

Betétlap a vevő tapasztalatainak és javaslatainak köz-
lésére.

1. Kielégítőnek tartja-e a főorsó fordulatszámának alsó és felső határát? Erre vonatkozó esetleges javaslat:
.....
.....
.....
.....
2. Milyen mértékben használják ki a motorteljesítményt?
.....
.....
.....
3. Kielégítő-e a motorteljesítmény?.....
.....
.....
.....
4. Milyen forgácsolási teljesítményt értek el a géppel?
.....
.....
.....
5. A gép szerkezetére vonatkozó észrevételek:
.....
.....
.....
6. Vélemény a gép merevségére vonatkozólag:
.....
.....
.....
7. Esetleges egyéb tapasztalatok és javaslatok:
.....
.....
.....

aláírás

Szavatossági nyilatkozat.

A Gépkönyv alább felsorolt pontjaiba foglalt adatokért az eladó szavatol.

A szavatossági nyilatkozatban fel nem sorolt adatok megváltoztatásának jogát az eladó, ill. az előállító magának fenntartja, de ha a vevőt a változtatásról nem értesítette, akkor ezen jogával nem élhet. A vevővel előre közölt esetleges változtatások a szavatossági nyilatkozat végén ennek erre a célra szolgáló rovatába vannak bejegyezve.

Szavatolt adatok:

A gyártó cég és szállított gép azonosítási adatai.

A gép fő- és jellemző méretei, súlyadatai.

A velejáró-tartozékok jellemző méretei, tulajdonságai és darabszáma.

Alapozási rajz és felállítási utasítás.

Az eszterga villamos berendezésére vonatkozó adatok.

A gép teljesítőképességére jellemző forgácsolási határérték.

A megmunkálható legnagyobb és legkisebb darab méretei.

A befogható szerszámok száma és mérethatára.

A gép csatlakozó méretei szerszám és befogószerkezetek számára.

A gép összes fő- és mellékmozgásaira vonatkozó adatok, nomogrammok, használati és kezelési utasítások.

Az átvételi jegyzőkönyvbe beírt, észlelt adatok.

A gépen az előállító saját elhatározásából eszközölt változtatások:

.....
.....
.....

A gépen a megrendelő kívánságára eszközölt változtatások:

.....
.....
.....

A felsorolt összes adatokért az előállító a vonatkozó szabványok türésein belül szavatol.

Az eszterga műszaki adatai

Főméretek

Elforgó átmérő	340 mm
Csucsávolság	1000 "

Jellemző méretek

Legnagyobb megmunkálható átmérő	340 mm
Szán felett elforgó legnagyobb átmérő	200 "
Ágymélyítésben elforgó legnagyobb átmérő	480 "
A megmunkálható legnagyobb munkadarab	200x1000 "
Főorsó áteresztése	37 "
Ágy szélessége	250 "
A keresztcszán keresztirányú mozgási lehetősége ..	280 "
A vezérorsó menetemelkedése	4 menet/1"

Befogószerkezetek, csucskok, szerszámok csatlakozási méretei

Főorsófej: M60 MSZ 5037
Főorsófej csökkentőhüvelyt befogadó furatnak kupossága 1:20
Esztergacsucs: Morse 3-60° MSZ 5042
A kés felfekvőfelületének a középvonaltól való távolsága 20 mm.

Befogható kések száma 4
A négykéses késtartó 112x112 mm-es
A késszár befogadására szolgáló szabad keresztmetszet
28x42 mm, oldalanként 3 db.leszorítócsavarral.

Termelési adatok

Fordulatszámok 79-752 ford/perc előre és hátramenetben
6 fokozat 1,6 fokozati tényezővel.

Előtolások száma 21

Hosszelőtolások határai 0,106-0,74 mm/ford.

Keresztelőtolások határai 0,053-0,37 mm/ford.

Vágható menetek:

Whitworth-menet, 21 féle, 4-28 menet/1"

Méter-rendszerű menet, 12 féle 1-7 mm

A villamos berendezés adatai

A berendezés 3x380 V 50 periódusu forgóáramhoz való.
A hajtómotor teljesítménye 1,7 Le, 1400 ford/perc. *VZ-214/4*
Szivattyumotor 130 W. 2800 fordulat *Szk 47/200*
A munkahelyvilágító lámpa feszültsége 24 V.

Az eszterga forgácsolási teljesítményére, saját és megmunkáló pontosságára az átvételi jegyzőkönyv megfelelő helyeinek előírása adja a szavatolt értéket.

A gép legnagyobb méretei

A gép teljes magassága 1220 mm
A gép teljes szélessége 720 mm
A gép teljes hosszúsága 2020 mm
A gép teljes súlya velejáró tartozékokkal kb. 750 kg.

Ládaméretek: Láda nélkül szállítjuk.

Velojáró tartozékok.

MSZ 5073 szerint.

A következő csoportszámok az MSZ 5073 pontszámai.

3.01 Cserekerekek /összesen 5 db./

Db.	1	1	1	1	1
Fogszám Z	50	60	70	100	127

Egyéb jellemzők a fogaskerekek műszaki adatainál.

3.02 Teljes villamos felszerelés MSZ 5072 3.11 szerint.

1 db. villamos motor 380 V. Hz = 50, N = 1,3 kW, n=1400 f/p

1 db. irányváltó kapcsoló.

3.03 1 készlet /3 db./ ékszij, 10x6x850 mm MSZ 2531

3.04 1 db. hűtőszivattyú motorral egybeépítve, kapcsolóval,
12 lit/perc teljesítménnyel.

3.05 1 db. beépített olajszivattyú.

3.06 1 db. négyfás siktárcsa, használható n = 193 fordulatig, kiegyensúlyozva MSZ 5047.

3.07 Forgatótárcsa MSZ 5041.

3.08 Tokmánytárcsa.

3.09 Állóbáb.

3.10 Mozgóbáb.

3.11 Négykéses késtartó.

3.12 2 db. csucs, MSZ 5042.

3.13 1 db. csucstartó csökkentőhüvely.

3.15 1 db. siktárcsa-kulcs

2 db. villáskulcs 17-19 és 22-24 mm-es

1 db. csavarhuzó

1 db. 5-6-os tűsekkulcs.

3.16 1 db. olajozó kanna

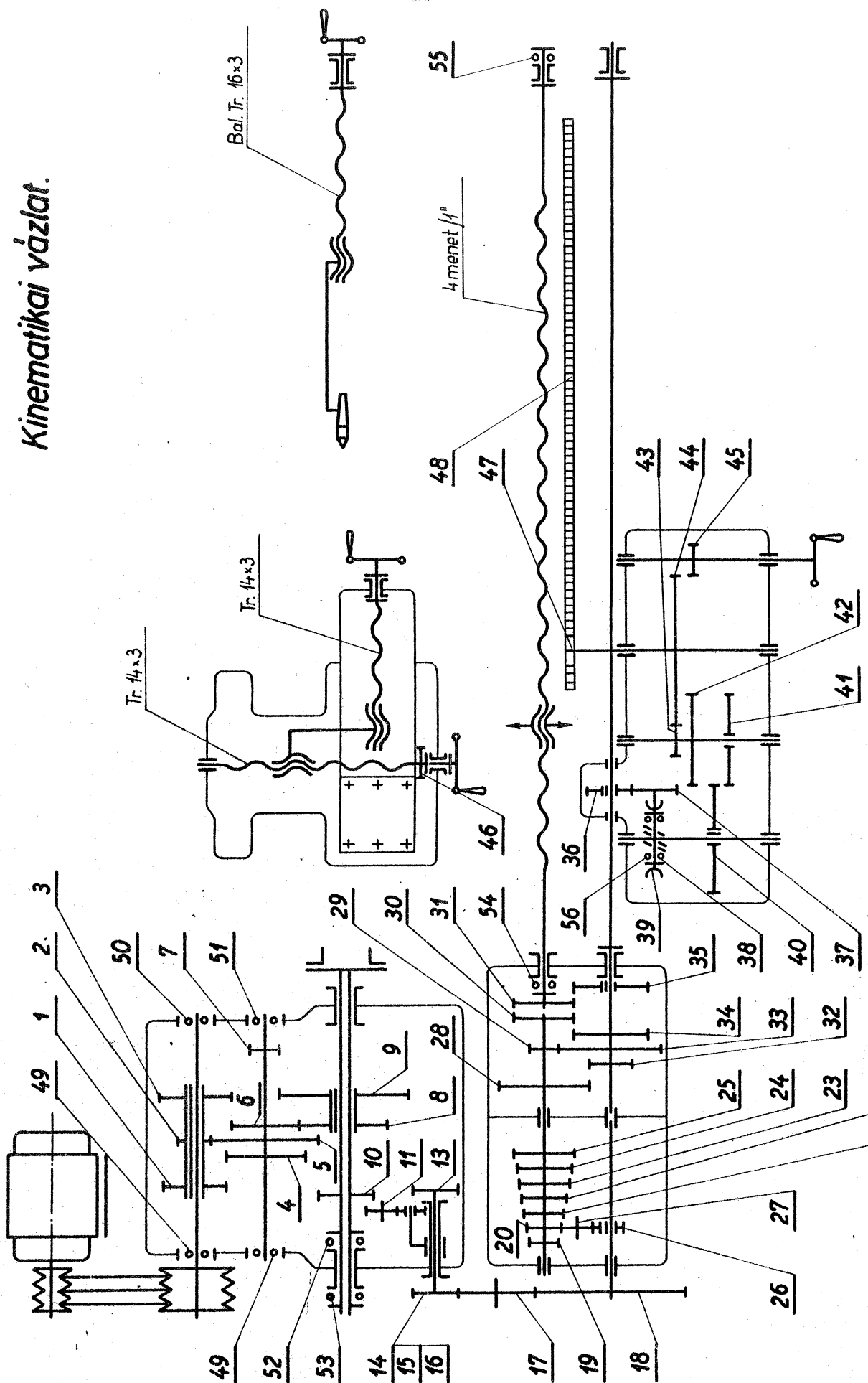
1 db. kézi nyomó olajozó

3.17 Munkahely-megvilágító lámpa /izzó nélkül/

3.18 2 db. gépkönyv.

Különtartozékok.

Különtartozékot nem szállítunk.



Fogaskerekek műszaki adatai.

Jel	Rajz szám	Fog- szám	Modul mm	Külső Ø mm	Teng. táv. mm	Kapcs. kerék	Kiké- szítés	Megjegyz.
1	1326-13-16	29	2	58	87	4	edzve, köszörülve	
2	1326-13-16	21	2	42	87	5	"	
3	1326-13-17	38	2	80	87	6	"	
4	1326-12-07	58	2	120	87	1	"	
5	1326-12-08	66	2	136	87	2	"	
6	1326-12-09	49	2	102	87, 98	3, 8	"	
7	1326-12-11	20	2	44	98	9	"	
8	1326-11-20	49	2	102	98	6	"	
9	1326-11-16	78	2	160	98	7	"	
10	1326-11-21	33	2	70	54, 59	11, 12		
11	1326-14-22	21	2	46	54, 47	10, 12		
12	1326-14-12	26	2	56	47, 59	11, 13		
13	1326-14-13	33	2	70	59	12		
14	1326-43-12	50	1,25	65	-	váltó k.		
15	1326-43-13	60	1,25	77,5	-	"		
16	1326-43-14	70	1,25	90	-	"		
17	1326-43-15	100	1,25	127,5	-	"		
18	1326-43-16	127	1,25	161,25	-	"		
19	1326-44-13	16	2	36	-	norton k.		
20	1326-44-14	18	2	40	-	"		
21	1326-44-15	19	2	42	-	"		
22	1326-44-16	20	2	44	-	"		
23	1326-44-17	22	2	48	-	"		
24	1326-44-18	24	2	52	-	"		
25	1326-44-19	28	2	60	-	"		
26	1326-44-08	16	2	36	40	26		
27	1326-44-09	24	2	52	40	27		
28	1326-44-22	56	1,25	72,5	52,5	32		
29	1326-44-23	28	1,25	37,5	52,5	33		
30	1326-44-23	42	1,25	55	52,5	34		
31	1326-44-24	42	1,25	55	52,5	35		
32	1326-44-26	28	1,25	37,5	52,5	28		
33	1326-44-28	56	1,25	72,5	52,5	29		
34	1326-44-27	42	1,25	55	52,5	30		
35	1326-44-29	42	1,25	55	52,5	31		
36	1326-22-17	26	1,25	35	40, 62	37		
37	1326-22-21	39	1,25	51,25	40, 62	36		
38	1326-22-18	-	1,5	29	44,5	39	3 bek.j.csiga	
39	1326-22-15	42	1,5	-	44,5	38	3 bek.j.csigakerék	
40	1326-22-30	56	1,25	72,5	70	41, 42		
41	1326-22-32	56	1,25	72,5	70	40, 46		
42	1326-22-33	56	1,25	72,5	70	40		
43	1326-22-31	14	1,5	24	73,5	44		
44	1326-22-09	84	1,5	129	77,25	43, 45		
45	1326-22-34	19	1,5	31,5	77,25	44		
46	1326-211-21	18	1,25	25	46,25	42		
47	1326-22-23	17	1,75	33,25	-	48		fogaslécc
48	1326-41-10	-	1,75	-	-	47		

Golyóscsapágys.

Jel	Db.	Megnevezés	Méret
49	2	Mélyhornyu gyürüs golyóscsapágys 6205 MSZ 7612	25x52x15
50	1	"- " 6204 MSZ 7612	20x47x14
51	1	"- " 6304 MSZ 7613	20x52x15
52	1	Egyfeléható tárgyas "- 51110 MSZ 7511	50x70x14
53	1	"- 51109 MSZ 7511	45x65x14
54	1	"- 51106 MSZ 7511	30x47x11
55	1	"- 51203 MSZ 7512	17x35x12
56	2	"- 51101 MSZ 7511	12x26x9

Szállítási utasítás.

A gép emelése az emelési rajz / 21 oldal/ szerint történ-jék. A gép emeléséhez szükséges a sulynak megfelelő erősségű kenderkötél. A gép emelésekor ügyelni kell arra, hogy a megfeszült kötéel ne érjen hozzá álllitható vagy könnyen letörhető alkatrészekhez. Ajánlatos a festés kimélése céljából a kötéel alá puha anyagot /pl. rongyot/ helyezni.

Ha daru nem áll rendelkezésre és a gépet kézierővel kell felállítási helyére szállítani, a gépet pallóra helyezzük és görgőkön továbbtoljuk, ügyelve arra, hogy egyforma átmérőjű vascső görgőket használjunk s mielőtt a gép valamelyik görgőről leszaladna, már egy másik görgőre ráfutóban legyen.

Alapozás és beállítási utasítás.

A gép egyedi alapot nem kíván, betonpadozatra helyez-hető ha annak vastagsága legalább 150 mm. A gép emeleten is elhelyezhető. Padozatlan helyiségben a gépalap mély-sége min. 200 mm. /Alapozási rajz 22 sz.oldalon/ A gép-alap készítésénél deszkából sablont készítünk, csavar-lyukak kihagyásához.

Az alappal együtt az elektromos hozzávezetés helyét is készítsük el. A beton megkötése után a csavarlyuk-sablono-kat eltávolítjuk és a méretek helyességét ellenőrizzük. A gépet pedig csak a beton kellő megszilárdulása után helyezzük az alapra és az alapcsavarokat behelyezzük. A gépet nem közvetlenül a beton alapra, hanem az alapcsava-rok közelében elhelyezett vaslemez alátétekre helyezzük. Vasékek aláhelyezésével a gépet gondosan vízszintbe hoz-zuk s azután az alapcsavarok üregeit cementhabarccsal kiöntjük. A cementhabarcs megkötése után kerül sor az alapcsavarok egyenletes meghuzására, a vízszintező egyide-jű figyelembevétele mellett.

A gép rövid ismertetése.

Az EAN 170x1000 esztergapad nagyságához mérten egyaránt alkalmas úgy a pontossági, mint a nagyoló munkák elvégzésére. A gépet nagy üzembiztonság, hosszú élettartam és egyszerű kezelés jellemzi. A mozgástani láncolata a kinematikai vázlaton /10 oldal/ látható. A gépre épített elektromotor forgómozgását végnélküli ékszíj viszi át az orsószekrény hajtótengelyére.

A főorsó fordulatszáma 79-752 között 6 fokozatban változtatható.

A gép önműködő hossz- és keresztirányú előtolással működtethető, az előtolások 0,106-0,74 mm-ig 21 féle fokozatban állíthatók be.

A téves kapcsolások lehetősége az előtolások beállításánál megfelelő biztonsági berendezések beépítésével ki van zárva.

Fő alkatrészek leírása.

a/ Hálózati csatlakozás

A hálózat a megfelelő biztosítókon át közvetlenül a gép jobb lábán, a kezelő oldalon elhelyezett irányváltó /1/ kapcsoló kapcsaira csatlakozik. A bejövő kapcsokról ágazik le a hűtővízszivattyút hajtó motor kapcsolója, közvetlenül az irányváltó kapcsoló mellett van elhelyezve. /2/

A hálózatról jövő földvezeték a gép irányváltó kapcsolójának felerősítő csavarjára kötendő be.

b/ Hajtómotor /25/

A hajtómotor talpas zárt kivitelű, 3 fázisu, rövidre zárt 1,3 kW teljesítményű, 1400 percenkénti fordulatszámú motor, 380/220 V feszültségre és 50 periódusra. Kapcsolása: csillag. A motor himbatalppal az ágy hátoldalára van felszerelve. Az ékszíj utánfeszítése állító csavarral történik.

c/ Szivattyú hajtómotor /26/

A hűtőfolyadék-szivattyú csillagkapcsolású motorral van egybeépítve. A szivattyú felfogópereme alatt 28 mm-el az esztergalában hűtőfolyadék túlfolyó furat van, melynek tisztántartásáról gondoskodni kell. A túlfolyó elzáródása esetén a szivattyú motor vízzel telhet meg és használhatatlanná válik.

d/ Orsóház /12/

Az orsóház teljesen zárt, merev, szekrényalakú vasöntvény, mely oldal irányban beállíthatóan van az ágyra erősítve. A hajtómű szóró olajozást kap, ezáltal az összes kerek és tengelyek, golyóscsapágyak olajozása is teljesen ön-működően történik. Az orsóház fedele felemelhető, hogy a hajtómű könnyen hozzáférhető legyen. A motor indításához, leállításához és a főorsó fordulatanak irányváltásához villamos irányváltó /1/ kapcsoló szolgál. A kapcsoló működtetése kapcsoló orsón /29/ keresztül, a szánszekrény /36/ jobb oldalán elhelyezett fogantyúval /30/ történik.

A 6 orsósebesség beállítása a főorsó szekrényben levő fogaskerek eltolásával történik, az orsóház elülső részén levő fogantyúval /10/ és kézikerekkel /9/. A kapcsolást csak a gép nyugalmi helyzetében szabad végezni.

A vezérorsónak jobb és bal menetek vágásához szükséges irányváltására homlok-kerékváltómű van az orsóházba beépítve.

A főmeghajtás összes fogaskerekei edzve és köszörülve készülnek. A meghajtótengely golyóscsapágyakban fut, a főorsó kívül kupos, utánaállítható bronzperselyekben van csapágyazva. A csapágyak utánaállítása jobbmenetű kerekanyákkal eszközölhető, és pedig mindkét csapágyból a csucsnyereg felé történő behúzással. A főorsó 37 mm-es furattal van ellátva, rudanyag befogadása céljából. A tengelyirányú nyomás felvételére golyóscsapágy van beépítve. A főorsófej megfelel az MSZ 5037 szabvány előírásainak. M 60x5,5 menettel.

e/ Ágy /24/

Az ágy /24/ áthajlás és elcsavarodás megakadályozása céljából a keresztmetszetű bordákkal van merevítve. A szán és a csucsnyereg vezetésére külön-külön prizmás vezeték szolgál. A gép jobb kihasználása céljából az ágy mélyítéssel van ellátva, mely mélyítést pontosan beillesztett betéthid /14/ szilárdan hidalja át.

f/ Szán /36/

A szán hosszú, pontosan hántolt vezetékkel párhuzamos vezetéssel biztosítanak. A szánorsók nagy átmérőjű beosztott gyűrűkkel vannak ellátva. A felső szán kupesztergályozáshoz fokbeosztás szerint elfordítható és 4 késcsapágyval /17/ van felszerelve, amelybe maximálisan 28x28-as késcsapágyak foghatók be. A késcsapágy négy helyzetben való rögzítését arretáló berendezés biztosítja. A késcsapágy /16/ a felszerelt fogantyúval rögzíthető.

g/ Szánszekrény /36/

A szánszekrény erős szekrényként van kiképezve, amelyben