

MODE D'EMPLOI



Tour à métal

ED 1000N

HOLZMANN-MASCHINEN
Humer GmbH
A-4710 Grieskirchen, Schlüsselberg 8
Tel 0043 (0) 7248 61116-0
Fax 0043 (0) 7248 61116-6

HOLZMANN-MASCHINEN
Schörghuber GmbH
A-4170 Haslach, Marktplatz 4
Tel 0043 (0) 7289 71562-0
Fax 0043 (0) 7289 71562-4



LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL AVANT DE METTRE
LA MACHINE EN MARCHE!

Sous réserve de modifications techniques et d'erreurs!

Cher client

Ce manuel contient informations importantes pour la correcte utilisation de la ED1000N.

Ce manuel doit être soigneusement gardé avec la machine. Ayez le toujours disponible pour pouvoir le consulter.



Lire attentivement et suivez les instructions de sécurité. Soyez connaissant des contrôles de la machine et de son utilisation. Lire le manuel facilite la correcte utilisation de la machine et évite les erreurs et les dommages sur la machine et sois même.

Les caractéristiques techniques peuvent varier sans avis préalable.

En raison des progrès constants dans la conception et la construction du produit, les illustrations et le contenu peut être quelque peu différente. Toutefois, si vous trouvez une erreur, s'il vous plaît nous en informer en utilisant le formulaire de commentaires.

Copyright© 2010

Ce document est protégé par le droit international des droits d'auteur. Toute reproduction, traduction ou utilisation des illustrations de ce manuel sans autorisation seront poursuivis par la loi - la compétence des tribunaux Rohrbach, en Autriche.

Contact service après vente

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4

1 INSTRUCTIONS	4
2 DONNEES TECHNIQUES	4
3 SÉCURITÉ	7
3.1 Utilisation prévue	7
3.2 Instructions générales de sécurité	7
4 INSTALLATION DE LA MACHINE	9
4.1 Le lieu de travail	9
4.2 Transport / déchargement de la machine.....	9
4.3 Système de lubrification	10
4.4 Système électrique	10
5 FONCTIONNEMENT	11
6 ENTRETIEN	14
7 PARTIES	15
8 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES	18

1 INSTRUCTIONS

Cette machine est un tour avec un moteur sur une petite échelle. Il peut travailler pour le tournage, le perçage, cônes, fils, etc. Pour le filetage peuvent travailler soit pas de vis impériaux et métriques. La machine se caractérise par sa facilité de manipulation, structure solide, un arbre de grand diamètre est approprié pour la fabrication de pièces métalliques, la production de masse et moyennes entreprises.

2 DONNEES TECHNIQUES

Principaux

Diamètre au dessus du banc	330mm
Diametre au dessus du chariot	178mm
Hauteur de pointes	166mm
Distance entre pointes	1000mm / 880mm

Tête

Alésage de la broche	38mm
Cone de la broche	CM5
Vitesse	70-2000 tr/min

Avances

Plage de filetage en pouce	4-60
Plage des pas de vis métrique	0.4-7mm
Plage des avances longitudinales	0.0527-1.2912mm/rev.
Plage des avances transversales	0.014-0.3448mm/rev.

Tourelle d'outils

Max angle d'ajustement d'outils	±45°
Course du petit chariot	76mm
Course transversale	150mm
Max. déplacement longitudinal tourelle	850mm / 730mm

Contrepointe

Diamètre de contrepointe	32mm
Broche de contrepointe	CM3
Course de la broche	100mm

Moteur

Fréquence	50Hz a 60Hz
Puissance	1.1kw (triphasé) ou 1.5kw (monophasé)
Vitesse	1440 tr/min
Tensions	400V / 230V/ 110V

Emballage et poids

Dimensions	1870x720x1400mm
Poids net	480kg
Poids brut	545kg

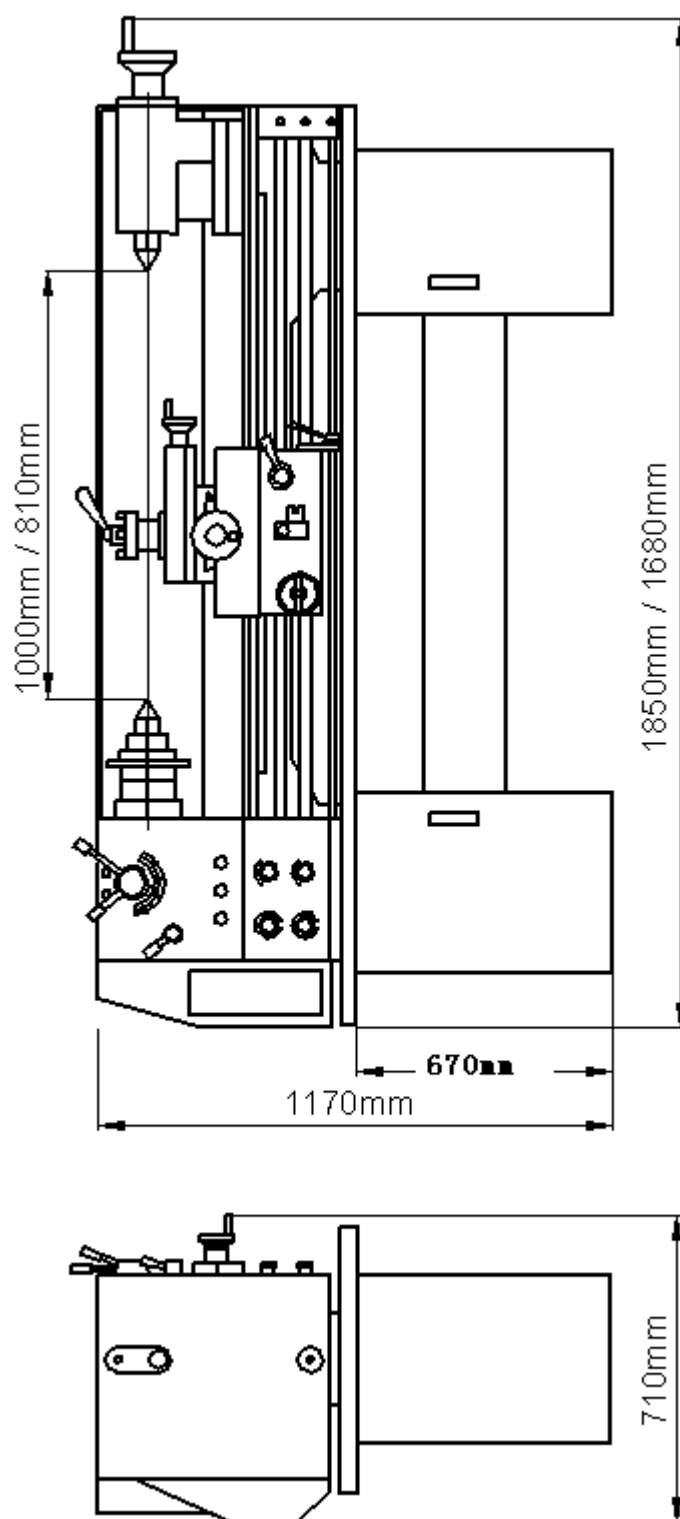


Fig. 1: DIMENSIONS DE LA MACHINE

3 SÉCURITÉ

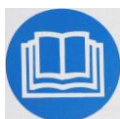
3.1 Utilisation prévue

Le tour doit être utilisé en bon état et destiné à être utilisé avec sécurité et sans danger! Les troubles qui peuvent affecter la sécurité doivent être retirés immédiatement! Vous ne pouvez pas modifier n'importe quel paramètre de la machine sans l'autorisation préalable écrite de notre part.

3.2 Instructions générales de sécurité

ATTENTION! Lorsque vous utilisez des outils électriques, toujours prendre des précautions de base pour réduire le risque d'incendie, d'électrocution et de blessures, y compris les suivantes.

NOTE: Lisez toutes les instructions avant d'utiliser ce produit. Conservez ces instructions pour référence future.



Avant de démarrer la machine, lire attentivement le manuel d'instructions pour éviter tout risque de blessure.



Garder la zone de travail et autour de la machine de nettoyage en spécial d'huile, de graisse et de débris!

Assurer un éclairage suffisant dans l'espace de travail!

Ne pas utiliser la machine en plein air!

Il est interdit de faire fonctionner la machine en cas de fatigue, manque de concentration ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de drogues!



Le tour à métal ED1000N doit être utilisé uniquement par un personnel qualifié.

Les personnes non autorisées, en particulier les enfants et les personnes sans formation spécifique doit être tenu à l'écart de la machine en mouvement!



Ne pas forcer l'outil. Il faire le travail mieux et plus sûr à la vitesse pour laquelle il a été créé. Utilisez le bon outil. Ne forcez pas les petits outils pour faire le travail d'un outil puissant. Ne pas utiliser les outils à des fins non appropriées pour la machine.



Lorsque vous travaillez avec la machine ne porte pas de vêtements amples, cheveux longs ou des bijoux tels que colliers, etc.

Les éléments individuels peuvent être couplés à des pièces mobiles de la machine et provoquer de graves dommages.



Porter un équipement de sécurité approprié lorsque vous travaillez avec des machines (des lunettes de sécurité, chaussures de sécurité, ...).



Débranchez la machine et attendre jusqu'à ce qu'il s'arrête avant de quitter le lieu de travail. Débrancher la machine du secteur avant tout entretien ou des activités similaires.

La machine n'a que quelques éléments qui ont besoin d'entretien. Les réparations ne doivent faire que les professionnels!
Accessoires: Utiliser uniquement les accessoires recommandés par Holzmann.

Si vous avez des questions, s'il vous plaît contactez votre distributeur Holzmann ou notre Service clientèle.

4 INSTALLATION DE LA MACHINE

4.1 Le lieu de travail

Choisissez un endroit approprié pour la machine. Note les exigences de sécurité du chapitre 2, et les dimensions de la machine.

Vérifiez la capacité de charge du sol et garder à l'esprit que la machine doit être mis à niveau à la fois sur ses points d'appui.

Prévoir une distance d'au moins 0,8m autour de la machine.

4.2 Transport / déchargement de la machine

1. Ouvrir l'emballage et chèque les accessoires.
2. Retirez le papier de protection des guides et retirer l'huile antirouille.
3. Transporter le tour comme indiqué la figure 2.

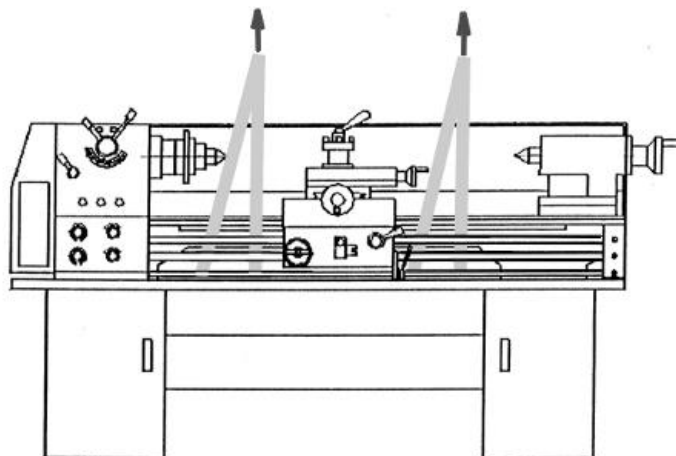


Fig 2. Transport et déplacement de la machine

4. Les dimensions de la machine sont indiquées ci-dessus dans le manuel. Selon Fig.3. le tour peut être fixé au sol.

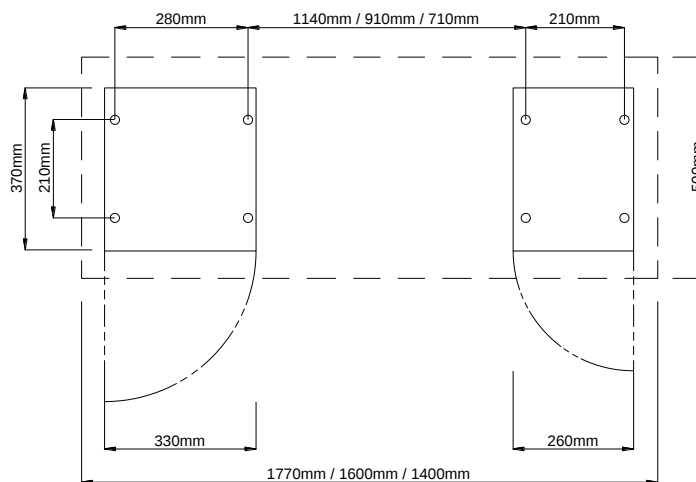


Fig 3. Dimensions de fixation

5. Il est important de placer à niveau le tour d'atteindre une bonne précision. S'il vous plaît suivre les pas suivants: Déplacer le chariot vers la tête jusqu'à ce que vous atteignez la limite de la tour, mis sur le niveau la plateforme pour former l'angle correct, desserrer les vis de fixation et réglez la fin du tour en utilisant des coins. Répétez les étapes jusqu'à ce que les deux extrémités sont au niveau et fixer les vis fermement. (Au long de chariot, erreur $<0.02/1000$, et dans le sens horizontal, erreur $<0.04/1000$).
6. Pendant le transport et l'ouverture de boîte de bois, il peut y avoir d'autres choses sur le tour, avant de nettoyer les guides principales, ne pas déplacer le chariot et le contrepoint.

4.3 Système de lubrification

Avant d'utiliser la machine, toutes les pièces mobiles et des surfaces coulissantes doivent être lubrifiés.

1. Avant de commencer, vérifiez le niveau d'huile de la boîte de vitesses, et le jeu de engrenages. Le premier changement d'huile doit être faite dans les trois mois, puis une fois par an. Vérifiez toujours lorsque vous travaillez, si les niveaux d'huile sont dans la normale.
2. Pour le changement de vitesse, ajouter de l'huile de lubrification ou de la graisse épaisse une fois par semaine.
3. Chaque jour, avant ou après le travail lubrifier les points de lubrification de la machine avec une burette d'huile.
4. Pour les surfaces coulissantes, la lubrification doit être fait avant et après le travail.
5. Nous recommandons huile n° 20 pour la lubrification de la machine.

4.4 Système électrique

ATTENTION: Le câblage électrique doit être effectué exclusivement par un professionnel qualifié!

Vérifier immédiatement après la connexion de l'exactitude de la rotation de la machine. Vous pouvez le vérifier en appuyant sur le bouton à nouveau pour que le mandrin commence à tourner un peu. Si le mandrin examiner la poupée mobile de sens anti-horaire, la connexion se fait correctement, sinon une inversion sera effectué et le sens est à nouveau vérifiée. Assurez-vous que les phases (L1, L2 et L3) démontrent un bon contact.

Une mauvaise connexion des phases ne peuvent pas être acceptés comme garantie.

Pour le raccordement électrique s'il vous plaît utiliser le schéma électrique, que vous trouverez dans le manuel.

5 FONCTIONNEMENT

1. Avant de commencer à travailler, lisez attentivement ces instructions.
2. La machine est équipée d'un ou deux courroies V. Avant de commencer à travailler avec la machine, s'assurer que les courroies en V sont correctement installés et tendus.
3. Dans la mise en service, régler la machine à la vitesse minimale et en laissant 20 minutes avec la machine en marche. Après ce temps augmente progressivement la vitesse à pleine vitesse et laisser 5 minutes.

AVERTISSEMENT: Le change de vitesse devrait être effectué uniquement avec le moteur éteint.

4. Leviers de commande, voir la figure 6.

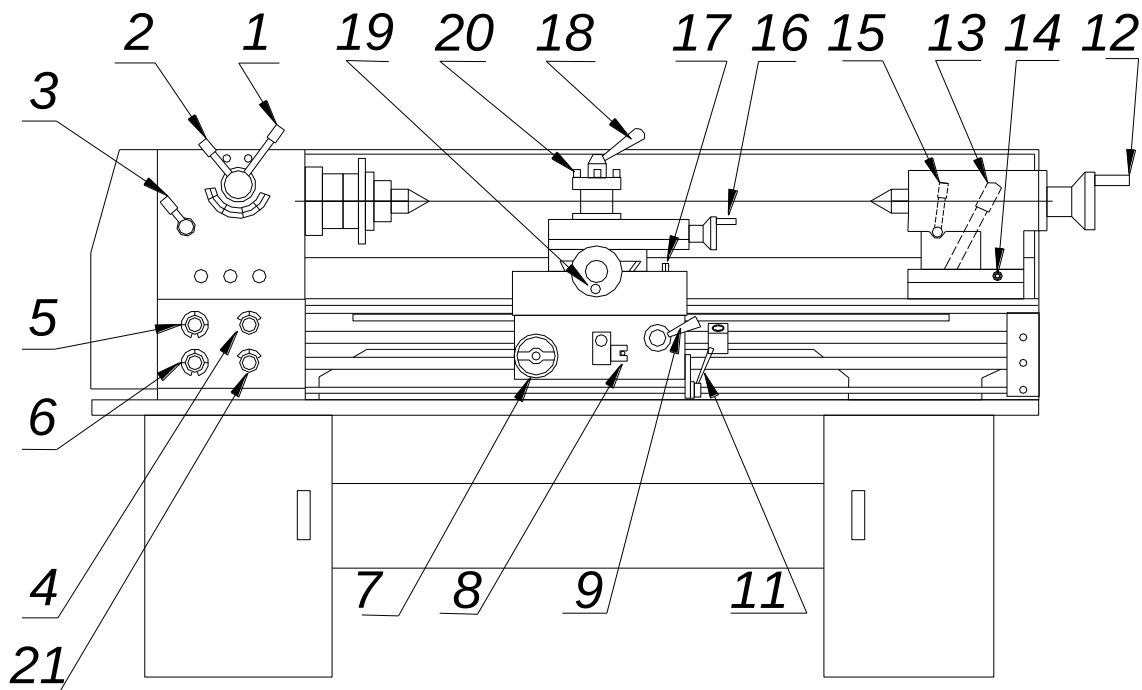


Fig. 6. Leviers de commande

1.) L'arbre :

Avec l'aide de l'arbre 1 et 2 et courroie V, la tête peut fournir 8 vitesses différentes de 70 à 2000 tr / min. Vous pouvez voir le tableau de vitesse dans la tête de la machine. Placer le levier 11 vers le haut, l'arbre tourne à gauche, et mettre le levier vers le bas, tourner vers la droite.

2.) Boîte d'alimentation :

Levier 4 est le levier de sélection pour la coupe commune (sur la position à droite) et le filetage (sur la position à gauche). Déplacer le levier 4 en position médiane, la boîte d'alimentation ne pas exporter vitesse ou puissance parce que la position du milieu est un point mort. Levier 5, 6 et 21 sont pour régler la vitesse de sortie de la boîte d'alimentation. Levier 5 a 5 positions; levier 6 a également 5 positions. Le levier 21 dispose de deux positions. Déménagement des trois leviers, selon le schéma de la tête, vous obtenez l'avancement souhaités et

également obtenir le filetage métrique et pouces figurant dans le diagramme sur la gauche de la boîte d'alimentation.

3.) Assemblage de tourelle porte-outil

Tournez le volant 7 de la tourelle pour la déplacer en travers du banc.

Levier 19 est utilisé pour faire déplacement transversale, aller de l'avant et en arrière. Levier 16 est utilisé pour déplacer le porte-outils et le petit chariot. Réglez le petit chariot à tous les angles pour couper les filets et les pièces cône.

Levier 9 est utilisé pour être allumé ou éteint demi-écrou pour le traitement de toutes filets.

Le levier 8 est utilisé pour ajuster la position d'alimentation: longitudinale ou traversé. Avec une goupille de sécurité dans l'ensemble de levier, pour éviter de fermer accidentellement demi-écrou lorsque le tour est dans un certain état d'alimentation.

Le levier 8 a 3 positions : 1. Au position neutre, 2. déplacer vers le haut pour alimenter longitudinalement, 3. déplacez-le vers le bas pour alimenter traversé. Lorsque la direction de déplacement de l'arbre n'est pas modifiée, le levier 3 peut changer la direction du mouvement d'alimentation traversé ou longitudinal.

Le filetage 10 est utilisé pour fabriquer l'écrou moitié et vis sans fin sont fermés dans le même fil lorsque vous souhaitez traiter un fil. La révolution de la pièce est un multiple entier si la vis de guide fait le tour, le fil de traitement ne peut être en désordre. La révolution de la pièce n'est pas un multiple entier lorsque la vis guide effectue un tour, le fil de la pièce sera coupé en désordre. Nous devons utiliser le indicateur de filetage lorsque nous traitons des filets.

S'il vous plaît voir le signification du code sur le indicateur de filetage comme suit:

Code	Explication
1-8	Quand but à tout réticules (1-8), appuyez sur le levier 9 d'écrou moitié, pas de désordre
1	Quand le seul but à le réticule de position 1, appuyez sur le levier 9, pas de désordre
1*5	Quand le seul but à le réticule de la position 1 ou 5, appuyez sur le levier 9, pas de désordre
1*3*5*7	Quand le seul but à le réticule de position 1, 3, 5 ou 7, appuyez sur le levier 9, pas de désordre
—	Vous n'avez pas besoin d'utiliser le indicateur de filetage. Appuyez sur le levier 9, pas de désordre

Le levier de verrouillage 18 est utilisé pour verrouiller le porte-outil et empêcher le desserrage. Relâchant le levier tourne vers la gauche pour changer les outils de coupe.

4.) Contrepointe/ Poupée mobile

Le volant 12 est utilisé pour alimenter ou retiré le plume contrepointe. Reverse le volant jusqu'à ce qu'il s'arrête, vous pouvez retirer l'outil automatiquement. Contrepointe est serré sur le banc par le levier 13; poupée mobile sera bloqué quand il est vers le haut. La poupée mobile sera desserré quand il est vers le bas. Le levier de serrage de plume 15 est d'empêcher le plume de se déplacer avant de tourner le volant 12, desserrer le levier 15. Verrouillez le plume bien à la bonne position vous avez besoin. Les deux boulons 14 sur les côtés latéraux de contrepointe sont utilisés pour déplacer le contrepointe, lorsque vous adapter à l'angle nécessaire, serrez les deux boulons.

5.) Réglage de l'écrou du chariot transversal (voir fig. 7): Tournez la vis 1, libérer le chariot transversal, réglez le glissement désirée et resserrer.

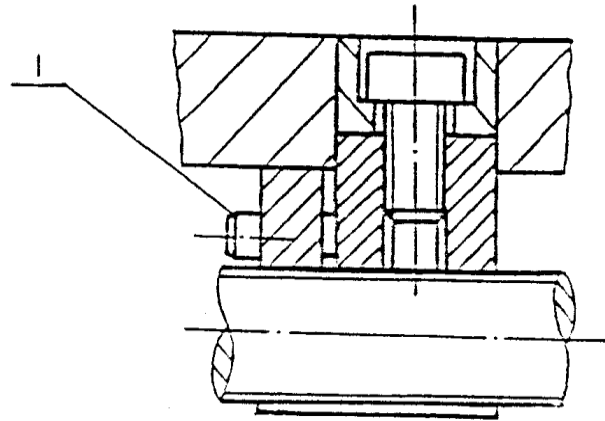


Fig. 7. Réglage de l'écrou du chariot transversal

6.) Montage de mandrin et la plateau frontale (voir fog. 8): La connexion entre arbre et le mandrin ou plateau frontal est faite par la structure de verrouillage D-Cam. Lors du montage, les trois broches sur le mandrin ou plateau dans les trois trous de l'arbre, tourner les trois ergots de blocage à l'aide d'une clé à tête carrée. En tournant les cames dans le sens des aiguilles d'une montre, le plateau frontal est bloqué. En tournant les cames dans le sens opposé à un certain moment, le mandrin ou plateau peut être retirée.

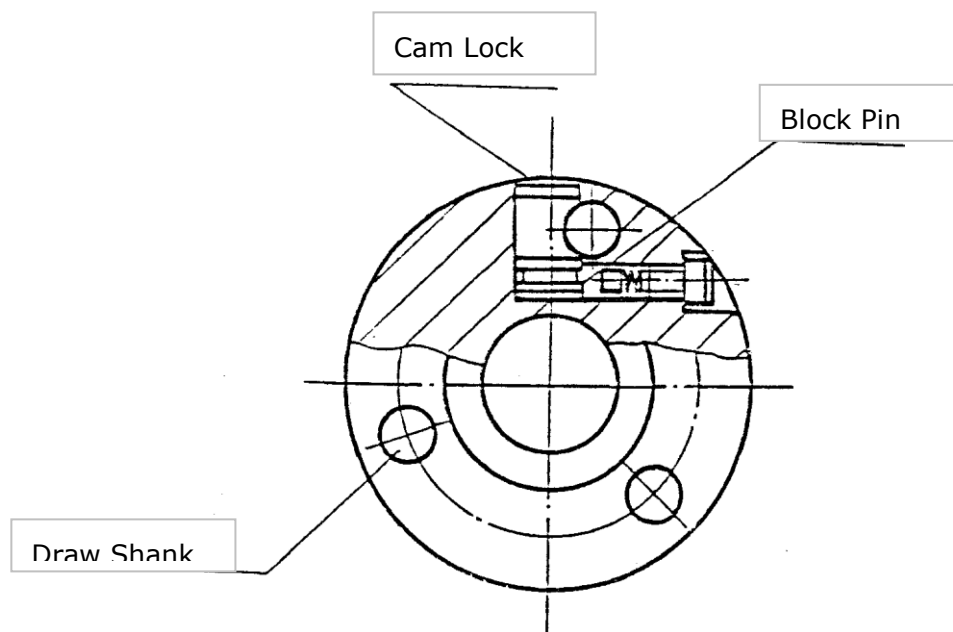


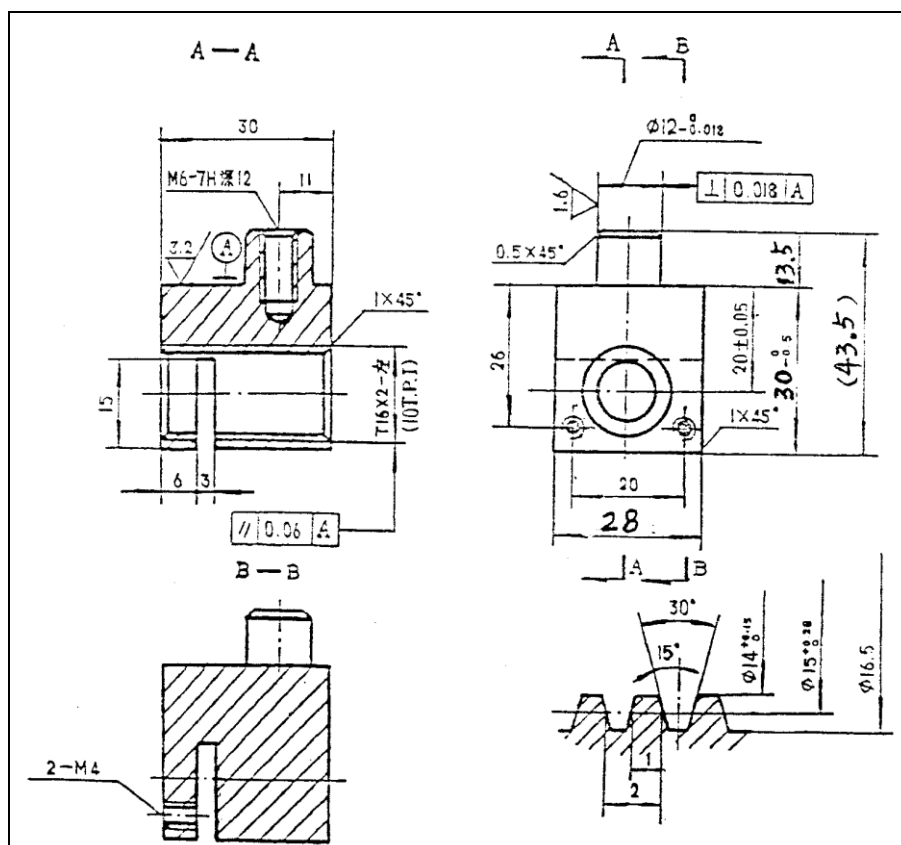
Fig. 8. Structure de came fermé du mandrin, ou plateau frontal

6 ENTRETIEN

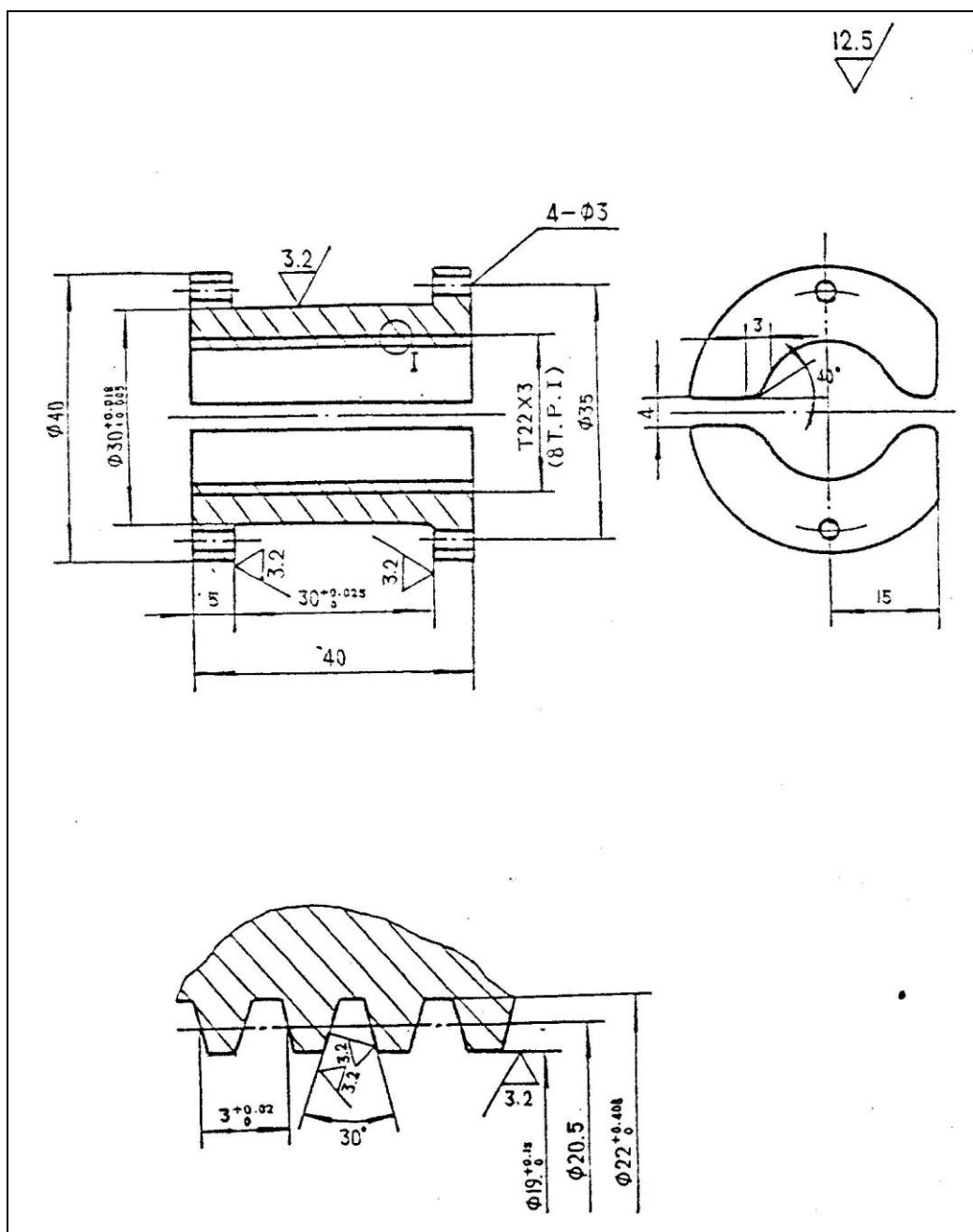
1. Avant de commencer à travailler vérifier le niveaux d'huile et guides sont parfaitement lubrifié.
2. Éviter de blesser à cause de puces, chaque surface de glissement doivent être nettoyés, consultez les feutres à chaque côté de la selle. Si elle est endommagée ou sale, simplement changer ou de le nettoyer. Après le fonctionnement, nettoyer la vis de guide pour éviter la corrosion.
3. Nettoyez périodiquement la poupée, boîte d'alimentation, et le tablier et changer d'huile de lubrification.
4. Éviter toute fuite d'huile dans le moteur et la courroie en V, vérifier et d'ajuster en temps opportun la courroie en V.
5. Lors de l'exécution de l'arbre, jamais remuer les changement de vitesse afin d'éviter les engrenages d'être endommagé. Si vous ne pouvez pas déplacer le levier de changement de vitesse, utiliser la main pour faire tourner l'arbre.
6. Le moteur peut tourner dans le sens horaire et antihoraire, en changeant de direction, nous allons faire lorsque l'arbre est complètement arrêtée.
7. Lorsque vous utilisez le lunette fixe, le joint entre la partie coulissante et la partie de travail doit être lubrifié très souvent.
8. Si vous constatez un défaut dans la machine, maintenir le machine à tout moment, avec la machine arrêtée et débranchée.

7 PARTIES

NO.	NOM	MATÉRIEL		NOTE
1	Nut of cross slide	ZQSn6-6-3	1	
2	Half nut	ZQSn6-6-3	1	

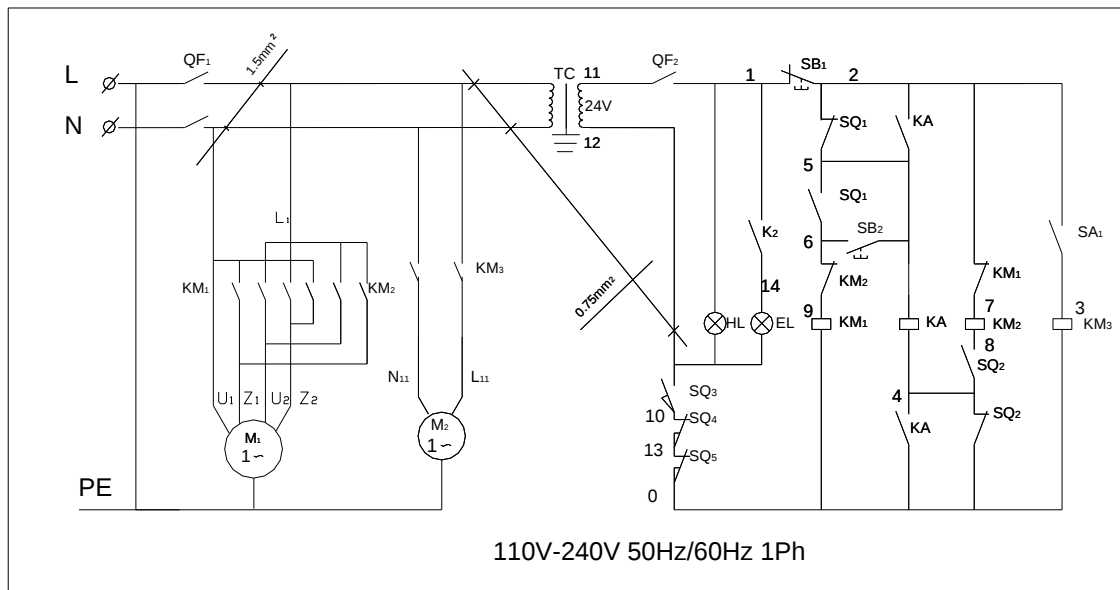
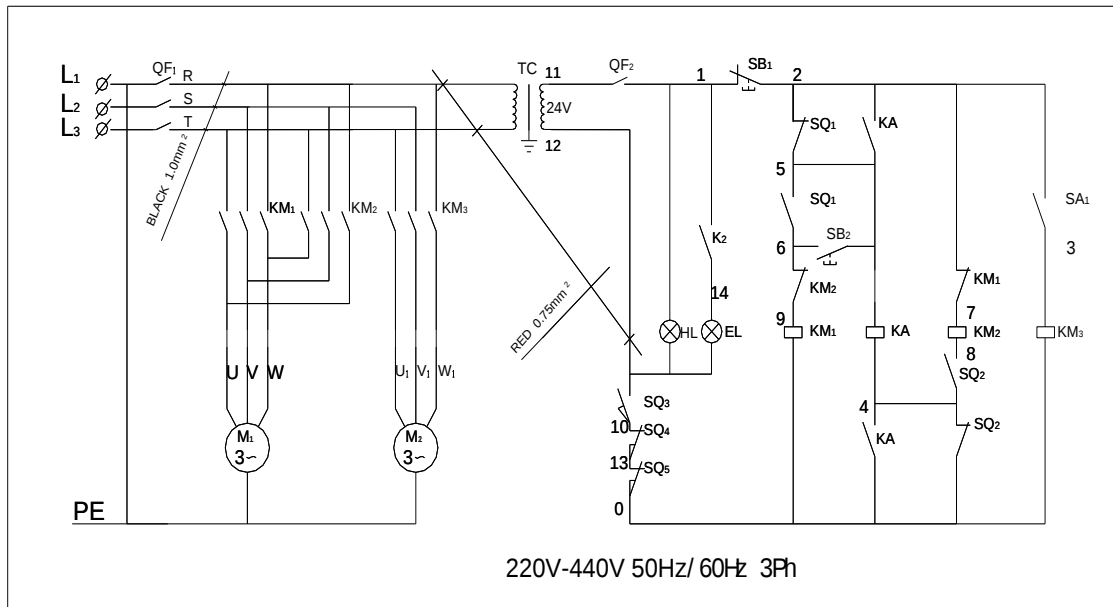


Additional: Fig. 1. Nut of cross slide



Complémentaire: Fig. 2. Demi-écrou

Schéma électrique



8 FORMULAIRE DE SUGÉRENCES

Nous surveillons la qualité de nos produits sous notre politique de contrôle de la qualité.

Votre avis est essentiel pour des améliorations futures du produit et le choix des produits. S'il vous plaît nous informer de vos impressions, suggestions pour améliorer, d'expériences qui peuvent être utiles à d'autres utilisateurs et la conception des produits ainsi que les échecs qui ont eu lieu de manière spécifique l'emploi.

Nous vous suggérons d'écrire leurs expériences et leurs observations et de demander que vous nous envoyer un fax aux numéros indiqués ci-dessous. Je vous remercie pour votre coopération!

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

A-4170 Haslach, Marktplatz 4

Tel 0043 7289 71562 - 0

Fax 0043 7289 71562 - 4