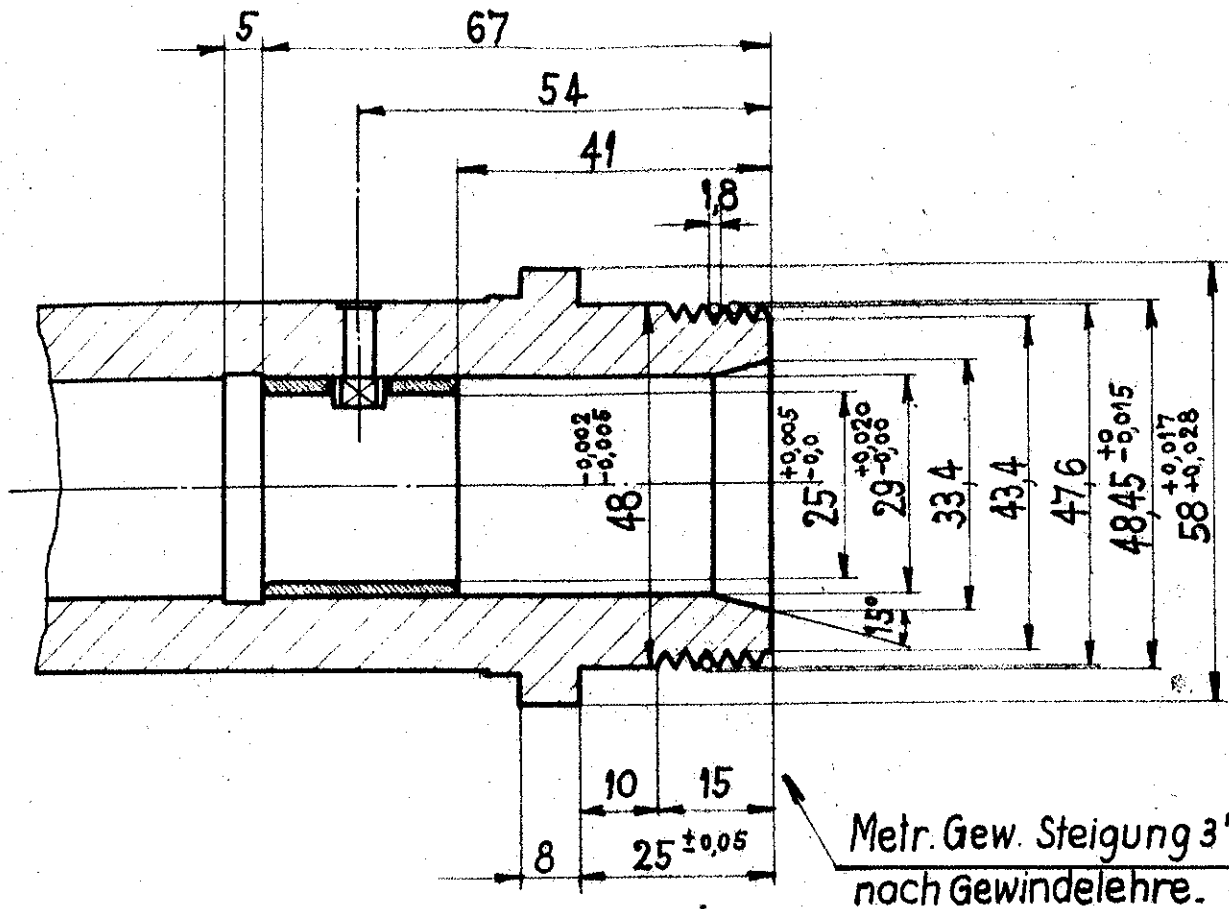
ZUBEHÖR FÜR SPINDELSTOCK AUF BESTELLUNG LIEFERBAR
SIEHE SEITE 27.

Deckel
in
rung

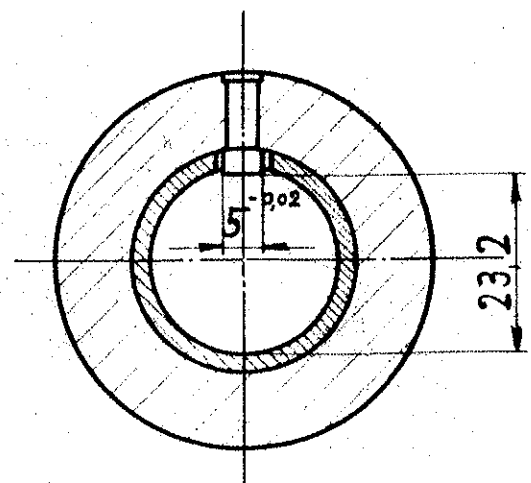
normale
ung der

tal
g und
ommen
und
1 ein

lm
1 der
ces



fin.
fin.



Zur Beachtung
Spindelnaese sowie Zubehör
sind vor dem Aufschrauben
sorgfältig zu reinigen.

LAGERS

22.9.44
P. Wätzel

CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

Masstab 1:1



120-VM
JN-18

DREHBANK
SV 120 VM

VORDERES UND
HINTERES LAGER

DREHB
V 120

REGU

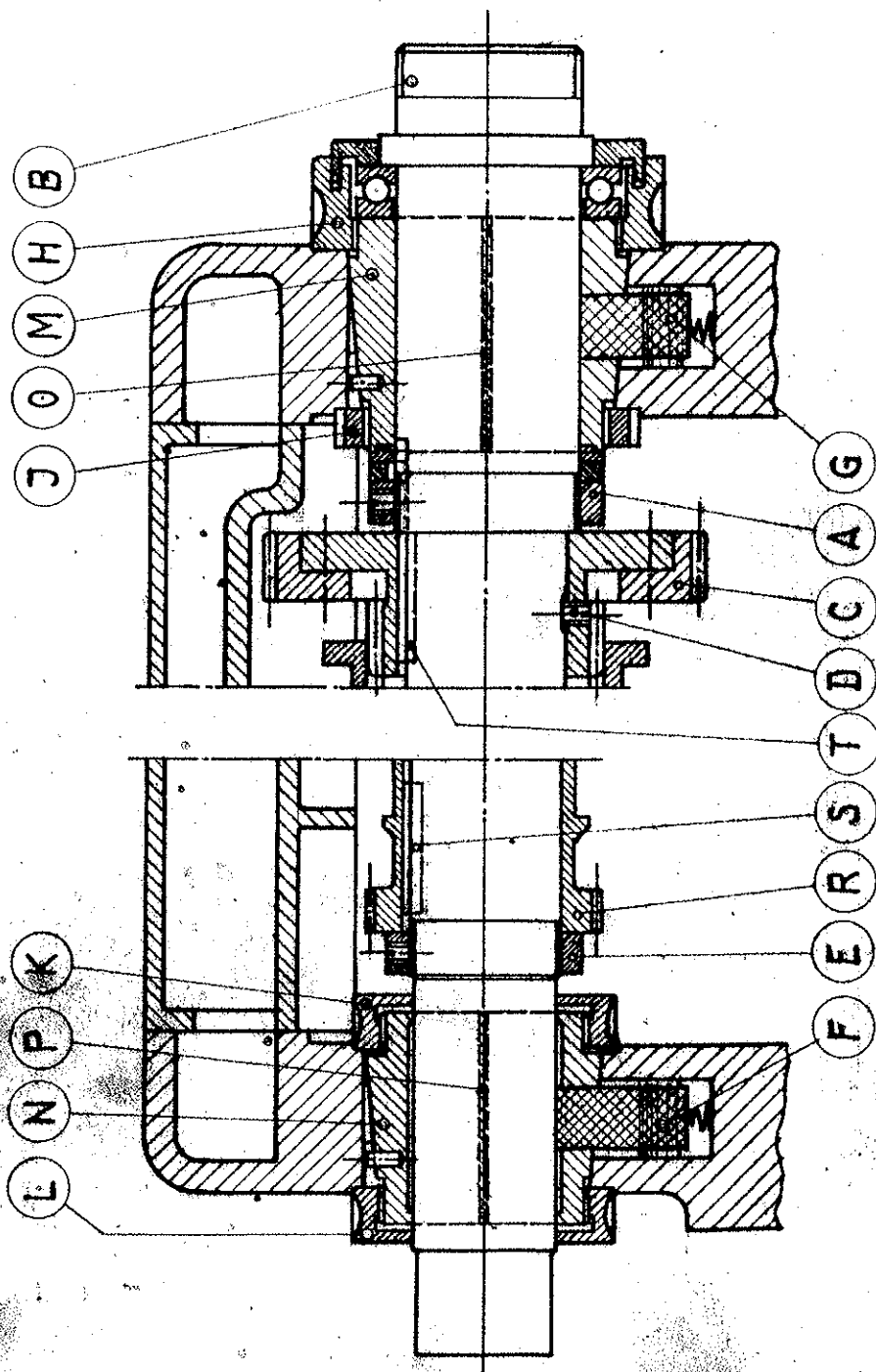
- 1. S
- 2. S
Z
- 3. S

ENTF

- 1. S

- 2. F
- 3. M
- 4. Z
- 5. I
- 6. I

Dies
dess



16.10.44

Wälzler

CH. SCHUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

Masstab 1:2

12

REGULIERUNG DES AXIALSPIELES DER HAUPTSPINDEL.

1. Schraube der Mutter A lösen.
2. Spiel mittelst Mutter A regulieren. Dieses soll in kaltem Zustand $1,5/100$ mm betragen.
3. Schraube an der Mutter A blockieren.

ENTFERNEN DES RADIALSPIELES IN DEN BEIDEN LAGERN.

1. Spindel B nach folgender Ordnung herausnehmen:
 - a) Schraube D lösen - somit ist Rad C befreit.
 - b) Schrauben der Muttern A und E lösen.
 - c) Muttern A und E abschrauben, bei gleichzeitigem, sachten herausnehmen der Spindel B, durch das vordere Lager, mittelst eines Blei-oder Holzhammers.
 - d) Die Reihenfolge der abmontierten Teile beachten, um das Montieren zu erleichtern.
2. Filze F und G herausnehmen.
3. Muttern H, J, K, L abschrauben und Lager M und N herausnehmen.
4. Zwischenlagen O und P herausnehmen.
5. Dicke der Zwischenlagen O und P entsprechend dem Lagerspiel, genau parallel, nacharbeiten.
Nach Montierung der Lager M und N, die Muttern H, J, K und L angezogen, soll die Spindel, mit einem Spiel von 1 bis $1,5/100$ mm in kaltem Zustand und ohne Oel, leicht drehen.
6. Beachten, dass beim definitiven Montieren der Spindel, die Keilnuten der Räder C und R mit den entsprechenden Keilen T und S übereinstimmen, - nicht zwingen.
Die Spindel am Platz, Axialspiel nach obiger Anweisung regulieren, alsdann die Muttern A und E sowie Rad C blockieren.

Diese Regulierung bedingt grösste Sorgfalt und Gefühl und soll deshalb nur von einem erfahrenen Fachmann unternommen werden.

Der Einzelantrieb im Kastenfuß montiert, besteht hauptsächlich aus:

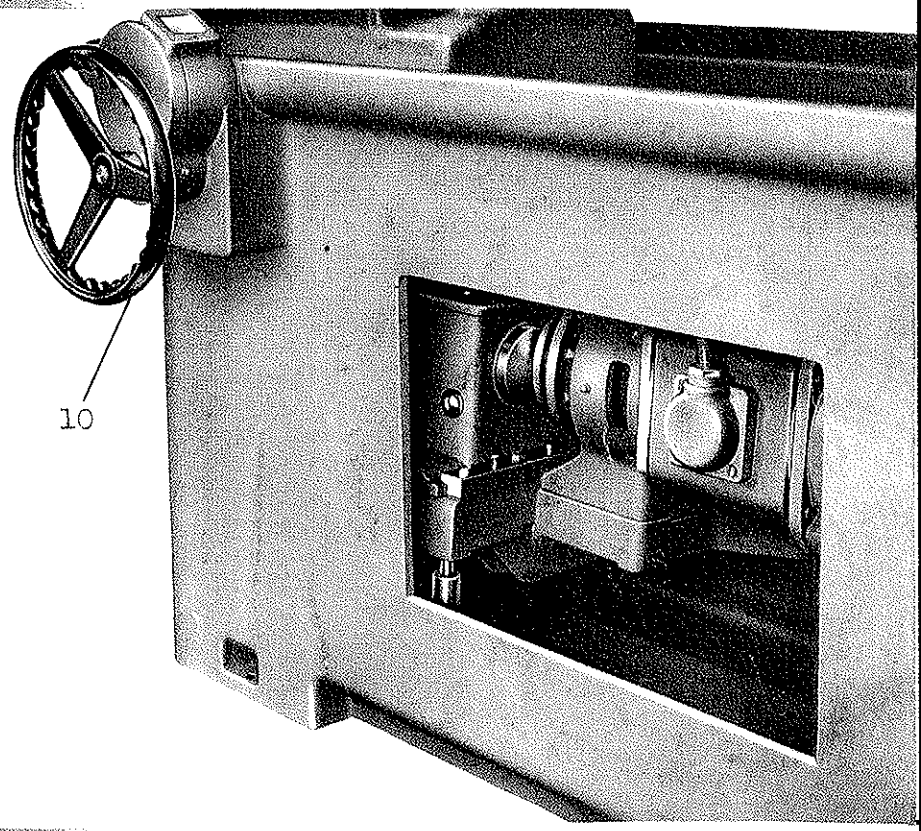
- 1 Stufenlosen Getriebe mit Friktion und direktem Antrieb durch
- 1 Anbau-Motor 2,7/1,5 PS - 1500/750 U/Min.
das ganze montiert auf:
- 1 Schwenkbaren Sohle, sehr solid, mit einem Riemenspanner versehen.

Die horizontale Lage der Sohle wird durch einen Index gekennzeichnet.

Der Reversier- und Polumschalter am Ende der Wange eingebaut, wird durch den unten rechts an der Schlossplatte angebrachten Hebel 11 geschaltet.

Die Geschwindigkeitsregulierung des Spindelstockes erfolgt durch das Handrad 10, welches für die Kontrolle der eingestellten Geschwindigkeit, mit einer Drehzahltrommel versehen ist.

Das stufenlose Getriebe und der Spindelstock sind miteinander durch einen Flachriemen verbunden.



RIEMENWECHSEL - Siehe Blatt 120VM/IN-15, Seite 9.

120-VM
JN-43

DREHBANK
SV 120 VM

STUFENLOSER ANTRIEB.

DREHBANK
SV 120

FUNKTION.

Das Stufenlose Getriebe ist vom Type Friktionsscheiben, und nebenstehend durch den Schnitt 120VM/IN-16 schematisch dargestellt. Die Scheibe A, fest auf dem Wellenende des Motors montiert, während der Reibkranz B an dieselbe anliegt und sich Radial vom Zentrum zum Umfang und umgekehrt, bewegt.

Die Geschwindigkeitsregulierung erfolgt durch das Handrad 10 (Siehe Seite 14), welches eine Kettentransmission C betätigt. Durch ein Zwischenrad D und einer Zahnstange E verschiebt sich der Scheibenträger F in der Führung G.

Die Antriebsscheibe H ist auf das Wellenende J montiert.

REGULIERUNG.

Die max. Leistungsfähigkeit des Getriebes ist die Wirkung vom Druck des Reibkranzes B gegen die Scheibe A. Dieser Druck wird durch die Feder K gegeben, deren Spannung mit der Schraube L regulierbar ist und durch Mutter M blockiert wird.

UNTERHALT.

Um einen guten Wirkungsgrad beizubehalten und jeglichen Schlupf der beiden Scheiben zu vermeiden, müssen diese bedingt trocken bleiben. Oel oder irgend eine andere Flüssigkeit sollen absolut ferngehalten werden.

Der Unterhalt des Getriebes begrenzt sich in die Beachtung obiger Anweisung und Schmierung der verschiedenen Organe.

Der komplette Mechanismus enthält 7 Deckeloeler (KONUS) zum oelen mittelst Oelkännchen, und 2 Druckoeler für Schmierung mit Handdruckpumpe.

AUSEINANDERNEHMEN - ZUSAMMENSETZEN.

Auseinandernehmen des Scheibenträgers F:

Die 8 Schrauben N abschrauben, Mutter O abschrauben. Riemenscheibe und Keil P abnehmen. Scheibe B mit Spindel J herausziehen.

Für das Zusammensetzen ist in entgegengesetzterweise zu verfahren.

ACHTUNG: Um die richtigen Zahlen auf der Drehzahltrommel beizubehalten, ist es unerlässlich die respektive Position des Rades D und der Zahnstange E zu markieren, so, dass diese Position beim Zusammensetzen die gleiche bleibt.

H

P

O

M

L

K

N

G

C

CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

15

22.9.44
Pwälder

TRIEB.

DREHBANK
SV 120 VM

STUFENLOSER ANTRIEB

120-VM
JN-16

und neben
teilt. Di
während
zentrum
10
igt.
sich

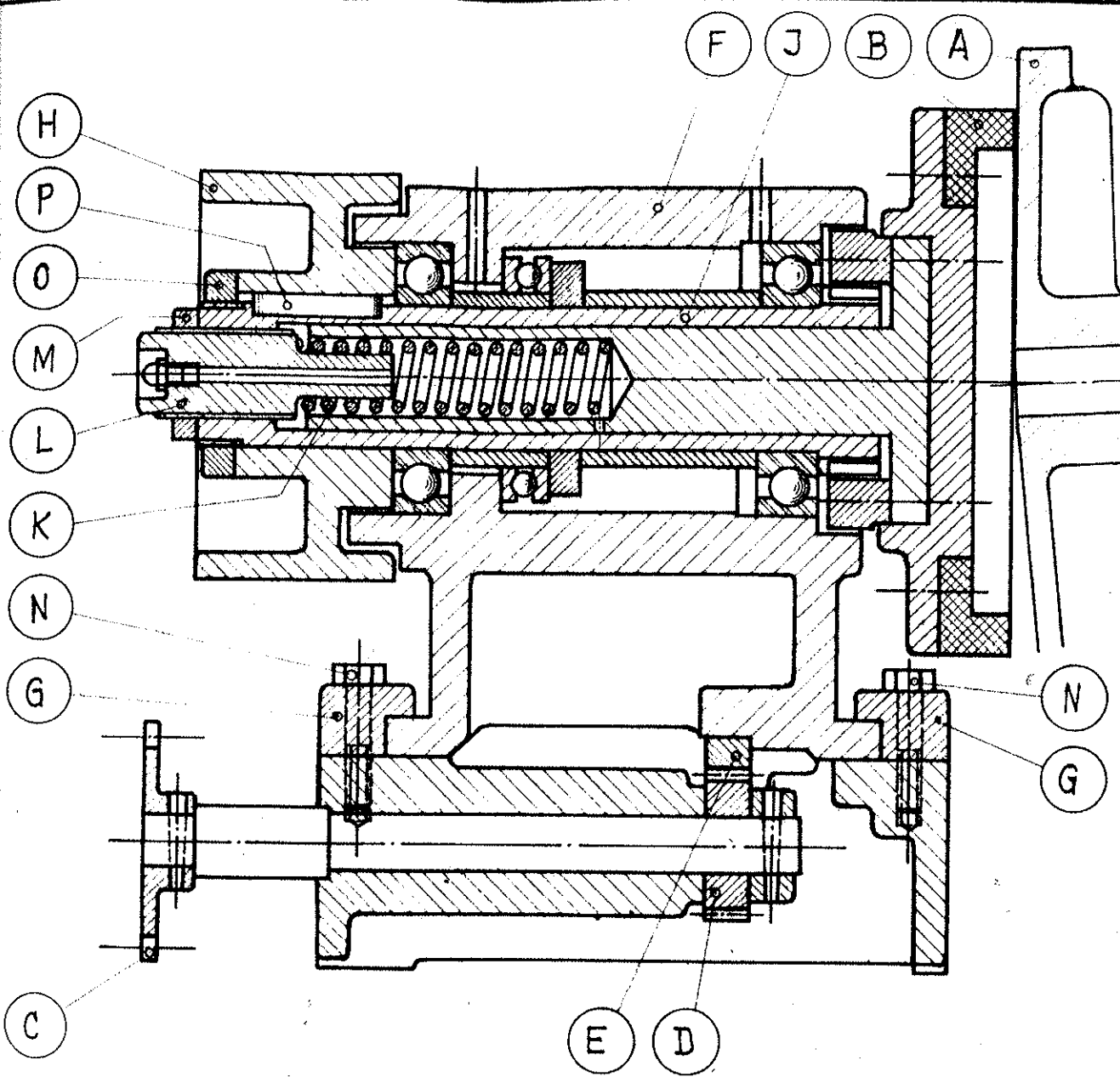
vom Druck
durch die
erbar

chlupf
ocken
bsolut

g obiger

um oelen
Hand-

enscheibe
erfahren.
beizube-
on des
lass dies



22.9.44
Wally

CH. SCHUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

Masstab 1:2

16

120-VM
JN-44

DREHBANK
SV 120 VM

DREHEN.

DREH
SV 12

Die Schaltungen für Drehen und Gewindeschneiden verriegeln sich gegenseitig, und können deshalb nicht gleichzeitig eingeschaltet werden, was falsche Handgriffe ausschliesst.

DREHEN.

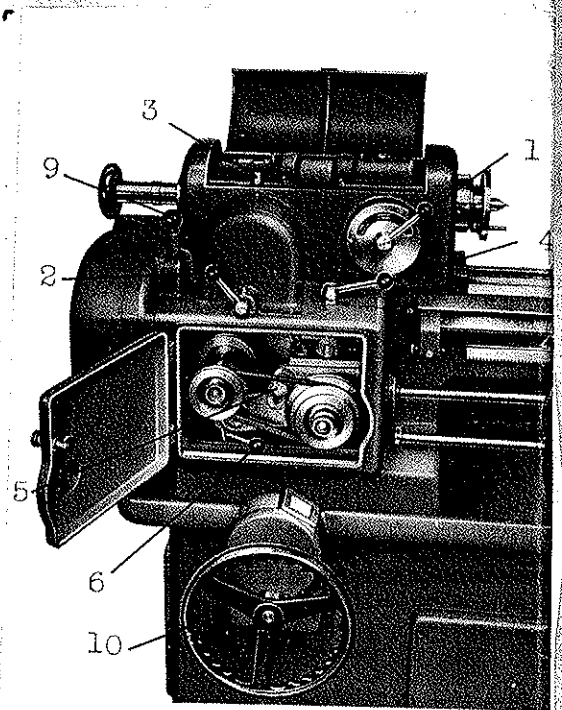
Der Antrieb durch Stufenscheiben mit Keilriemen und Zahnstange für das Drehen, gewährleistet einen äussert geräuschlosen und geschmeidigen Gang, und bietet alle Gewähr für ein fehlerfreies Bild. Beachten, dass der Hebel 2 auf den Grund eingeschaltet und die Schraube 3 blockiert ist. Der Hebel 4 erlaubt alsdann die Einschaltung zum Drehen in beiden Richtungen. Der gewünschte Vorschub erhält man durch wechseln der Riemen auf den Riemenscheiben AB und CD, oder durch auswechseln der beiden letzteren. (Siehe Vorschubtabelle 120VM/IN-19).

Die Riemenscheiben B und C befinden sich auf einem beweglichen Arm welcher erlaubt die Riemen zu spannen. Um den Riemen zwischen den Riemenscheiben A und B zu wechseln, sowie zu spannen, genügt es, die Blockierschraube 5 zu lösen, um nach der vorgenommenen Operation wieder zu blockieren.

Der Hebel 6 dient zum gleichen Zweck für den Riemen zwischen den Riemenscheiben C und D.

Der Längs- und Quervorschub des Kreuzsupportes erfolgt automatisch oder durch Handbetätigung. Nach klarer Bezeichnung auf Schildchen kann die bezügliche Position der Schalterhebel eingestellt werden. Die Auslösung des Längsvorschubes erfolgt mittelst eines Schalterhebels oder automatisch gegen einstellbare Anschläge auf der Wange.

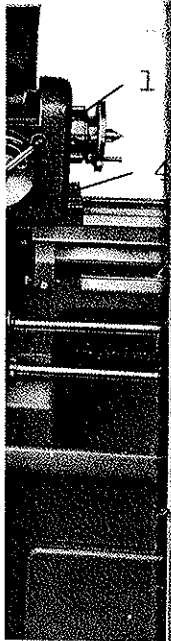
Der Quervorschub hingegen, besitzt keine automatische Auslösung.



CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

n sich
schaltet

tange
und
freies
et und
die

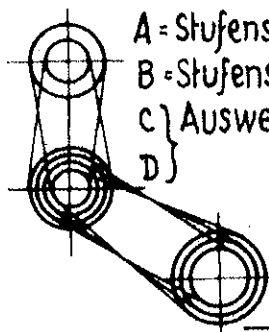
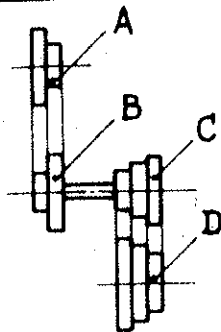


hen den

omatisch
bildchen
werden.
Schalt-
der

lösung.

CH. SCHAUBLIN - VILLENEUVE, BEVILARD, SCHWEIZ
Drehbank 120 VM — Vorschubtabelle



A = Stufenscheibe auf Spindelstock $\phi 100-58$
B = Stufenscheibe im Kasten $\phi 100-50$
C } Auswechselbare Stufenscheiben
D } des Kastens

— Vorschübe —

— Stufenscheiben —				Vorschübe in $\frac{mm}{m}$ pro Spindeldrehung	
A	B	C	D	Längs	Plan
58	100	50	120	0,030	0,012
58	100	66	104	0,045	0,018
58	100	82	88	0,067	0,026
58	100	88	82	0,077	0,030
100	50	50	120	0,104	0,041
58	100	104	66	0,113	0,045
100	50	66	104	0,158	0,062
58	100	120	50	0,174	0,078
100	50	82	88	0,232	0,092
100	50	88	82	0,267	0,106
100	50	104	66	0,394	0,156
100	50	120	50	0,600	0,237

22.9.44
Wätley

CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

120-VM
JN-48

DREHBANK
SV 120 VM

DREHEN UND GEWINDESCHNEIDEN

DREHBANK
SV 120

Ein Hebel an der Schlossplatte erlaubt die Blockierung des Kreuzsupportes.

Im Falle der Nichtbenützung des automatischen Längs - oder Planzuges, ist die Vorrichtung auszuschalten, indem die Schraube 3 gelöst und der Hebel 2 nach links gestossen wird.

Die Einschaltung wird bei Stillstand vorgenommen.

GEWINDESCHNEIDEN.

Das Gewindeschneiden erfolgt durch Wechselräder mit geschliffenen Zähnen, und der Leitspindel. Letztere hat eine Steigung von 4 mm, ist im Innern und im Zentrum der Wange eingebettet, und vor Schmutz und Spänen vollständig geschützt.

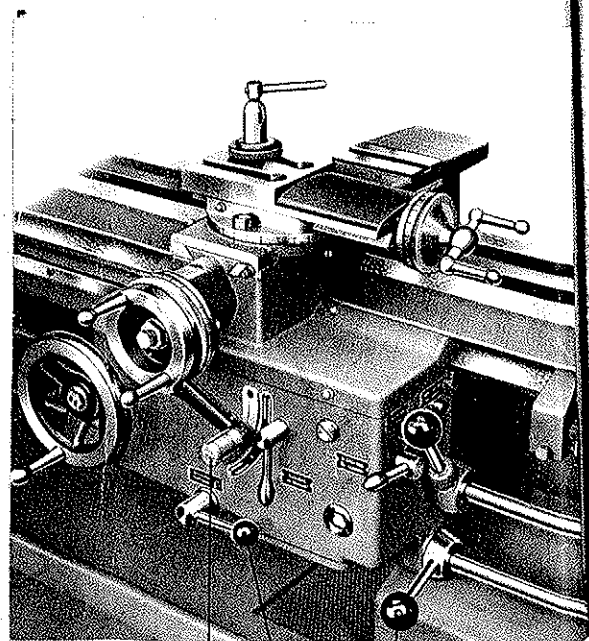
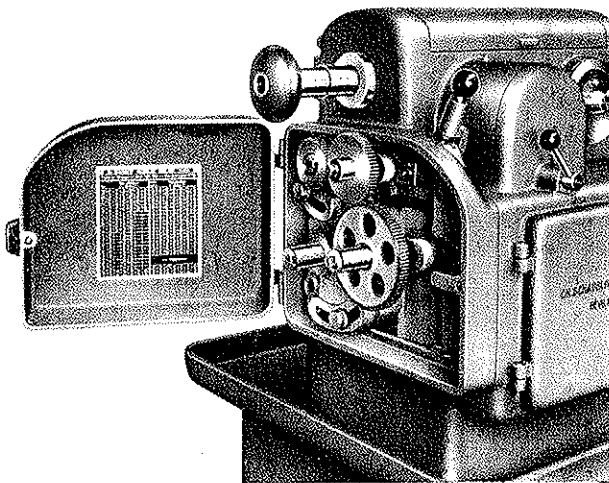
Die Schmierung der Leitspindel und der Mutter wird durch ein im Ölba-

laufendes Scheibchen gesichert. Die mit einem Deckel verschlossene Öffnung hinter dem Kreuzsupport dient zur Füllung des Ölbades.

Ein gutes Mineralöl ist anzuwenden mit einer Viskosität von 10-12°E bei 50°C.

Sind die Wechselräder nach der Gewindetabelle 120VM/IN-30 eingesetzt, so sollen die Hebel 7 und 8 auf der Schlossplatte auf "Gewindeschneiden" stehen und Hebel 9 auf Rechts- oder Linksgewinde je nach Bedürfnis einschalten.

Der Hebel 11 erzeugt den Eilrückgang des Motors und somit auch des Werkzeuges.



7 8 11

CH. SCHAUUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

CHNEIDER

DREHBANK
SV 120 VM

ANORDNUNG DER
WECHSELRÄDER

120-VM
JN-22

s Kreuz-

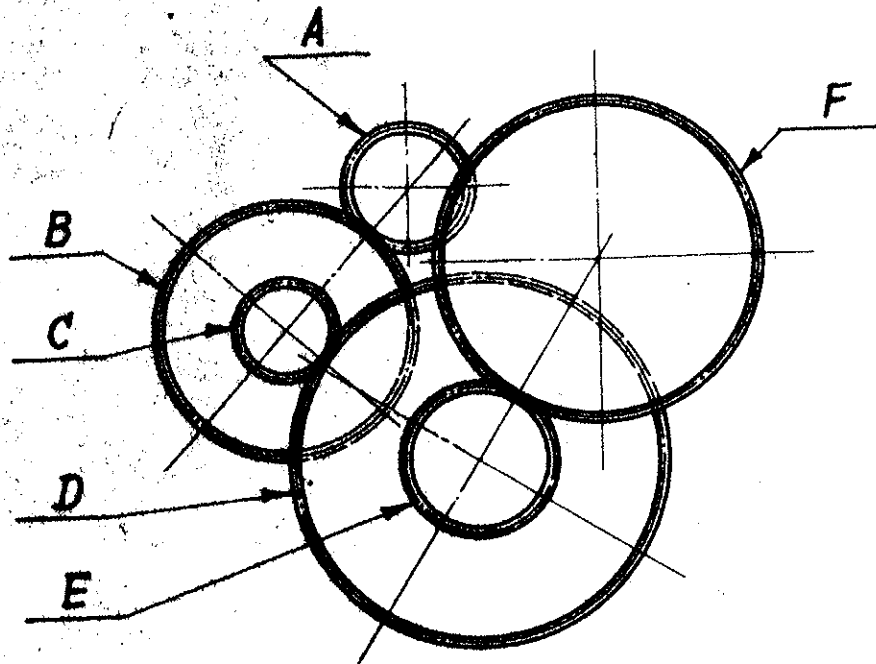
r Plan-
ube 3

Still-

lgt durch
fenen
el. Letzt
4 mm, ist
der Wange
utz und
tzt.

indel und
im Oelba
hlossene
bades.

on



A = Durch Spindelstock Getriebenes Rad und dreht mit gleicher Geschwindigkeit.

B, C, D & E = Räder auf Schere - Distanz regulierbar

F = Rad auf Leitspindel, Steigung 4 mm

$$\frac{\text{Zu schneidende Steigung}}{\text{Leitspindelsteigung}} = \frac{\text{Treibende Räder}}{\text{Getriebene Räder}} = \frac{A \cdot C \cdot E}{E \cdot D \cdot F}$$

In der Gewindeschneidertabelle 120VM/JN-22 sind die Räder in der Reihenfolge A, B, C, D, E & F angegeben.

Beispiel:

Steigung	Räder					
	A	B	C	D	E	F
0.25	40	80	30	120	50	120
0.30	48	80	30	120	50	120
u. s. w.						

25.9.44

Wälzley

CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

CH. SCHAUBLIN - VILLENEUVE, BEVILARD, SCHWEIZ

Wechselradtable — Drehbank 120VM — Leitspindelsteigung 4^{m/m}

Steig. mm.	Metrisches - Gewinde						Gänge auf 1 Zoll	Zoll - Gewinde					
	Räder							Räder					
0,25	40	80	30	120	50	100	60	25	100	30	100	127	90
0,3	48	80	30	120	50	100	48	25	100	30	90	127	80
0,35	28	80	50	100	45	90	40	30	90	30	100	127	80
0,4	32	80	50	100	45	90	32	30	70	35	120	127	80
0,45	36	80	50	100	45	90	24	30	60	35	120	127	70
0,5	40	40	30	120	50	100	20	36	60	35	120	127	70
0,6	48	40	30	120	50	100	19	30	66	55	100	127	85
0,7	28	80	50	100			18	30	66	55	100	127	90
0,75	30	80	50	100			16	30	60	50	100	127	80
0,8	32	80	50	100			14	30	60	50	100	127	70
0,9	36	80	50	100			12	40	100	45	90	127	48
1	40	80	50	100			11	25	55	45	90	127	50
1,25	50	80	45	90			10	32	80	50	100	127	40
1,5	30		70	80			9	40	90	60	120	127	40
1,75	35		70	80			8	40	80	45	90	127	40
2	40		70	80			7	40	70	45	90	127	40
2,5	25		90	40			6	32	40	45	90	127	48
3	30		90	40			5	40	50	45	90	127	40
3,5	35		80	40			4,5	40	45	50	90	127	40
4	40		80	40			4	40	80	100	100	127	40
4,5	45		80	40			— Wechselrädersatz —						
5	50		80	40									
5,5	55		70	40									
6	60		70	40			25	28	30 ²	32	35	36	40 ²
6,5	45	40	100	50	65	90	45	48	50	55	60	65	66
7	45	40	100	50	70	90	70	80	90	95	100 ²	120	127

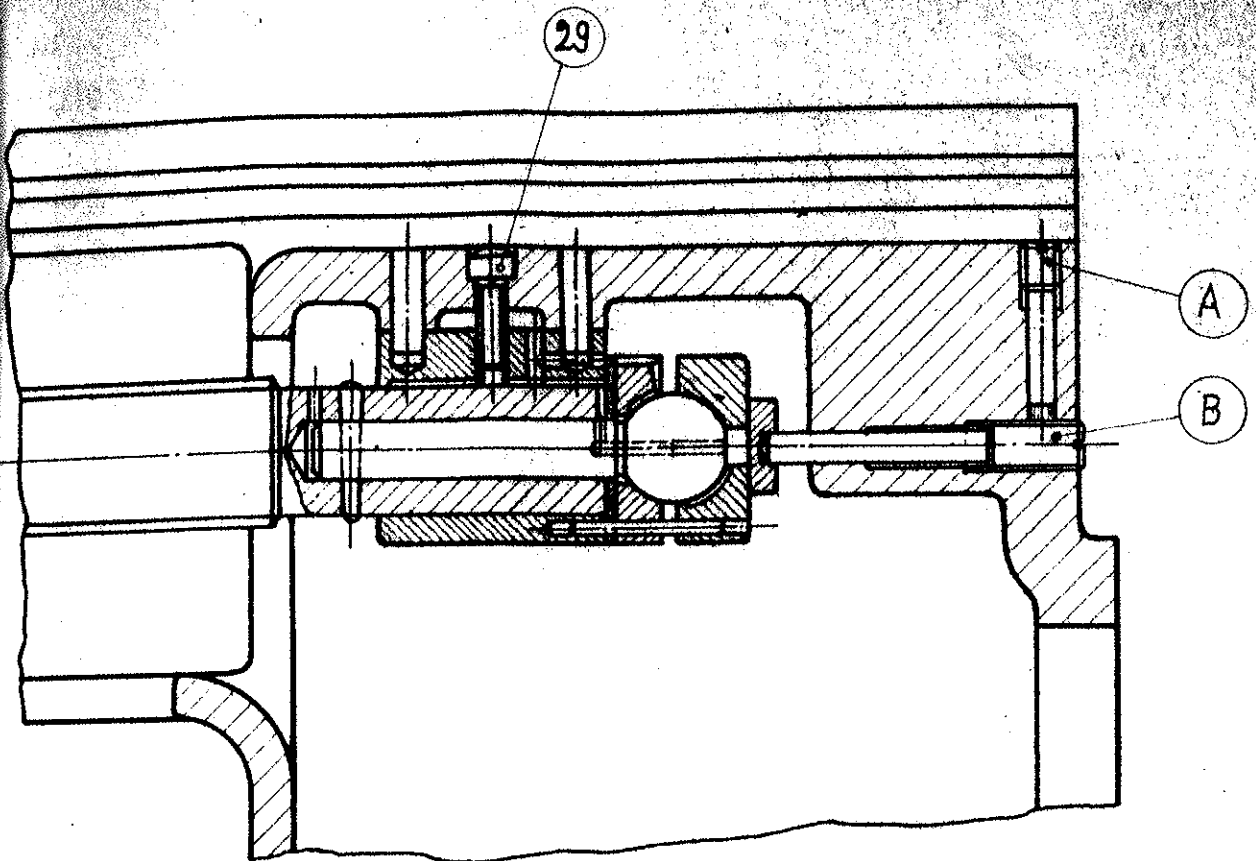
22.9.44
P. Wälty

CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

DREHBANK
SV 120 VM

REGULIERUNG DER
LEITSPINDEL/ACHSIALSPIEL

120-VM
JN-21



1. Schraube A lösen
2. Das Spiel mit Schraube B regulieren
3. Schraube A blockieren.

22.9.44

Wälzley

CH. SCHAUBLIN-VILLENEUVE
BEVILARD (SUISSE)

Masstab 1:2

UNTERHALT.

Die Zug- und Leitspindeldrehbank SV 120VM, als Hochpräzisions-Drehbank konstruiert und geliefert, verdient als solche, immer in tadellosem Zustand zu sein.

Die für alle Präzisions-Werkzeugmaschinen gültigen Regeln sind anzuwenden.

Eine periodische Kontrolle erlaubt, die gute Funktion der verschiedenen Organe zu sichern, sowie zur gegebenen Zeit einer eventuel nötigen Instandstellung zu unterziehen.

SCHMIERUNG.

1. Für sämtliche Oelbäder ist ein qualitativ gutes, ziemlich dickes Mineraloel zu verwenden.
Viskosität 10 bis 12°E bei 50°C.
2. Für alle Schmierstellen, ein gutes Mineraloel von 6 bis 8°E bei 50°C.

Man muss sich merken, dass ein zu flüssiges Oel bei niedriger Temperatur, Oelabfluss hervorrufft.

Es ist vorzuziehen, weniger, aber öfters zu schmieren, um die Oelabflüsse zu vermeiden.

SPINDELSTOCK .

Die Schmierung der Räder der Übersetzung sowie diejenigen der Drehvorrichtung erfolgt durch patschen in Oelbäder.

FÜLLUNG:

Deckel 14 & 15 wegnehmen.
Bis zum Index des Oelstandsanzeigers auf der hinteren Seite des Spindelstockes, anfüllen.

Schmierung des vorderen und hinteren Lagers

Durch, in Oelbäder getränkte Filze (Siehe Schmitte auf Blatt 120VM/IN-18, Seite 13)

FÜLLUNG: Oel mit Viskosität 6 bis 8^oE bei 50^oC.

Erfolgt durch die zwei Deckeloeler (KONUS) N^o 12 & 13. Bis zum Index des Oelstandsanzeigers, auf der hinteren Seite des Spindelstockes, anfüllen.

Die Kugellager der Lager und Riemenscheibe werden an den Punkten 16 und 17 durch eine Handdruckpumpe, geschmiert.

Punkte 18-19-20-21 : Druckschmierung der Hebelachsen.

Punkt 22 : (Am Spindelstock hinten)

Druckschmierung der Räderachse des Leitspindelantriebes.

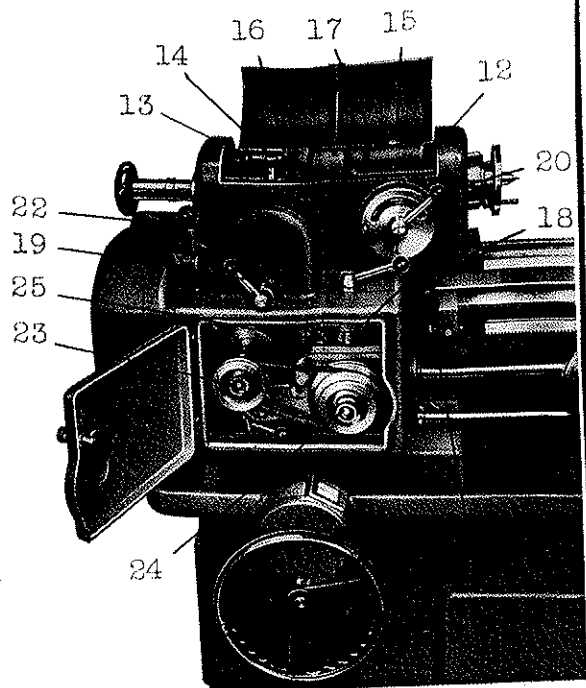
DREH-VORRICHTUNG .

Schmierung der Räder der Umschaltvorrichtung erfolgt durch patschen in einem Oelbad.

FÜLLUNG:

Deckel 25 entfernen, bis zur Mitte des Oelstandglases anfüllen.

Punkte 22-23-24 Druckschmierung der Riemenscheibenachsen.



LEITSPINDEL.

Siehe Blatt 120VM/IN-51, Seite 22

Punkte 27-28 Schmierung der Leit-
spindellager

Punkt 29 Siehe Blatt 120VM/IN-51
Seite 22.

Schraube 29 entfernen und mit
Oelkännchen die Leitspindellage-
rung oelen.

**HANDRAD DER GESCHWINDIG-
KEITSREGULIERUNG.**

Punkt 30 Druckschmierung der
Handradachse.

SCHLOSSPLATTE U. KREUZSUPPORT.

Die Schmierung sämtlicher Räder
der Schlossplatte erfolgt durch
putschen in einem Oelbad.

FÜLLUNG: Schraube 31 entfernen
und bis zum Index des Oelstands-
anzeigers anfüllen.

Punkte: 32-33-34-35-36-37-38-39
Schmierung der gleitenden Flächen,
Führungen und anderen Organen
durch Handdruckpumpe.

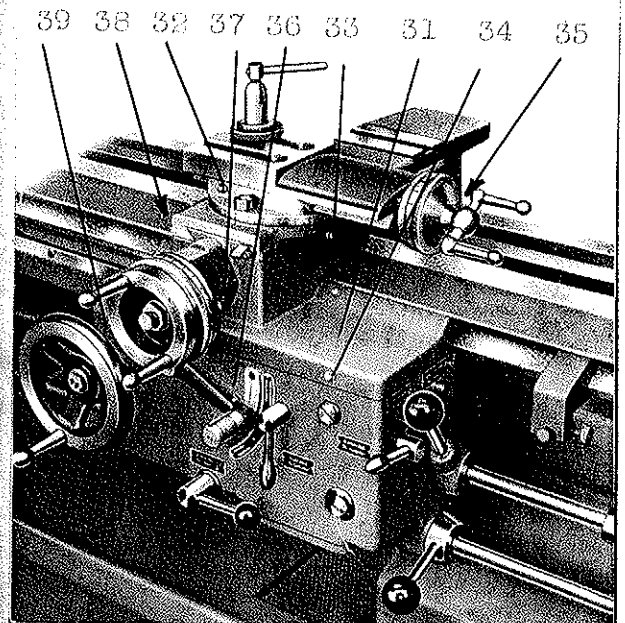
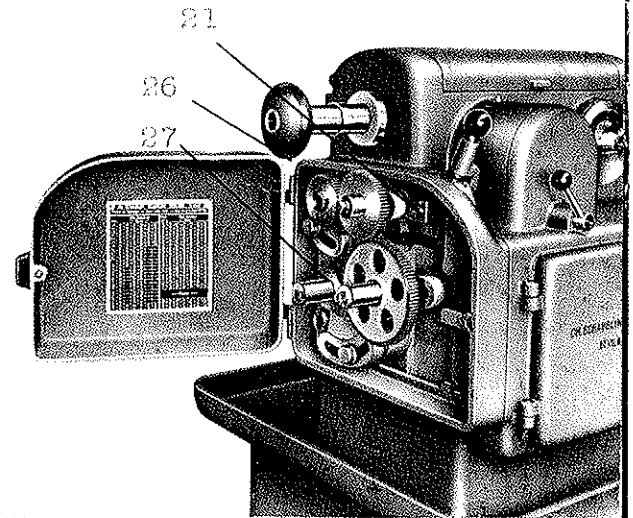
EINZELANTRIEB - STUFENLOSERANTRIEB .

Unterhalt und Schmierung, Siehe Seite 15.

SCHALTVORRICHTUNG . (am Ende der Wange)

Es sind 2 Druckoeler zu bedienen.

Nach Entfernung des Zapfens auf dem Kastendeckel kann die
Verzahnung des Radsektors und das Ritzel mittelst Oelkännchen
geölt werden.



NORMAL-GELIEFERTES ZUBEHÖR.

Mit jeder Drehbank wird folgendes Zubehör geliefert:

- ✓ 1 Schutzring auf Spindelgewinde
- ✓ 1 Spitzkörper zu Spindelstock (Schaft W 25 mm)
- ✓ 1 Mitnehmerscheibe
- ✓ 1 Spannfutter-Schutz, Aluminium
- ✓ 1 Stichelhaus für Drehstahl
- ✓ 1 Spitzkörper für Reitstock Morsekegel II
- ✓ 1 Feststehende Brille mit 3 Backen
- ✓ 1 Mitlaufende Brille
- ✓ 1 Handauflage
- ✓ 1 Handdruckpumpe
- ✓ 1 Wechselrädersatz von 24 Rädern:
25-28-30-30-32-35-36-40-40-45-48-50-55-60-65-66-70
80-90-95-100-100-120 und 127 Zähnen.
- ✓ 1 Schutzblech auf Späneschale
- ✓ 1 Sechskantschlüssel 10 mm
- ✓ 1 " " 14/17 mm
- ✓ 1 " " ~~27 28~~ mm
- ✓ 1 Spez. Steckschlüssel ~~22 mm~~
- ✓ 1 Innensechskantschlüssel 6 mm
- ✓ 1 " " 7,9 mm
- ✓ 1 " " 5 mm

ZUBEHÖR AUF BESTELLUNG LIEFERBAR.

Art. N°		
✓ 120/PE	<u>Kühlmittel-Vorrichtung</u> mit Elektro-Pumpe, Schalter und Rohrleitungen.	
174	Hebel Schnellspannvorrichtung zu Spindelstock	
✓ 21	<u>Universal-Spannfutter</u> ϕ 135 mm mit 2 Satz zu 3 Backen, aufgepasst.	
✓ 23a	<u>Universal-Spannfutter</u> ϕ 7 1/2" (190 mm) mit 4 unabhängig spannenden Backen, aufgepasst	
625V	Flansch für Spannfutter	
✓ 63	<u>Satz Drehherze</u> 6,5-8-10-12,5-16-20-25 mm	
86	Plattscheibe mit 8 Schlitzen ϕ 240 mm mit 2 Händen	
87	Plattscheibe mit Gewindelöchern und 3 Schlitzen ϕ 180 mm (3 Sorten Hände)	
104A	Glatte Plattscheibe ϕ 200	
✓ 45	<u>Hohlkörner</u> für Spindelstock	
✓ 52	<u>Fraeser-Einsatz</u> für Spindelstock	
✓ 51	<u>Einsatz mit Holzgewinde</u>	
✓ 58	<u>Einsatz mit Dreizack</u> zum Holzdrehen	123.90
✓ 43	<u>Einsatz Schaft W 25 mm</u> für Innen Morsekegel 2	87.78
✓ 43a	<u>Einsatz Schaft W 25 mm</u> " " " " 1	
✓ 14	<u>Spannzangen Schaft W 25 mm</u> Bohrung auf Bestellung 3-18 Max. 18 mm (31 Stück)	
69	Stufenzangen vorbearbeitet, geschliffen	
69a	Stufenzangen mit gedrehten Stufen	
74	Ringfutter vorbearbeitet	
74a	Ringfutter mit gedrehten Stufen	
✓ 291	<u>Hohlkörner</u> für Reitstock	
✓ 292	2 <u>Bohrplatten</u> ϕ 55 - 80 ⁵⁵ oder 100 mm	
✓ 293	<u>Bohreinsatz mit V</u>	
✓ 27a	<u>Bohrfutter</u> auf Reitstock	

ZUBEHÖR AUF BESTELLUNG LIEFERBAR.

Art. N°

- | | |
|------|--|
| 378 | <u>Stichelhaus zu Kreuzsupport</u> |
| 379 | <u>Einstellbarer Stahlhalter mit 2 Schrauben</u> |
| 851 | <u>Schwenkbarer-Stahlhalter zum Aussen- und Innen-</u>
gewindeschneiden |
| 683 | <u>Hinterer Stahlhalter</u>
f. Stichelhaus 1 oder 2 Schrauben |
| 683a | <u>Hinterer verstellbarer Stahlhalter</u>
f. Stichelhaus 1 oder 2 Schrauben |
| 384A | <u>Krebstahlhalter, inklusive Kreuzsupportoberteil</u> |
| 395 | <u>Vierstahl-Revolverkopf inklusive Kreuzsupportoberteil</u> |
| 409 | <u>Fräsapparat mit neigbarem Spindelstock für Zangen</u>
W 12 mm |
| 441 | <u>Schleifapparat für Aussenschliff</u>
Spindel für Zange B B mm |
| 444 | <u>Schleifapparat für Innenschliff</u> |
| 676 | <u>Vorrichtung für Fräs- und Schleifapparat</u>
mit unabhängigem Motor 1/3 PS 1400 U/Min.
Motorsupport und Schalter. |