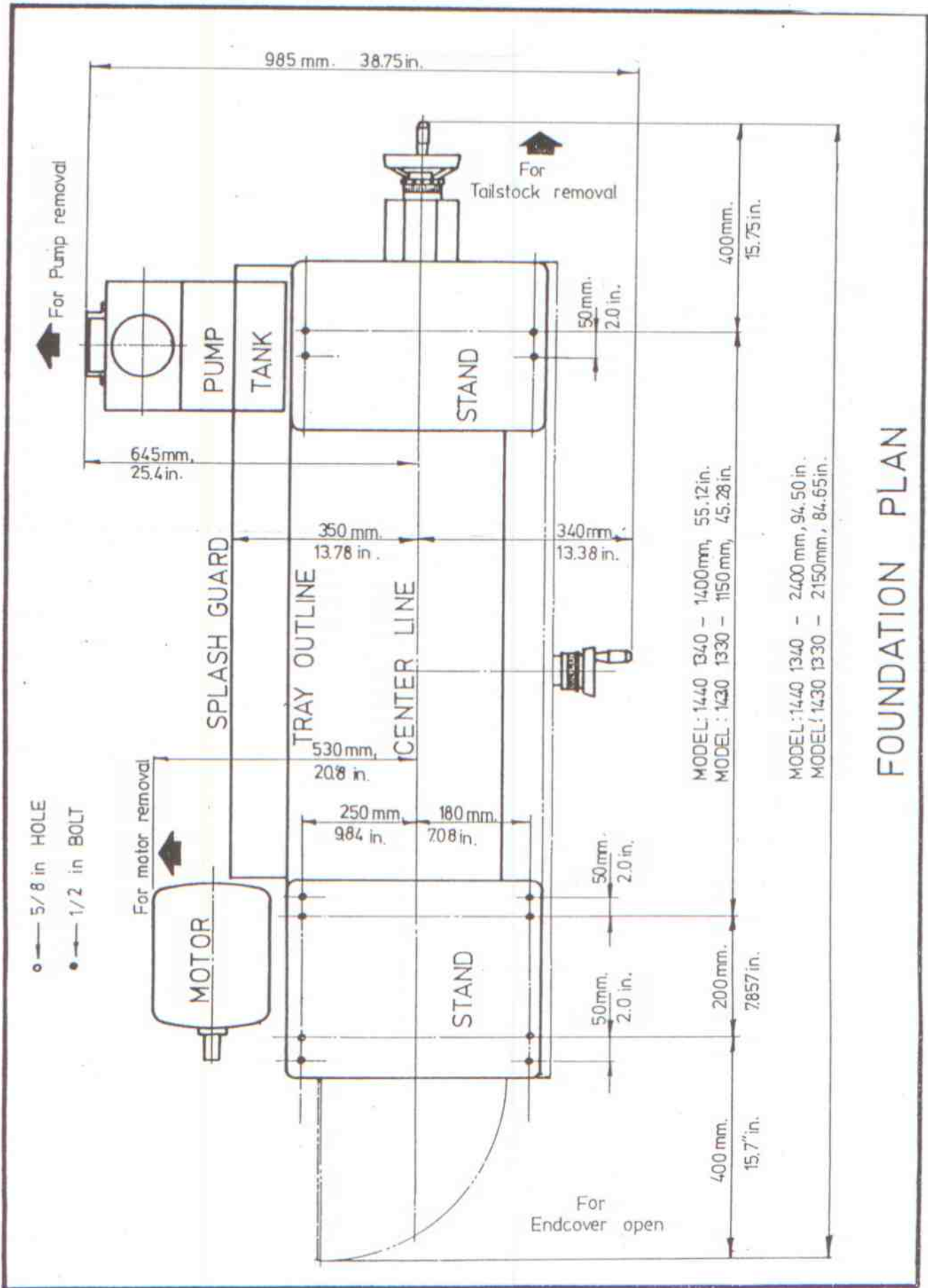


ALAPOZÁSI TERVRAJZ



FOUNDATION PLAN

A TOKMÁNY FELSZERELÉSE

Amikor a tokmányt vagy a síktárcsát felszereljük, először azt kell biztosítani, hogy a főorsó és a tokmány kúpos része lelkiismeretesen meg legyen tisztítva, és az összes extenderzár a helyes pozícióban legyen. Lásd az ábrát. Amikor új tokmányt szerelünk fel, szükségessé válhat az kilincszár töcsavarjának (A) újbóli beállítása. Ehhez távolítsuk el a takarósapkás rögzítőcsavarokat (B), és állítsuk be az összes töcsavart, úgy, hogy a bekarcolt gyűrű (C) szintben legyen a tokmány hátsó felületével, és hogy a hasíték egy vonalba essen a rögzítőcsavar furatával (lásd az ábrát).

Most szereljük fel a tokmányt vagy a síktárcsát a főorsó végére és húzzuk meg a három kilincszárat egymás után. Amikor már teljesen meg vannak húzva, az összes záron a záróvonal legyen az orsó végén levő két V jelzés között.

Ha a zárok valamelyike nem ezen határjelek között szorul meg, vegyük le a tokmányt vagy a síktárcsát, és állítsuk be újra a töcsavart ahogy az az ábrán látható. Mielőtt visszaszereljük a tokmányt a munkavégzéshez, illesszük be és húzzuk meg minden töcsavarnak a rögzítőcsavarját (B).

Ez segíteni fog a későbbi felszereléseknél.

**NE CSERÉLJÜNK TOKMÁNYT VAGY SÍKTÁRCSÁT
ESZTERGAGÉPEK KÖZÖTT ANÉLKÜL, HOGY ELŐZŐLEG
ELLENŐRIZNÉNK, HOGY A LAKATZÁRAK MEGFELELŐEK-E.**

FONTOS: A sebességhatárokat gondosan tartsuk be, ha síktárcsát használunk; A 10 collos síktárcsát ne használjuk, ha a fordulatszám nagyobb 1000 f/perc-nél, és 12 collos tárcsánál nagyobb mint 770 f/perc.

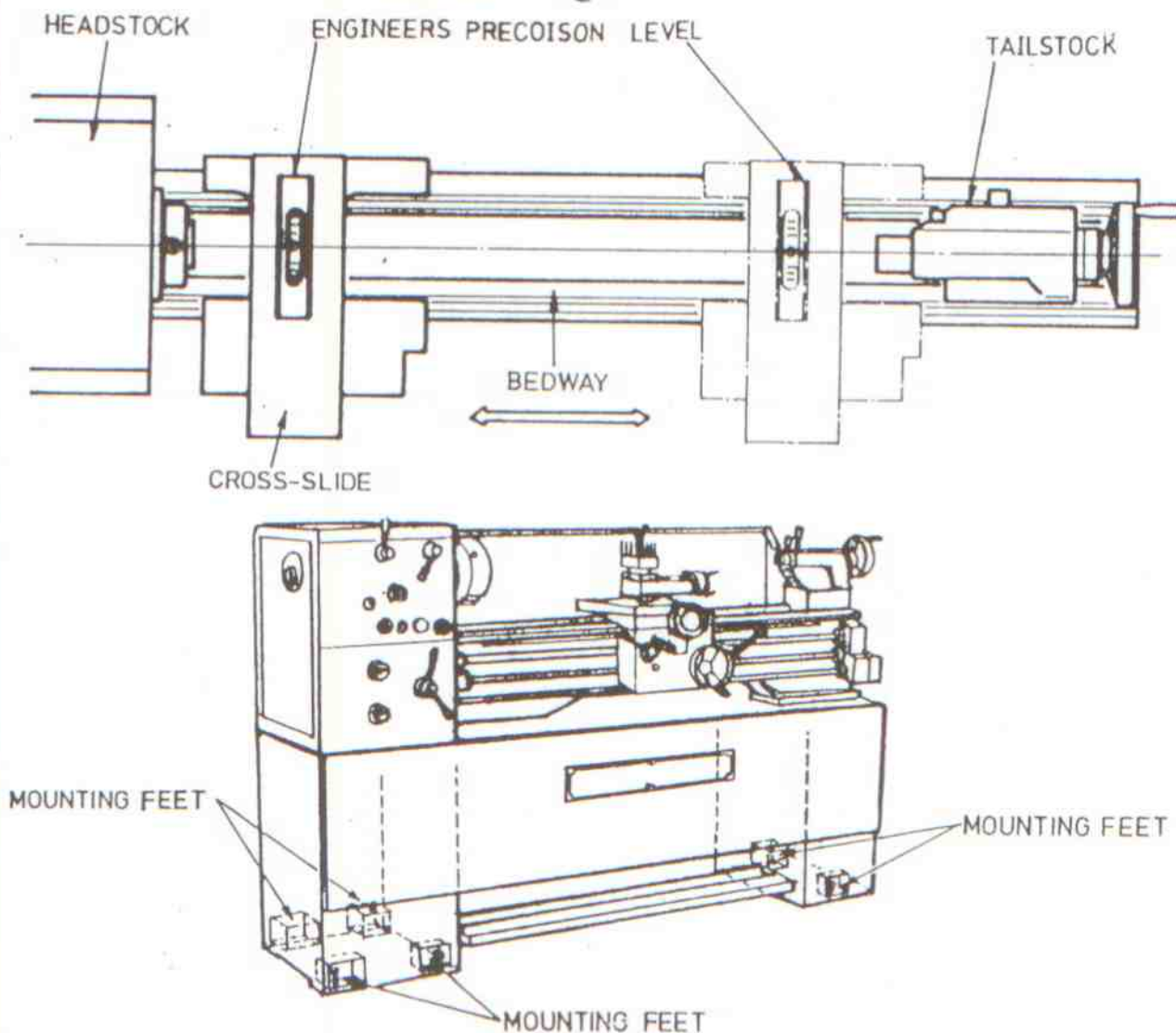
FELÁLLÍTÁS

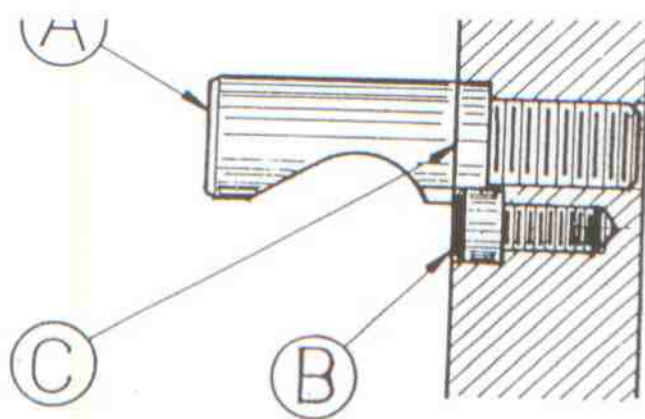
Helyezzük a gépet szilárd alapzatra, biztosítsunk elegendő teret körülötte a könnyű munkavégzés és karbantartás érdekében. (Isd. az alapozási tervet).

Szabad felállítás: Helyezzük az esztergagépet a talpazatra, és mind a hat szerelőlábát állítsuk be úgy, hogy egyenletes legyen a terhelésük. Helyezzünk mérnöki precíziós szintezőt az ágyvezetékekre és állítsuk be a gépet a lábak szintezésével. Rendszeresen ellenőrizzük az ágy vízszintjét a gép pontosságának folyamatos biztosítására.

Rögzített felállítás: Helyezzük az esztergagépet hat menetes csapra (1/2 coll vagy 12 mm átm.), amelyeket úgy kell a talpazatba behelyezni, hogy azok megfeleljenek a rögzítőlábak furatainak. Gondosan szintezzük ki a gépet, azután húzzuk meg a tartóanyákat. Ismét ellenőrizzük a szintbeállítás helyességét!

Szótár: headstock = orsószekrény; engineers precision level = mérnöki precíziós szint; tailstock = szegnyereg; bedway = ágyvezeték; cross-slide = keresztzán; mounting feet = rögzítőlábak.

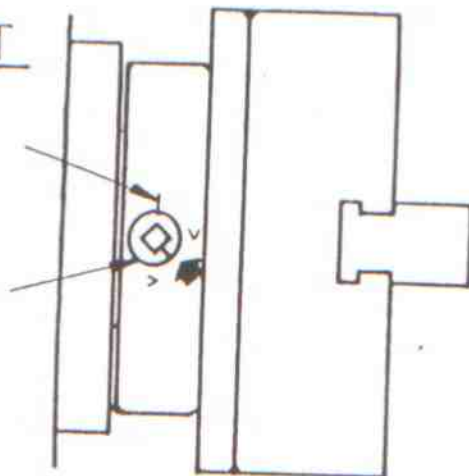




CORRECT

CAM RELEASE DATUM

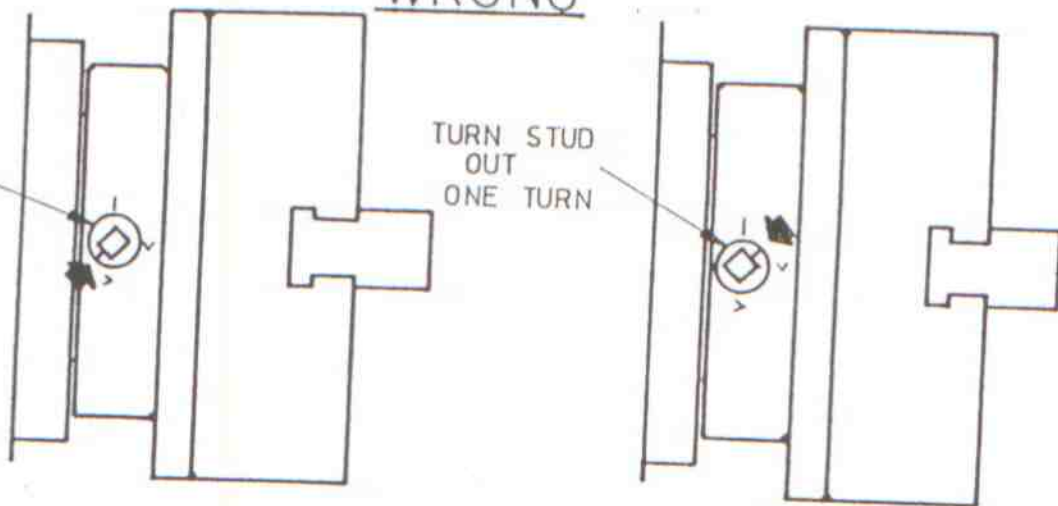
CAM LOCK LINE
BETWEEN ARROWS



WRONG

TURN
STUD
IN
ONE
TURN

TURN STUD
OUT
ONE TURN



szótár: CORRECT = helyes; cam release datum = lakatoldó szint; cam lock line between arrows = lakat zárvonala nyílak között; WRONG = helytelen; turn stud in one turn = fordítsd el a töcsavart befelé egy fordulattal; turn stud out one turn = fordítsd el a töcsavart kifelé egy fordulattal;

KENÉSEK ELLENŐRZÉSE

A gép használatbavétele előtt végezzük el a következő fontos ellenőrzéseket:

1. Meg van-e töltve az orsószekrény az olajsint ellenőrzőablakban jelölt szintig Shell Tellus 27-es olajjal.
2. Meg van-e töltve a hajtómű az olajsint ellenőrzőablakban jelölt szintig Shell Tellus 27-es olajjal.
3. Meg van-e töltve a szupportszekrény az olajsint ellenőrzőablakban jelölt szintig Shell Tellus 27-es olajjal.
4. Ezekon kívül, a kenési tervben a naponta végzendőnek kijelölt helyeken használjunk olajkannát. Használjunk könnyű gépolajat vagy vezetékkenő-anyagot.

Szótár: 1. Headstock = orsószekrény; 2 = hajtómű; 3 = szánszekrény;

