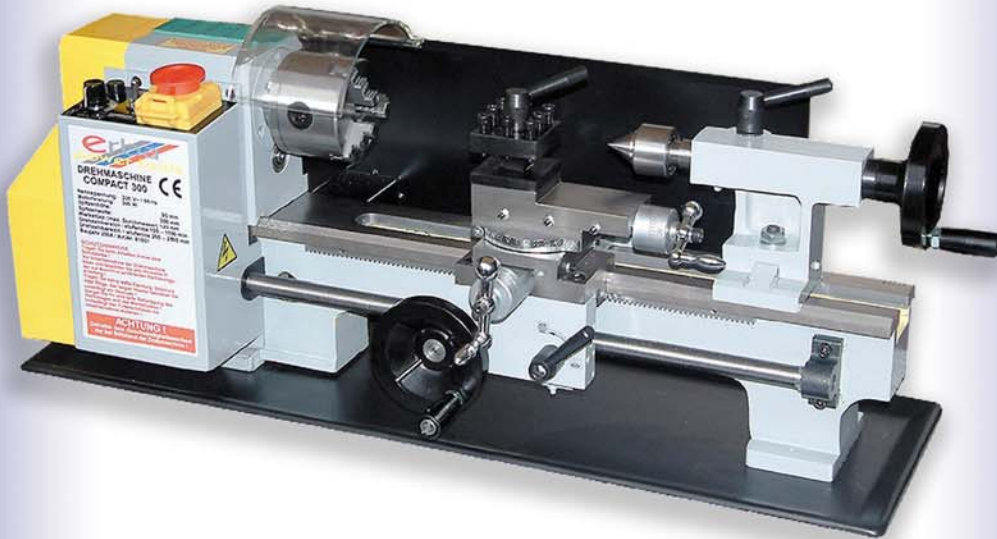


**erba**  
**power tools**

**DREHMASCHINE  
COMPACT 300**



**TECHNISCHE BEDIENUNGSANLEITUNG**



## Sehr geehrter Kunde,

wir danken Ihnen für den Kauf dieser Drehmaschine und wünschen Ihnen viel Erfolg und gute Arbeitsergebnisse.

### Gewährleistung: 24 Monate

Ein Gewährleistungsanspruch kann nur gewährt werden, wenn die Compact 300 komplett, d.h. unzerlegt und im Originalzustand befindlich, in Verbindung mit dem Kaufbeleg an den zuständigen Händler abgegeben wird. Verschleißteile sind von der Garantie ausgeschlossen.

Von der Gewährleistung sind u.a. ausgeschlossen:

Fehler durch unsachgemäße Behandlung oder unbefugten Eingriff des Käufers bzw. Dritter, und Schäden, die durch ein unabwendbares Ereignis verursacht sind. Transportkosten und –gefahr, die in Gewährleistungsfällen durch An- und Rücklieferung des Erzeugnisses entstehen, trägt der Käufer. Für eventuelle Fragen steht Ihnen Ihr Händler gerne zur Verfügung.

### **Reklamation**

Im Falle einer Reklamation, bitte das schadhafte Gerät, wie oben beschrieben, beim Händler abgeben.

### **Achtung!**

- Vor Inbetriebnahme der Maschine die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen und sich dabei mit der Maschine vertraut machen.
- Die Maschine ist nach den hierfür geltenden Richtlinien ausgelegt. Der Betrieb ohne die vorhandenen Schutzvorrichtungen oder eine Abänderung ist nicht gestattet. Der Betrieb mit schadhafte Maschinenteilen, nicht geeigneten oder schadhafte Werkzeugen sowie der unfachmännische Umgang bringt Unfallgefahren.
- Beim Betrieb ist unbedingt zur Vermeidung von Unfällen die hierfür zutreffenden Unfallverhütungsvorschriften (AUVA) herausgegeben durch die für das jeweilige Fachgebiet zuständige Berufsgenossenschaft zu beachten.
- Ein Regressanspruch gegen den Hersteller oder Lieferanten bei Unfällen ist ausgeschlossen.

### **Hinweis:**

Die Technische Betriebsanleitung ist nur für Maschinen mit der Typenbezeichnung und Seriennummer, die im Maschinenbett eingestanzt ist, gültig. Die Typenbezeichnung und Seriennummer ist bei allen Kontakten mit uns anzugeben.

Das Recht auf Änderung der Maschine und der Unterlagen im Sinne des technischen Fortschritts behalten wir uns ohne Ankündigung vor.

### **Herausgeber und Copyright**

Diese Technische Bedienungsanleitung enthält Vorschriften technischer Art und Zeichnungen. Sie darf weder vollständig noch teilweise vervielfältigt, verbreitet oder zu Zwecken des Wettbewerbs unbefugt verwertet oder an andere mitgeteilt werden!

### **ERBA - Headquarter Vienna - Austria**

ERBA Werkzeuggrosshandelsges.m.b.H

Talpagasse 6

A-1230 WIEN

Telefon: +43 1 8659336 0    Telefax: +43 1 8651251

eMail: [info@erba.at](mailto:info@erba.at)    url.: [www.erba.at](http://www.erba.at)

### **SERVICEABTEILUNG:**

Telefon: +43 1 8659336 20

eMail: [service@erba.at](mailto:service@erba.at)



## SYMBOLE

**GEFAHR**



**Hinweise auf eine Gefahrenquelle**



**hilfreiche Information und Hinweise**



**Kennzeichnung von Kapiteln**



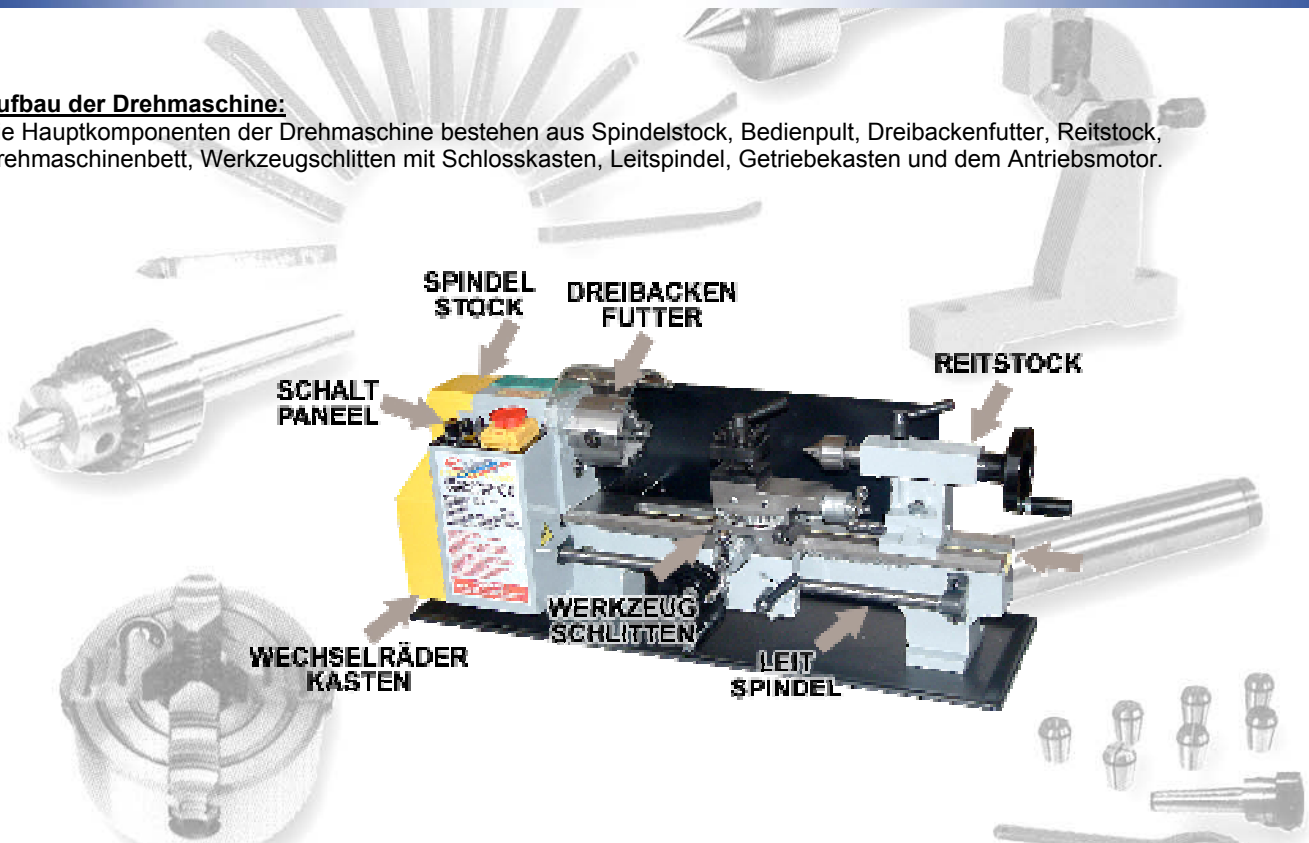
Die COMPACT 300 ist eine Universaldrehmaschine zum Längs- und Plandrehen von runden oder regelmäßig geformten Werkstücken.



## FUNKTION

### Aufbau der Drehmaschine:

Die Hauptkomponenten der Drehmaschine bestehen aus Spindelstock, Bedienpult, Dreibackenfutter, Reitstock, Drehmaschinenbett, Werkzeugschlitten mit Schlosskasten, Leitspindel, Getriebekasten und dem Antriebsmotor.



Die Arbeitsspindel im **Spindelstock** ist zweifach mit Kugellagern gelagert und ermöglicht daher einen präzisen Lauf der Arbeitsspindel.

Zum zentrischen Spannen der Werkstücke wird das **Dreibackenfutter** verwendet.

Der **Werkzeugschlitten** besteht aus dem Planschlitten (Querschlitten), Oberschlitten (Längsschlitten), dem Bettschlitten, dem Schlosskasten und dem Mehrfachhalter für die Drehwerkzeuge. In den Mehrfachstahlhalter können vier Drehmeißel gleichzeitig eingespannt werden. Durch Schwenken des Meißelhalters um je 90° kann der benötigte Drehmeißel schnell in Arbeitsstellung gebracht werden.

Die Vorschubbewegung des Drehmeißels erfolgt mit Hilfe des Schlittens. Der Planschlitten wird auf einer Prismenführung quer zur Drehachse geführt und über eine Gewindespindel angetrieben. Der Vorschub erfolgt durch die Handkurbel für den Planzug. Die Längsbewegung des Bettschlittens sowie des Oberschlittens wird über eine Handkurbel betätigt.

Der Oberschlitten ist drehbar gelagert und kann somit auch für das Kegeldrehen eingesetzt werden. Im Schlosskasten befinden sich die Schalt- und Bedienelemente für den Leitspindelzug.



Der **Reitstock** kann als Gegenlager beim Drehen zwischen Spitzen sowie zur Aufnahme von Bohr-, Senk- und Reibwerkzeugen benützt werden. Er wird auf dem Maschinenbett geführt und kann an jeder beliebigen Stelle festgeklemmt werden. Die Reitstockpinole ist durch eine Gewindespindel und ein Handrad verschiebbar und kann mit einem Klemmhebel festgeklemmt werden. Ein Morsekegel MK 2 in der Pinole nimmt die Zentrierspitze oder ein Bohrfutter sowie Werkzeuge mit kegeligem Schaft auf. Der Reitstock ist quer zur Drehachse verstellbar. Dadurch kann man die Zentrierspitzen der Arbeitsspindel und der Pinole zum genauen Fluchten bringen oder zum Drehen schlanker Kegel seitlich gegeneinander verstellen.

Der automatische Vorschub zum Gewindedrehen erfolgt über die **Leitspindel**. Diese wird über ein Wechselradgetriebe angetrieben. Durch Betätigung des Schlossmutterhebels (2 tlg. Schlossmutter greift in das Trapezgewinde der Leitspindel ein) wird der Vorschub EIN oder AUS geschaltet.

Im **Getriebekasten** befindet sich der Antrieb mittels Zahnriemen für die Hauptspindel und das Wechselradgetriebe für die Vorschubgeschwindigkeit der Leitspindel.

Mittels des **Schaltpanels** wird der Motor der Maschine bedient. Über den Drehrichtungs-Kippschalter erfolgt die Wahl über Links- oder Rechtslauf. Die gewünschte Drehzahl ist mit dem Drehzahl-Wahlschalter stufenlos in zwei Drehzahlbereichen von 100 – 2500 U/min einstellbar.

Mit der EIN-Taste wird die Maschine betriebsbereit geschaltet, mit der AUS-Taste wird die Maschine ausgeschaltet.

**ACHTUNG:** Beim Betätigen der EIN-Taste läuft die Maschine noch nicht an.

Über den **Gleichstrommotor** wird die Haupt- und Leitspindel angetrieben.



## TRANSPORT/LAGERUNG

Die Maschine wird in einem Transportkarton geliefert. Zum Schutz vor Feuchtigkeit und Verschmutzung sind alle blanken Metallteile eingefettet. Um Beschädigungen zu vermeiden, stapeln Sie die Geräte nicht und stellen Sie bei Transport und Lagerung keine anderen Gegenstände auf der Maschine ab.



**Die Maschine darf nur waagrecht transportiert werden !  
Schützen Sie die Maschine vor Feuchtigkeit !**

Lager / Umgebungstemperatur:

-10°C bis 50°C

Relative Luftfeuchtigkeit (ohne Kondensation):

10 bis 90% rF

Beachten Sie bitte beim Transport und Aufstellung das Gewicht der Maschine (ca 40kg).

Heben sie die Originalverpackung auf. Für Transportschäden, die aufgrund unzureichender Verpackung entstanden sind, übernimmt Erba keine Haftung.



## SICHERHEITSHINWEISE

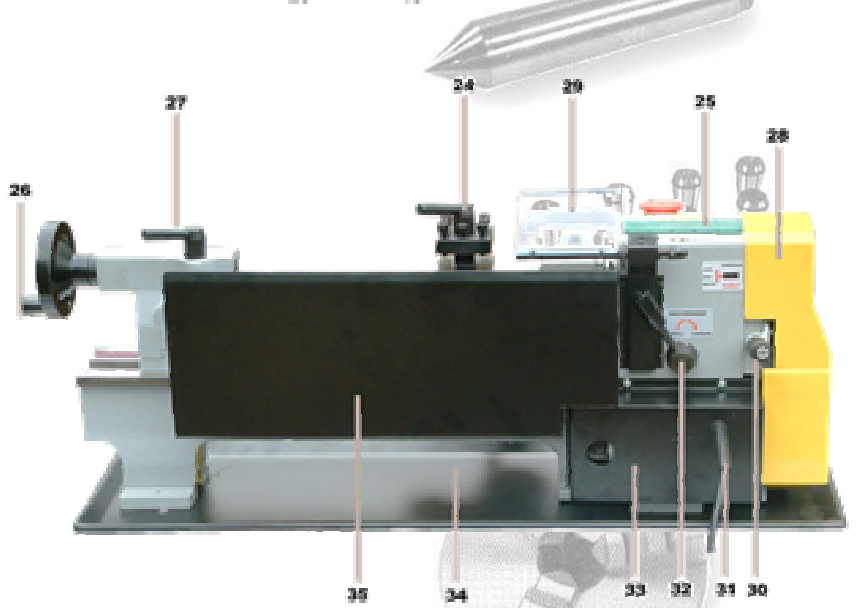
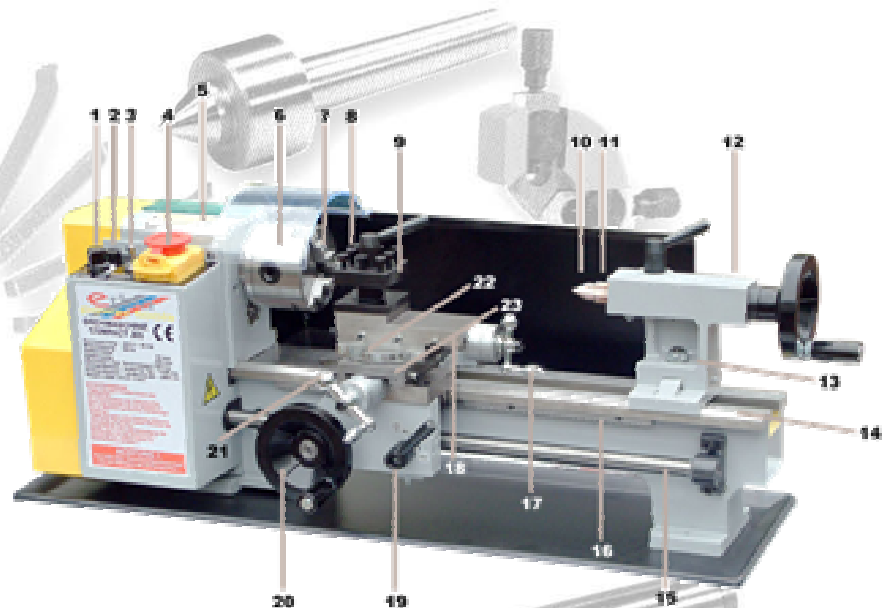


**Der Umgang und das Arbeiten mit der COMPACT 300 ist nur Personen über 18 Jahren gestattet, die mit dem Umgang und der Wirkungsweise der Maschine genau vertraut sind. Jugendlichen zwischen 16 und 18 Jahren ist das Arbeiten an der Maschine nur unter Aufsicht eines Erwachsenen gestattet. Kindern und Jugendlichen bis 16 Jahren ist das Arbeiten an der Maschine nur im Beisein von Fachleuten erlaubt.**



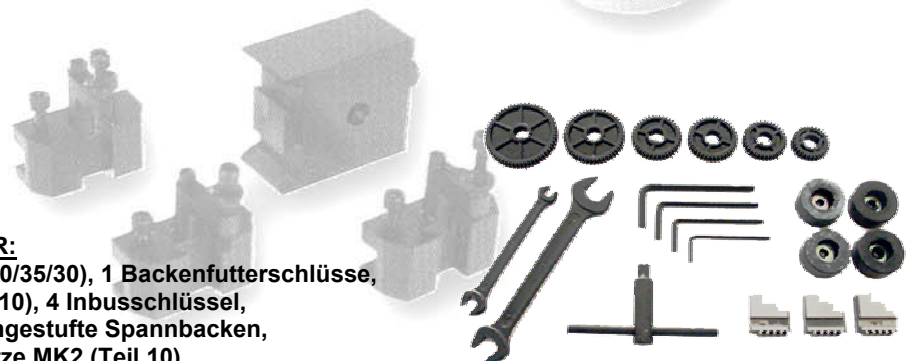
**BEDIENELEMENTE/ZUBEHÖR**

- 1 Drehzahl-Wahlschalter
- 2 Sicherung
- 3 Drehrichtungs-Kippschalter
- 4 NOT-Aus  
(mit AUS Taste - EIN Taste)
- 5 Spindelkasten
- 6 Backenfutter
- 7 Spannbacken
- 8 Klemmschrauben
- 9 Werkzeughalter
- 10 Feste Zentrierspitze MK2  
(nicht montiert)
- 11 Pinole
- 12 Reitstock
- 13 Stellschraube für Reitstock
- 14 Maschinenbett
- 15 Gewindespindel für Vorschub
- 16 Zahnstange für Werkzeugschlitten
- 17 Kurbel mit Nonius Oberschlitten
- 18 Oberschlitten
- 19 Vorschubhebel
- 20 Handrad für Langzug
- 21 Kurbel mit Nonius für Planschlitten
- 22 Skala zum Kegeldrehen
- 23 Planschlitten
- 24 Klemmhebel für Werkzeughalter
- 25 Gummiablage
- 26 Handrad für Reitstockpinole
- 27 Klemmhebel für Pinole
- 28 Abdeckung Wechselräderrasten
- 29 Schutzabdeckung für Backenfutter
- 30 Schalthebel Vorschubrichtung  
rechts / links
- 31 Netzanschlussleitung mit  
Schutzkontaktstecker
- 32 Schalthebel für Drehzahlstufen  
schnell / langsam
- 33 Motorabdeckung
- 34 Maschinenwanne
- 35 hintere Spritzschutzwand



**BEIGEPACKTES ZUBEHÖR:**

**6** Wechselräder (60/50/40/40/35/30), **1** Backenfutterschlüsse,  
**2** Gabelschlüssel (7/14 – 8/10), **4** Inbusschlüssel,  
**4** Gummistellfüsse, **3** innengestufte Spannbacken,  
**1** feststehende Zentrierspitze MK2 (Teil 10)





## ERSTE INBETRIEBNAHME

Nach Erhalt der Maschine überprüfen Sie diese auf Transportschäden, und verständigen Sie gegebenenfalls den Transportunternehmer und Ihren Lieferanten.

Das Gerät darf nur in trockenen, gut belüfteten Räumen aufgestellt und betrieben werden.

Montieren Sie die mitgelieferten **Gummi-Stellfüße** auf der Geräteunterseite. Wenn die Maschine auf einer festen Unterlage verschraubt wird, verwenden Sie zum Befestigen die **Gewindelöcher** der Stellfüße. Die **Gummi-Stellfüße** werden in diesem Fall nicht montiert.

Die COMPACT 300 muss auf einen ebenen und stabilen Unterbau gestellt werden. Achten Sie unbedingt darauf, dass der Unterbau das Gewicht der Maschine (ca. 40kg) tragen muss, damit beim Bearbeiten keine Schwingungen auftreten können.

Als nächstes befestigen Sie die mitgelieferten **Kurbelgriffe** des Planschlittens, den Kurbelgriff für den Langzug und den Griff der Pinolenkurbel.

**Reinigen** Sie die Maschine vor der ersten Inbetriebnahme mit einem geeigneten Reinigungsmittel.



Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel die den Lack der Maschine angreifen könnten.

**GEFAHR**



*Viele Reinigungsmittel sind feuergefährlich und leicht entzündlich. Während des Umgangs mit Reinigungsmittel darf nicht geraucht werden. Feuer und offenes Licht sind verboten!*

Nach der Grundreinigung der Drehmaschine sollten **alle blanken Maschinenteile** leicht **ingeölt** werden. Benutzen Sie ein säurefreies Schmieröl.



Fragen Sie den Fachhändler nach dem richtigen ÖL oder Konservierungsspray.

Öl, Fett und Reinigungsmittel entsorgen Sie bitte umweltgerecht, und geben Sie diese nicht in den Hausmüll.

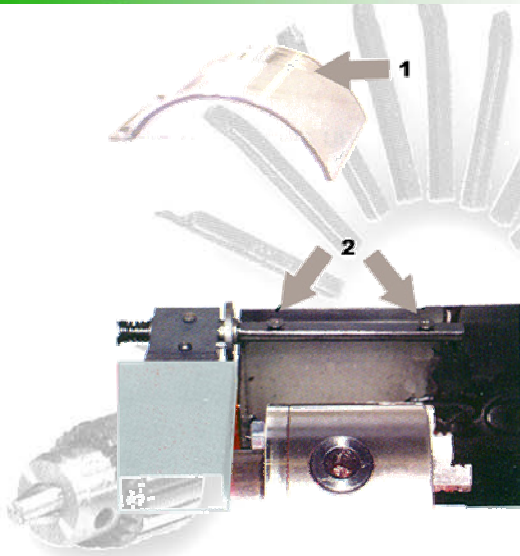
**GEFAHR**



*Die für die Reinigung verwendeten Putzlappen sind leicht brennbar. Sammeln Sie diese in einem geeigneten geschlossenen Behältnis und entsorgen Sie diese umweltgerecht.*



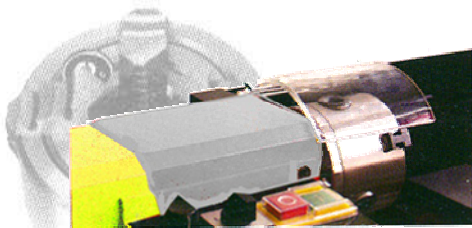
## Montage der Schutzabdeckung



Um die Maschine in Betrieb zu nehmen, muss die Schutzabdeckung 1 montiert sein. Diese ist im Lieferumfang enthalten.

Die dazugehörigen Kreuzschlitzschrauben (2) sind ab Werk am Scharnier für die Schutzabdeckung verschraubt.

Lösen Sie beide Kreuzschlitzschrauben (2) und montieren Sie die Schutzabdeckung (1).



 Die Maschine kann nur anlaufen, wenn die Schutzabdeckung für das Dreibackenfutter geschlossen ist.

## Inbetriebnahme

Kontrollieren Sie die Funktionen der beweglichen Teile und die erforderliche Befestigung des Dreibackenfutters. Lässt sich die Arbeitsspindel nicht leicht von Hand drehen, muss die Drehmaschine vor Inbetriebnahme auf Beschädigungen kontrolliert werden. Wenn der Drehrichtungsschalter sich in der AUS-Stellung befindet, kann die Maschine an die elektrische Spannungsversorgung (230V~50Hz) angeschlossen werden

Der hausseitige Stromkreis muss mit max. 16 A abgesichert sein !.

**GEFAHR** 

**Zu Ihrer eigenen Sicherheit gegen einen elektrischen Schlag sollte der Stromkreis mit einem FI - Schutzschalter (Fehlerstromschutzschalter) abgesichert sein.**

Die Maschine muss an eine Schutzkontaktsteckdose angeschlossen werden. Überprüfen Sie vor dem Anschluss, dass die Netzanschlussleitung und der Stecker nicht beschädigt sind. Achten Sie darauf, dass die Netzspannung mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmt.



**Die Maschine ist nun einsatzbereit ! (siehe Bedienung)**



## BEDIENUNG

Mit der Drehmaschine COMPACT 300 können verschiedene, spanende Bearbeitungsmethoden durchgeführt werden. Die COMPACT 300 ist mit hoher Genauigkeit gefertigt und erfordert daher eine sachgemäße und schonende Behandlung!



**BITTE ARBEITSHINWEISE BEACHTEN**

**GEFAHR**

*Rotierende Teile! Gehen Sie mit Vorsicht und Vernunft an die Arbeit. Vermeiden Sie weite Bekleidung und tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz. Beim Arbeiten mit einer Drehmaschine ist es ratsam Schmuck abzulegen. Unbedingt Schutzbrille tragen, da durch fliegende Späne und eventuell wegschleudernde Teile ein hohes Verletzungsrisiko besteht.*

## Ein- und Ausschalten



Beachten Sie bitte die Einschaltreihenfolge !



1. Schließen Sie die Schutzabdeckung für das Backenfutter, denn die Maschine läuft mit geöffneter oder nicht montierter Schutzabdeckung nicht an.
2. Geben Sie den Drehrichtungs-Kippschalter auf „0“
3. Öffnen Sie die Verriegelung des NOTAUSSCHALTERS
4. Drehrichtung wählen am Drehrichtungkippschalter: Linkslauf/Rechtslauf.



Bei jedem Drehrichtungswechsel unbedingt den Stillstand der Maschine abwarten, da sonst die Maschine beschädigt werden kann!

5. Die gewünschte Drehzahl am Drehzahlwahlschalter einstellen und die Maschine läuft an.



Um den Antrieb der Maschine nicht zu überlasten und die Abnutzung des Riemens zu verringern, sollte beim Arbeiten mit höheren Drehzahlen vor dem Einschalten die Drehzahl reduziert werden. Nach dem Einschalten die gewünschte Drehzahl einstellen.





## Maschine ausschalten



- Durch kippen des Drehrichtungskippschalters auf „0“ wird die Maschine ausgeschaltet. (Die Maschine läuft wieder an, sobald der Drehrichtungskippschalter betätigt wird.)
- Durch Drücken der roten AUS-Taste „0“ wird die Maschine stromlos geschaltet.

**!** Die Nullstellung des Drehrichtung-Kippschalters ist mit einer Zeitverzögerung versehen, damit die Maschine nicht sofort wieder anläuft bzw. vom Linkslauf ohne Unterbrechung in den Rechtslauf geschaltet werden kann. Warten Sie bis das Drehfutter komplett zum Stillstand gekommen ist und nach einem kurzen Moment (auch bei langsamer Geschwindigkeit) in der Nullstellung, können Sie die Maschine wieder anlaufen lassen. Bei Überlastung schaltet zwar die Maschinensteuerung automatisch aus, Sie müssen aber den Drehrichtungskippschalter auf „0“ stellen, eine kurze Zeit warten, und dann die Maschine wieder einschalten.

## Arbeiten



### KURZANLEITUNG DREHEN

- Die Drehmeissel müssen fest in den Mehrfachhalter eingespannt werden
- Stellen Sie die Spitzenhöhe des Drehmeissels auf die Mitte des Werkstücks ein. Hierzu können Sie die Zentrierspitze des Reitstocks benutzen. Um die gewünschte Spitzenhöhe zu erreichen, verwenden Sie dazu passende Unterlegbleche.
- Das Werkstück sollte fest und soweit wie möglich im Dreibackenfutter eingespannt sein.

**GEFAHR**

**Achtung! Unbedingt Futterschlüssel nach Festspannen des Werkstückes abziehen! Kontrollieren Sie nochmal, ob das Werkstück rund läuft.**

- Bevor die Maschine anläuft, Schloßmutter kontrollieren, diese muss geöffnet sein.
- Schalten Sie die Maschine ein.

## Wechselräder wechseln

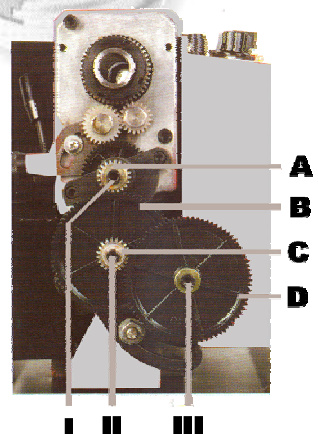


Unterschiedliche Vorschubgeschwindigkeiten werden durch entsprechende Wechselräder / Wellen Einstellungen erzielt.

**GEFAHR**

**Warnung! Schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker. Verwenden Sie keine beschädigten Zahnräder!**

Öffnen Sie den Wechselrädlerkasten mit Hilfe de Mitgelieferten Inbusschlüssels. Sie können nun das Vorgelege des Leitspindeltriebes sehen.



I II III



Wählen Sie die richtigen Zahnräder und Wellen aus folgender Tabelle.

Beispiel: Sie wollen einen Vorschub von 0.8 mm pro Umdrehung.

Hierzu sind die Zahnräder: A = 40 Zähne, B = 50 Zähne, C = 40 Zähne und D = 60 Zähne erforderlich.

**MASCHINENSCHILD (angebracht am Wechselrädernkasten)**

MONTAGE WELLE / WECHSELRÄDER	mm				
	A	B	C	D	
	0.4	20	50	40	60
	0.5	20	50		60
	0.6	40	50	30	60
	0.7	40	50	35	60
	0.8	40	50	40	60
	1.0	20	60		30
	1.25	50	40		60
	1.5	40	60		40
	1.75	35	60		30
	2.0	40	60		30

**Vorgangsweise**

Die Befestigungsschrauben der Zahnradwellen I, II und III mit Hilfe des Inbusschlüssels lösen und die Zahnräder von den Wellen abnehmen. Auf der Welle (II) wird das Zahnräderpaar (C,B) aufgesteckt. Die Welle (II) ist auf der Zahnradschere befestigt, welcher die unterschiedlichen Zahnraddurchmesser ausgleicht. Durch Lösen der Befestigungsmutter der Zahnradschere mit dem Gabelschlüssel SW14 können Sie die Welle (II) lockern, damit die Zahnraddurchmesser angepasst werden können. Stecken Sie anschließend die neuen Zahnräder wieder auf die richtigen Wellen auf.

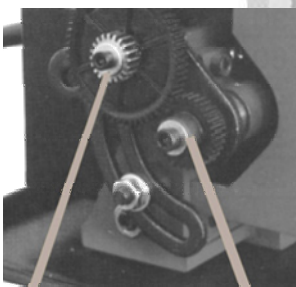
Nun stellen Sie die Zahnradschere und die Welle (II) der Zahnräder B/C bzw. B so ein, dass sich die Zahnräder mit leichtem Spiel bewegen lassen. Verhindern Sie, dass die Zahnräder nicht zu stark aneinander gepresst werden oder mit zu viel Spiel laufen. Fixieren Sie nun die Befestigungsmuttern der Zahnradschere und der Welle (II)



Zahnrad schere      Befestigungs mutter



Die Zahnräder werden auf zwei unterschiedliche Arten angebracht. Bei den Vorschubgeschwindigkeiten 0,4, 0,6, 0,7 und 0,8 sind vier Wechselräder A, B, C und D erforderlich. Für die restlichen Vorschubgeschwindigkeiten sind lediglich die drei Wechselräder A, B und D erforderlich .



zusätzliches Wechselrad vor Wechselrad (B) montieren      Distanzhülse vor Wechselrad (D) montieren

Beim Einsatz der Wechselräder A, B und D muss die Distanzhülse der Welle III vor das Wechselrad D gesetzt werden. Beim Wechselrad B muss zusätzlich ein Wechselrad vor das Wechselrad B montiert werden (siehe Abbildung). Schliessen Sie den Wechselrädernkasten und testen Sie die neue Einstellung anschließend mit niedriger Drehzahl.



Wenn Sie eine deutlich verbesserte Laufruhe erzielen wollen, schmieren Sie die Zahnräder mit einem harz- und säurefreien Schmierfett. ANFRAGE BEI IHREM FACHHÄNDLER !



## Einstellung Drehzahl



Durch die Drehzahl wird die Schnittgeschwindigkeit  $v$  bestimmt. Die richtige Schnittgeschwindigkeit muß für die unterschiedlichen Bearbeitungsarten gewählt werden. Die Schnittgeschwindigkeit erhalten Sie durch die Wahl der Drehzahl.

Die Drehzahl wird nach folgender Formel berechnet:

$n$  = Drehzahl in U/min  
 $v$  = Schnittgeschwindigkeit in m/min  
 $d$  = Durchmesser des Werkstoffs in m  
 $\pi = 3,14$

$$n = \frac{v}{\pi \cdot d}$$



Einige Werte für die Schnitttiefe, den Vorschub, und die Schnittgeschwindigkeit können Sie der Tabelle auf Seite 17 entnehmen.

## Einspannen des Werkstückes im Dreibackenfutter



**GEFAHR**



Werkstücke, die durch das Backenfutter in Richtung Spindelstock durchgeschoben werden können, dürfen keinesfalls hinten über die Maschinenbegrenzung (Wechselrädernkasten) herausragen!



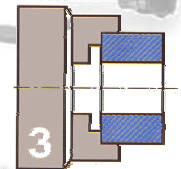
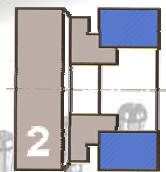
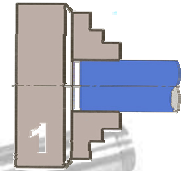
Verwenden Sie nur das zu der Maschine gehörende Dreibackenfutter oder Original-Zubehör der Firma Erba !

Mit dem montierten Dreibackenfutter können runde, 3-, 6- oder 12-kantige, regelmäßig geformte Werkstücke auf drei Arten gespannt werden.

Mit den vormontierten außengestuftem Spannbacken (Abb. 1) können Werkstücke bis zu einem Außendurchmesser von 32mm gespannt werden.

Mit den außengestuftem Spannbacken (Abb.2) können Werkstücke mit einem Innendurchmesser von min. 25mm in der Bohrung gespannt werden.

Mit den mitgelieferten innengestuftem Spannbacken können Werkstücke bis zu einem Durchmesser von ca. 75mm gespannt werden (Abb.3).

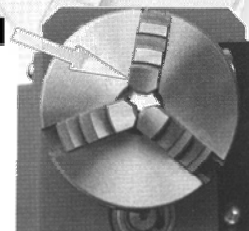


## Spannbackenwechsel



**FALSCH**

Die Spannbacken haben die Nummern 1, 2 und 3 eingestanzt und müssen in Reihenfolge (1, 2, 3) in die Spannbackenführungen des Dreibackenfutters eingesetzt werden. Achten Sie auf das zentrische Spannen der Spannbacken. Die Backen müssen mittig komplett geschlossen sein.



**GEFAHR**



Die Spannbacken dürfen nicht zu weit aus dem Futterkörper herausragen, da sie sonst ungenügend geführt sind, und das Werkstück durch mangelnde Spannkraft herausgeschleudert werden kann.

**Warnung! Nach dem Spannen Backenfutterschlüssel immer abziehen!**

Erba bietet neben dem Standard – 3 Backenfutter noch weitere Spannmöglichkeiten für die COMPACT 300 an. (Zubehör siehe Seiten 21 und 22)



## WARTUNG

### Reinigung und Schmierung



Damit die Genauigkeit und Funktionalität der COMPACT 300 erhalten bleibt, ist es unbedingt erforderlich, die Maschine mit großer Sorgfalt zu behandeln, regelmäßig abzusmieren, einzuölen und sauber zu halten.



**Schalten Sie vor Reinigungs- und Wartungsarbeiten die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker.**

Öl, Fett und Reinigungsmittel entsorgen Sie bitte umweltgerecht, und geben Sie diese nicht in den Hausmüll.

**GEFAHR**



**Die für die Reinigung verwendeten Putzlappen sind leicht brennbar. Sammeln Sie diese in einem geeigneten geschlossenen Behältnis und entsorgen Sie diese umweltgerecht .**

#### Reinigung:

Grundsätzlich muss die Maschine nach jeder Benutzung gereinigt werden. Entfernen Sie alle Späne bei ausgeschalteter Maschine mit einem Spänehaken, Handfeger oder Pinsel.

**GEFAHR**



**Entfernen Sie die Späne NIE mit der bloßen Hand sondern benutzen Sie einen Spänehaken ! Es besteht die Gefahr von Schnittverletzungen!**

- Entfernen Sie Schmutz, Schmiermittel- und Ölreste mit einem Putzlappen oder mit Putzwolle. Die verwendeten Putzlappen oder Putzwolle dürfen nicht fuseln.
- Nach der Reinigung müssen alle blanken Maschinenteile leicht eingeölt werden. Damit die Schlitzenführungen von Bett-, Ober- und Planschlitten gleichmäßig eingeölt werden, müssen die Schlitten mehrmals von Hand hin und her gefahren werden. Dadurch kann das Öl in die Schlittenführungen gelangen.

### Schmierung



Alle beweglichen Teile müssen von Zeit zu Zeit abgeschmiert und gefettet werden. Wenn die Maschine länger als 6 Monate nicht benutzt wird, muss sie vor der erneuten Benutzung gereinigt, abgeschmiert und erneut eingeölt werden. Dadurch wird die Gefahr des Verharzens der alten Fette und Öle vermieden

- Schmieren Sie alle blanken Teile, das Maschinenbett sowie die Achsen der Schlitten, des Reitstocks und die Leitspindel nach jedem Arbeiten mit der Maschine.

Benutzen Sie zum Schmieren ein harz- und säurefreies Schmierfett für Gleit- und Wälzlager. Weniger geeignet sind Allzweckfette. FRAGEN SIE IHREN FACHHÄNDLER !

Beachten Sie die Hinweise der Schmierstoffhersteller. Unterschiedliche Schmierstoffe können zu Sachschäden an der Maschine führen, da die Schmiereigenschaften herabgesetzt werden können.



**NUR HARZ- UND SÄUREFREIE SCHMIERFETTE FÜR GLEIT- UND WÄZLAGER VERWENDEN !**

Maschinenteil	Häufigkeit	Art des Schmiermittels
Leitspindel	Nach jeder Benutzung	Reinigungs- und Sprühöl vorreinigen, anschließend aufbringen eines Schmierfetts
Gleitlager der Leitspindel (Lagerbock Teil 131, Teil 127)	1 x Monat oder nach 10 Betriebsstunden	Schmierfett
Maschinenbett, Backenfutter, Maschinenoberfläche	Nach jeder Benutzung	Reinigungs- und Sprühöl
Lagerbuchse und Welle (Teil 58, Teil 60) des Wechselradgetriebes	Bei jedem Wechsel der Wechselräder oder nach 10 Betriebsstunden	Schmierfett
Schlossmutter	1 x Monat oder nach 10 Betriebsstunden	Schmierfett
Vorschubspindel des Querschlittens mit Vorschubmutter	1 x Monat oder nach 10 Betriebsstunden	Schmierfett
Vorschubspindel des Längsschlittens	1 x Monat oder nach 10 Betriebsstunden	Schmierfett
Vorschubspindel der Pinole	1 x Vierteljahr oder nach 30 Betriebsstunden	Schmierfett

## Antriebsriemen wechseln

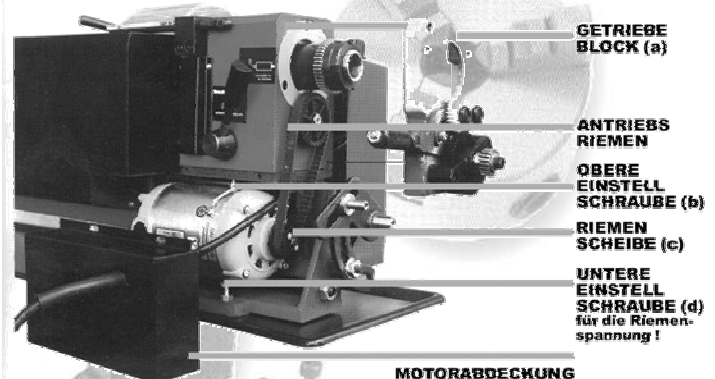
Der Antriebsriemen des Motors ist ein Verschleißteil und muss bei Bedarf ersetzt werden.



**Schalten Sie zum Wechseln des Antriebsriemens die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker!**

- Entfernen Sie die Abdeckung des Wechselräderekastens und die Motorabdeckung.
- Demontieren Sie die Wechselräder B, C und D und schrauben Sie den oberen Getriebeblock (a) ab (2 Inbusschrauben SW 5).
- Entspannen Sie den Antriebsriemen durch Lösen der oberen Einstellschraube (b) und Schwenken des Motors, der Riemen kann nun vom Motor und oberen Riemenrad abgenommen werden. Hierzu muss das Riemenrad von Hand gedreht werden und gleichzeitig der Riemen abgelöst werden.
- Prüfen Sie vor Einsetzen eines neuen Riemens die Riemenscheibe (c). Sollte sie beschädigt oder abgenutzt sein, so muss sie ebenfalls ersetzt werden.
- Setzen sie den neuen Antriebsriemen auf.

Kontrollieren Sie, ob der Antriebsriemen mittig zur Riemenscheibe läuft. Wenn nicht, verschieben Sie den Motor gemäß dem folgenden Abschnitt „Horizontale Motorjustierung“.



Die richtige Spannung erhält der neue Antriebsriemen durch das Motorgewicht.

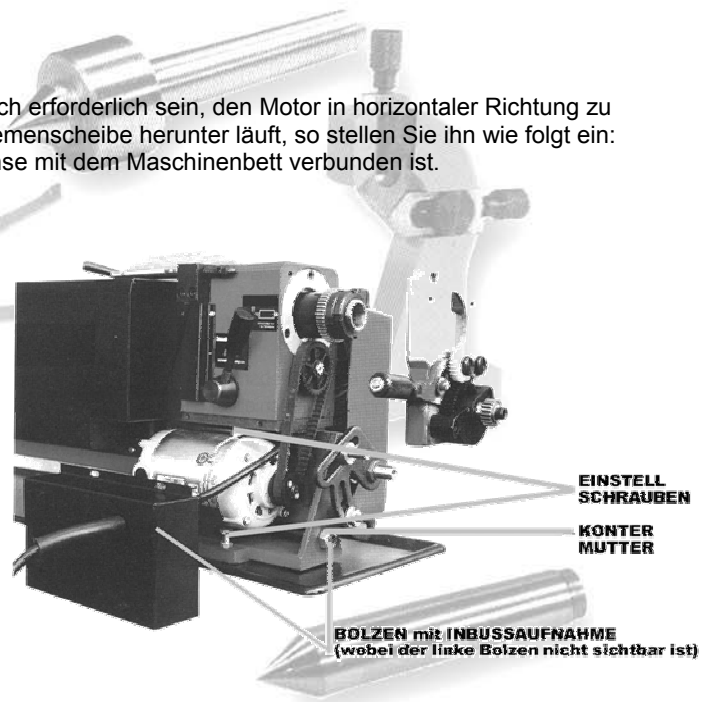
- Drehen Sie dazu die untere Einstellschraube (d) etwas nach unten, der Motor spannt den Riemen.
- Drehen sie nun die obere Einstellschraube (b) in Richtung Motor, bis das Motorgehäuse berührt wird. Mit der unteren Einstellschraube (d) fixieren Sie dann den Motor. Montieren Sie den Getriebeblock und die Wechselräder wieder in umgekehrter Reihenfolge.
- Zum Schluss müssen die Motorabdeckung und die Abdeckung des Wechselräderekastens angebracht werden.



## Motorjustierung - horizontal

Der Motor ist werkseitig bereits richtig eingestellt. Sollte es dennoch erforderlich sein, den Motor in horizontaler Richtung zu verstellen, zum Beispiel wenn der Riemen schief oder von der Riemenscheibe herunter läuft, so stellen Sie ihn wie folgt ein: Der Motor ist auf einer Schwingplatte montiert, die durch eine Achse mit dem Maschinenbett verbunden ist. Diese Achse lässt sich horizontal (in Achsrichtung) justieren:

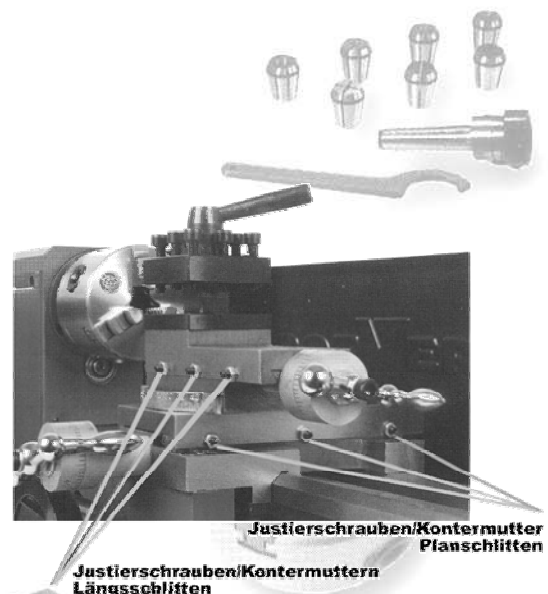
- Demontieren Sie die Wechselräder und schrauben Sie die Motorabdeckung ab.
- Lösen Sie die beiden Kontermuttern der Schwingachse.
- Die Achse hat auf beiden Seiten einen Innensechskant. Durch Drehen der Achse mit einem Inbusschlüssel lässt sich die Achse in horizontaler Richtung justieren.
- Stellen Sie den Motor so ein, dass der Zahnriemen gerade läuft.
- Fixieren Sie die Achse wieder mit den beiden Kontermuttern.
- Montieren Sie die Maschine wieder komplett in umgekehrter Reihenfolge.



## Einstellung des Plan- und Längsschlittens

### Justieren des Schlittenspiels:

- Das Spiel des Planschlittens und des Längsschlittens (Oberschlitten) muss von Zeit zu Zeit nachgestellt werden
- Lösen Sie die drei Kontermuttern der Justierschrauben des Schlittens.
- Halten Sie die Kontermutter mit einem Gabelschlüssel fest. Das Schlittenspiel kann nun mit Hilfe eines Inbusschlüssels (SW 2) durch leichtes Anziehen bzw. Lösen der Justierschraube (Stiftschraube mit Innensechskant) eingestellt werden.
- Halten Sie die Justierschraube mit dem Inbusschlüssel fest und ziehen Sie die Kontermutter wieder an.
- Wiederholen Sie den Vorgang an allen Justierschrauben, bis das Schlittenspiel optimal eingestellt ist.
- Prüfen Sie das Schlittenspiel am gesamten Verfahrensweg des Schlittens. Drehen Sie hierzu den Schlitten komplett vor und zurück. Er darf in der Führung nicht klemmen und muss allen Stellen gut laufen.



**Stellen Sie das Schlittenspiel so ein, dass sich der Schlitten in seiner Führung optimal bewegen lässt. Er darf sich nicht zu leicht (Schlittenspiel zu groß) oder zu schwer verschieben (Schlittenspiel zu klein) lassen.**


**FEHLERSUCHE**

Fehlerbeschreibung	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Maschine läuft nicht an	Netzspannung fehlt	Überprüfen Sie Ihre Steckdose
	Einschaltreihenfolge nicht beachtet	Beachten Sie die Einschaltreihenfolge - lesen Sie hierzu das Kapitel 3: Bedienung, Ein- und Ausschalten
	Backenfutterabdeckung nicht geschlossen / nicht montiert	Montieren Sie die Backenfutterabdeckung
	Elektronik oder Motor defekt	Wenden Sie sich bitte an das Erba-Service-Center
	Kohlebürsten KEIN Kontakt	Kohlebürsten überprüfen und ggf neue einsetzen
Maschine hat keine oder zu geringe Leistung Backenfutter dreht sich nicht oder bleibt stehen	Falscher Drehzahlbereich	Benutzen Sie für Drehzahlen unter 1000 min die Drehzahleinstellung "langsam" (siehe Kapitel 3: Bedienung, Drehzahleinstellung)
	Zu große Zustellung und/oder zu schneller Vorschub	Vermindern Sie die Spantiefe und fahren Sie mit einem geringeren Vorschub
	Getriebe nicht richtig eingerastet	Stellen Sie den Stellhebel für den Drehzahlbereich auf die Stellung "schnell" oder "langsam" - Drehen Sie hierbei das Backenfutter leicht, bis das Getriebe richtig einrastet (siehe Kapitel Drehzahleinstellung)
	Antriebsriemen defekt	Überprüfen Sie den Antriebsriemen und die Riemenscheibe auf der Motorwelle. Ersetzen Sie abgenutzte oder beschädigte Teile
	Getriebe der Drehzahlstufen defekt (Teile 14 / 24)	Überprüfen Sie die Riemenscheibe (Teil 148) - wenn sich die Riemenscheibe auf der Motorwelle durchdreht oder die Zähne abgenutzt sind, muss die Riemenscheibe ersetzt werden
Automatischer Vorschub funktioniert nicht	Vorschubhebel stehen auf Stellung "aus"	Bringen Sie den Schalthebel für die Vorschubrichtung auf Stellung "Links" oder "Rechts" (siehe Kapitel Vorschubrichtung wählen)
	Zahnräder des Wechselradgetriebes greifen nicht ein	Überprüfen Sie die Wechselräder des Vorschubgetriebes
	Zahnräder des Vorschubgetriebes defekt	Überprüfen Sie die Wechselräder des Vorschubgetriebes. Überprüfen Sie auch, ob die Keilnuten der Zahnräder in Ordnung sind und die Zahnräder fest montiert sind. Ggf. defekte Zahnräder austauschen
	Vorschubmutter greift nicht in die Leitspindel ein	Überprüfen Sie die Vorschubmutter. Tauschen Sie defekte Teile ggf. aus.
Plan- oder Längsschlitten hat zuviel Spiel	Justierschrauben nicht richtig justiert	Stellen Sie das Spiel der Schlitten nach. (siehe Kapitel 4: Instandhaltung)
	Planschlitten-Vorschubschraube abgenutzt oder beschädigt	Tauschen Sie die Vorschubschraube Teil 95 aus.
Reitstockspitze nicht zentrisch	Reitstock ist verstellt	Stellen Sie den Reitstock richtig ein (siehe Kapitel 3: Bedienung, Einstellung des Reitstocks)
Werkstück wird konisch	Oberschlitten verstellt	Der Oberschlitten (Längsschlitten) ist drehbar. Stellen Sie den Längsschlitten auf Null. Verwenden Sie zum Einstellen eine Messuhr und einen Messdorn



**TECHNISCHE DATEN**

Nennspannung	230 V~ / 50 Hz
Motorleistung	300 W
Spitzenhöhe	90 mm
Max. Werkstückdurchmesser über Bett	180 mm
Werkstückdurchmesser über Planschlitten	110 mm
Max. Werkstücklänge / Spitzenweite	300 mm
Max. bearbeitbarer Außendurchmesser	ca. 74 mm
Arbeitsspindel – Innendurchmesser	20 mm
Max. Querschnitt des Drehmeisselschafts	8 x 8 mm
Spannkapazität Dreibackenfutter (ca. Werte) außengestufte Backen innengestufte Backen	34 mm 75 mm
Backenfutter – Bohrung	16 mm
Rundlaufgenauigkeit (mit Backenfutter)	<0,033 mm
Drehzahlbereich I	stufenlos 100 – 1100 min
Drehzahlbereich II	stufenlos 200 – 2500 min
Vorschubgeschwindigkeit der Leitspindel	0,4 – 2,0 mm/U
Steigung der Leitspindel	1,5 mm
Steigung der Planspindel	1,0 mm
Steigung der Längsspindel	1,0 mm
Morsekegel der Arbeitsspindel	MK 3
Morsekegel der Reitstockpinole	MK 2
Abmessungen (B x H x T)	ca. 700 x 300 x 270 mm
Gewicht	ca. 39 kg




**INFO TABELLEN**

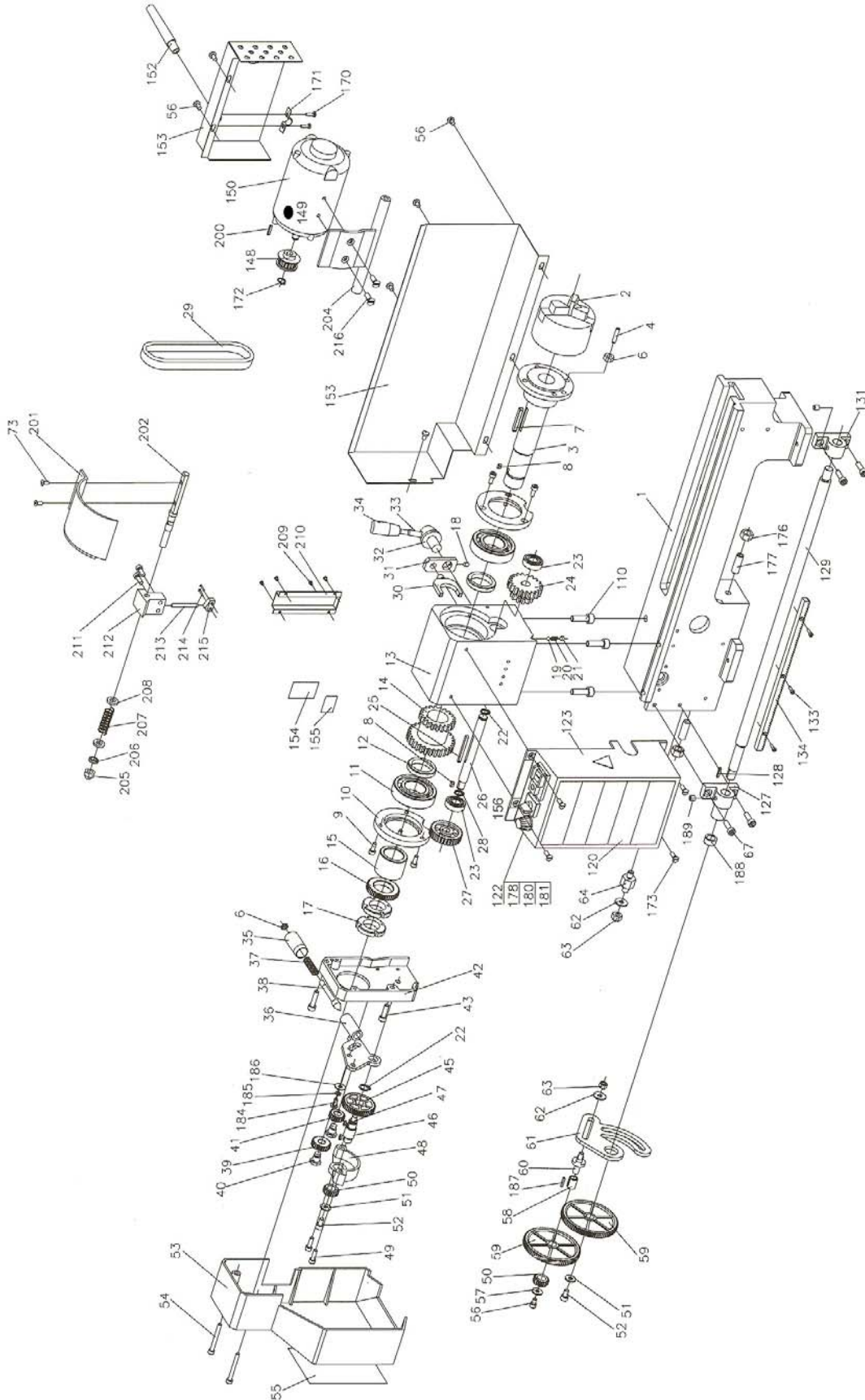
<b>Schnitttiefe, Vorschub, Schnittgeschwindigkeit, Standzeit</b>										
Werkstoff	Zugfestigkeit	Schnellarbeitsstahl				Hartmetall				
		Schnitttiefe a [mm]	Vorschub s [mm]	Schnittgeschwindigkeit V [m/min]	Standzeit T [min]	Schnitttiefe a [mm]	Vorschub s [mm]	Schnittgeschwindigkeit V [m/min]	Standzeit T [min]	
Allgemeiner Baustahl, Einsatz- und Vergütungsstahl, Werkzeugstahl, Stahlguss	500	0,5	0,1	75..60	60	1	0,1	220..170	120	
		3	0,5	65..50	60	6	0,6	110..80	120	
		10	1,5	35..20	60	10	1,5	80..50	60	
	500..700	0,5	0,1	70..50	60	1	0,1	200..150	120	
		3	0,5	50..30	60	6	0,6	100..70	120	
		10	1,5	30..20	60	10	1,5	70..50	60	
	700..900	0,5	0,1	45..30	60	1	0,1	150..110	120	
		3	0,5	30..22	60	6	0,6	80..55	120	
		10	1,5	18..12	60	10	1,5	55..35	60	
		900..1100	0,5	0,1	30..20	60	1	0,1	110..75	60
			3	0,4	20..15	60	6	0,6	55..35	60
			6	0,8	18..10	60	10	1,5	35..25	60
1100..1400	-	-	-	-	1	0,1	75..50	60		
	-	-	-	-	3	0,3	50..30	60		
	-	-	-	-	6	0,6	30..20	60		
Automaten- stahl	700	0,5	0,1	90..60	240	1	0,1	160..120	240	
		3	0,3	75..50	240	3	0,3	120..80	240	
	700	0,5	0,1	70..40	240	1	0,1	120..80	240	
		3	0,3	50..30	240	3	0,3	90..60	240	
Gusseisen mit Lamellengraphit	200	0,5	0,1	45..35	60	1	0,1	100..80	60	
		3	0,3	35..25	60	3	0,3	90..60	60	
		10	1,5	20..15	60	10	1,5	60..40	60	
	200..400	0,5	0,1	40..32	60	1	0,1	100..70	60	
		3	0,3	32..23	60	3	0,3	75..55	60	
Gusseisen mit Kugelgraphit	400..700	-	-	-	-	1	0,1	180..140	60	
		-	-	-	-	3	0,3	150..90	60	
		-	-	-	-	6	0,6	100..70	60	
Schwarzer Tempelguss	350	0,5	0,1	70..45	60	1	0,1	240..200	60	
		3	0,3	60..40	60	3	0,3	180..140	60	
		6	0,6	40..20	60	6	0,6	140..80	60	
Weißer Tempelguss	350..450	0,5	0,1	60..40	60	1	0,1	150..90	60	
		3	0,3	50..35	60	3	0,3	100..60	60	
		6	0,6	35..20	60	6	0,6	75..50	60	
Kupfer- legierungen	200..350	3	0,3	150..100	120	3	0,3	450..350	240	
		6	0,6	120..80	120	6	0,6	350..250	240	
	350..800	3	0,3	100..60	240	3	0,3	400..300	240	
		6	0,6	60..40	240	6	0,6	300..200	240	
Aluminium, Al- und Mg- legierungen	60..320	0,5	0,1	180..160	240	0,5	0,1	über 700	240	
		3	0,3	160..140	240	3	0,3	600..400	240	
		6	0,6	140..120	240	6	0,6	500..250	240	
Al-Legierungen (ausgehärtet)	320..440	1	0,1	140..100	240	1	0,1	400..200	120	
		6	0,6	120..80	240	6	0,6	300..150	120	
	440	-	-	-	-	1	0,1	200..120	120	
		-	-	-	-	6	0,6	150..50	120	


**TEILELISTE / ZEICHNUNG**

Pos.	Bezeichnung	Anzahl	Pos.	Bezeichnung	Anzahl	Pos.	Bezeichnung	Anzahl
1	Bettführung	1	74	Welle	2	150	Gleichstrommotor	1
2	Spannfutter	1	75	Schlossmutterbackensitz	2	151	Abdeckung	1
3	Spindel	1	76	Schlossmutter-Backe	1	152	Kabelhalterung	1
4	Schraube M6x30	3	77	Schraube M4x10	2	153	Hinterer Spritzschutz	1
6	Mutter M6	5	78	Nutkurve	1	154	Aufkleber Leitspindelrehrichtung	1
7	Keil M5x40	1	79	Griff	1	155	Aufkleber Geschwindigkeitsstufen	1
8	Keil M4x8	2	80	Welle	2	156	Sicherung	1
9	Schraube M5x10	6	81	Vorschub-Zahnrad 11Z/54Z	1	157	Ritzel 30Z (o.Abb.)	1
10	Abdeckung	2	82	Vorschub-Zahnrad 24Z	1	158	Ritzel 35Z (o.Abb.)	1
11	Kugellager	2	83	Schraube M6x10	4	159	Ritzel 40Z (o.Abb.)	2
12	Abstandsstück	2	84	Rad	2	160	Ritzel 45Z (o.Abb.)	1
13	Spindelkasten-Gussteil	1	85	Knopf	2	161	Ritzel 50Z (o.Abb.)	1
14	Zahnrad 21Z/29Z	1	86	Griff	2	162	Ritzel 55Z (o.Abb.)	1
15	Abstandsstück	1	87	Rundskala	2	163	Ritzel 57Z (o.Abb.)	1
16	Stirnrad 45Z	1	88	Hakterung	1	164	Ritzel 60Z (o.Abb.)	1
17	Mutter M27x1,5	2	89	Vorschub-Schraube	1	165	Ritzel 65Z (o.Abb.)	1
18	Stellschraube M5x8	1	90	Mutter M5	4	166	Wechselbacken (o.Abb)	1
19	Stahlkugel DM 5	2	91	Schraube M6x12	6	167	Futterschlüssel (o.Abb.)	1
20	Druckfeder	3	92	Schlittenplatte	2	168	Schraube M5	4
21	Stellschraube M6x8	3	93	Support	1	169	Träger für FüÙe	2
22	Sicherungsring M12	2	94	Abstreifleiste	1	170	Schraube M4x8	1
23	Kugellager 6201Z	2	95	Vorschub-Mutter	1	171	Zugentlastung	1
24	Zahnrad 12Z/20Z	1	96	Schwenskeibe	1	172	Sicherungsring 8	1
25	Flachkeil M4x45	1	97	Schraube M8x20	6	173	Schraube M5x10	4
26	Getriebewelle	1	98	mutterM4	6	174	Abdeckung	1
27	Riemenscheibe	1	99	Schraube M4x16	3	175	Schraube M5x10	2
28	Sicherungsring M10	2	100	Planschlitten	1	176	Mutter M6	2
29	Synchronriemen Lx136	1	101	Schraube M5x10	2	177	Schraube M6x25	2
30	Schaltgabel	1	102	Schraube M4x8	2	178	Schalter	1
31	Schaltarm	1	105	Kreuzsupport (B)	1	180	Drehzahlregler	1
32	Schaltknopf	1	106	Schraube M4x14	3	181	Drehrichtungs Kippschalter	1
33	Schalthebel	1	107	Abstreifleiste	1	182	Steuerplatine	1
34	Schaltgriff	1	108	Kreuzsupport (A)	1	184	Schraube M5x10	1
35	Griff	1	109	Arretierbolzen	1	185	Federscheibe 5	1
36	Griffhalterung	1	110	Schraube M6x25	8	186	Unterlegscheibe 5	1
37	Feder	1	111	Klemmhebel	1	187	Keil 3x16	1
38	Anzeiger	1	112	Meisselhalter	1	188	Distanzhülse	1
39	Ritzel 25Z	1	113	Stiftschraube M10x65	1	189	Schmiernippel 6	2
40	Halteschraube	2	114	Planvorschub-Schraube	1	190	Feder	2
41	Ritzel 20Z	1	115	Halterung	1	191	Unterlegscheibe 8	1
42	Feste Abdeckung	1	116	Schraube M4x12	2	192	Federscheibe 6	2
43	Schraube M6x20	2	119	Mutter M18	2	193	Schraube M8x55	2
44	Schraube M5x8	1	120	Typenschild	1	194	Schraube M4x38	1
45	Zahnrad 45Z	1	122	Aufkleber Regler	1	195	Mutter M4	1
46	Welle	1	123	Steuerkasten	1	196	Reitstockplatte	1
47	Flachkeil 3x8	1	124	Stecker mit Kabel	1	197	Schraube M5x16	1
48	Halterung	1	125	GummifüÙe	4	198	Flansch	1
49	Schraube M5x18	2	126	Spänefang	1	199	Schraube M5x25	1
50	Ritzel 20Z	2	127	Halterung	1	200	Keil 3x12	1
51	Scheibe M6	6	128	Keil M3x16	1	201	Schutzabdeckung	1
52	Schraube M6x8	2	129	Leitspindel	1	202	Schalter	1
53	Abdeckung	1	131	Halterung	1	203	Platte	1
54	Schraube M5x45	2	133	Schraube M3x10	3	204	Unterlegscheibe 4	1
55	Wechselrädertabelle	1	134	Zahnstange	1	205	Hutmutter M6	1
56	Schraube M5x8	12	135	Spannplatte	1	206	Mutter M6	1
57	Scheibe M4	2	136	Scheibe M10	1	207	Feder	1
58	Hülse mit Keil	1	137	Schraube M5x16	1	208	Unterlegscheibe 5	1
59	Zahnrad 80Z	2	138	Reitstock	1	209	Schraube M3x6	4
60	Welle	1	139	Reitstock-Schraube	1	210	Abdeckung	1
61	Zahnradschere	1	140	Halterung	1	211	Schraube M5x16	2
62	Scheibe M8	3	141	Schraube M4x10	2	212	Halterung	1
63	Mutter M8	3	142	Pinole	1	213	Stift 4x50	1
64	Welle	1	143	Reitstock-Spitze	1	214	Schraube M2x12	1
67	Schraube M6x16	9	144	Stiftschraube M8x40	1	215	Sicherheitsschalter	1
69	Stellschraube M4x10	3	145	Klemmstück	1	216	Schraube M6x8	2
70	Schlosskasten	1	146	Hebel	1	217	Motorhalterung	1
71	Abstreifleiste	1	148	Riemenscheibe	1			
72	Scheibe	2	149	Kohlebürsten	2			
73	Schraube M4x8	2						

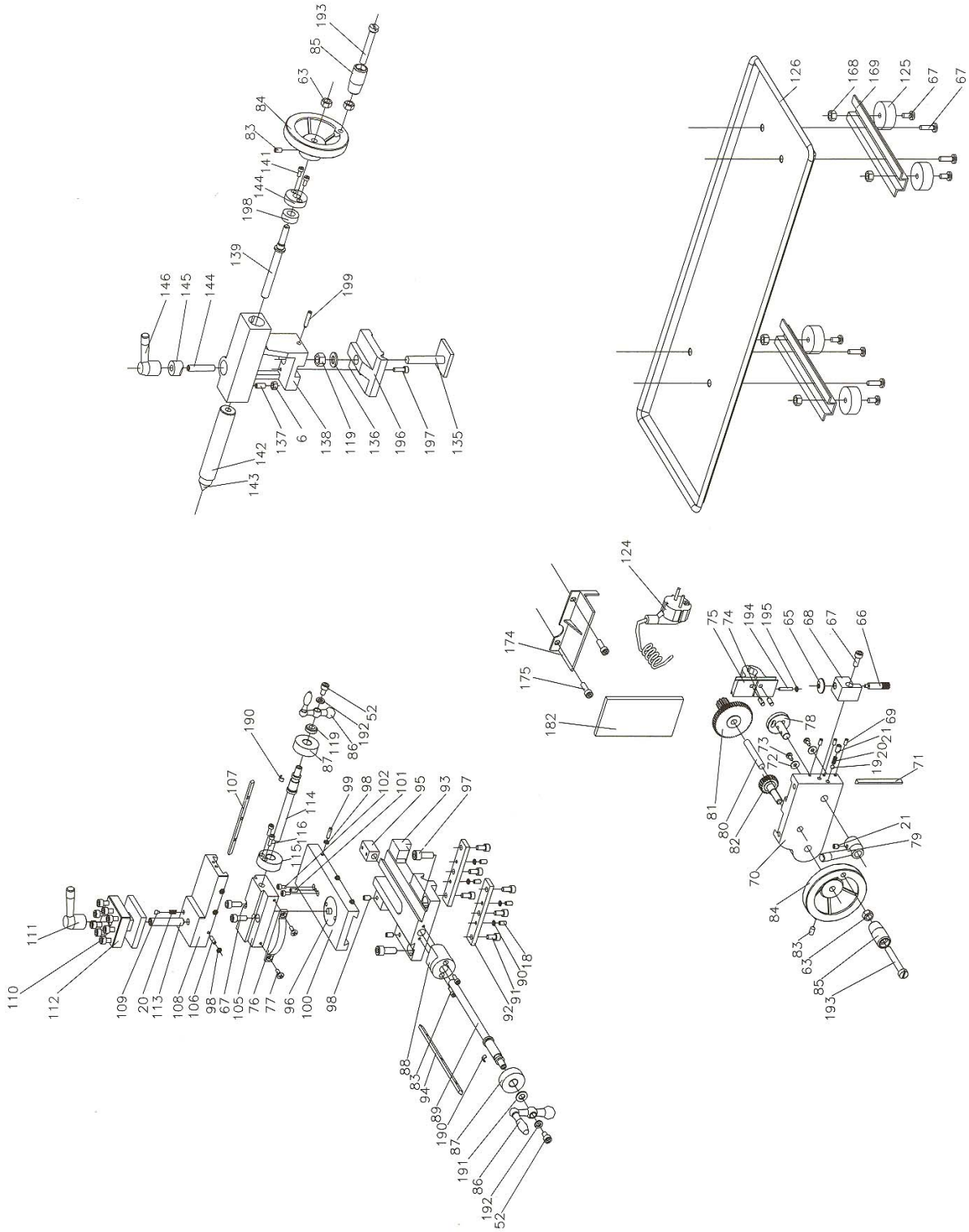


**TEILELISTE / ZEICHUNG**





**TEILELISTE / ZEICHUNG**





 **ZUBEHÖR**

**81130 3 BACKEN DREHFUTTER  
mit AUFSPANNFLANSCH**



**81118 4 BACKEN DREHFUTTER  
mit AUFSPANNFLANSCH**



**81116 PLANAUFSpanNPLATTE  
160mm**



**81143 AUFSPANNSET  
für 80116**



**81126 ROLLKÖRNER MK2**



**81119 SCHNELLWECHSELHALTER  
mit 3 MESSERHALTERN**



**81121 HALTER mit  
2 ABSTICHMESSERN**



**81115 HARTMETALL DREHMESSER  
11 tlg. 8x8**





 **ZUBEHÖR**

**81112 LAUFLÜNETTE**



**81111 STEHLÜNETTE**



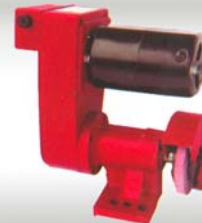
**81114 HÖHENSUPPORT**



**81300 ZUSTELLVORRICHTUNG  
DIGITAL (Längs und Quer)**



**81200 SUPPORT SCHLEIFMASCHINE**



**81150 DREHHERZ**



**28050 ZAHNKRANZBOHRFUTTER  
1-13mm / B16**



**80138 Kegeldorn MK2 B16**  
**09072 HSS-Zentrierbohrer 1,0mm und 1,6mm**  
**09075 Schaftfräser 4 / 5 / 6mm**  
**09076 Langlochfräser 4 / 5 / 6mm**



**CE-Konformitätserklärung**

Hiermit bestätigen wir, dass die Bauart von

Gerätebezeichnung: Erba Drehmaschine  
Typ: Compact 300  
Modell: 81001  
Ab Baujahr: 2004

folgenden einschlägigen EU-Richtlinien entspricht:

98/37/EEC  
89/336/EEC

Um die Übereinstimmung zu gewährleisten wurden folgende harmonisierte Normen und Bestimmungen angewendet:

EN 60 335 – 1  
EN 292 – 2

Anbringung der CE-Kennzeichnung: 2004

Mag. Alexander Groh  
(Technischer Direktor)

ERBA  
WERKZEUGGROSSHANDELS GES.M.B.H.  
Talpagasse 6  
A-1230 Wien  
Tel. +43-1-8659336-0  
Fax. +43-1-8651251  
e-mail: office@erba.at  
www.erba.at



## ERBA-INTERNATIONAL

ERBA - Headquarter Vienna - Austria  
ERBA Werkzeuggrosshandelsges.m.b.H  
Talpagasse 6 - A-1230 WIEN  
Telefon: +43 1 8659336 0 Telefax: +43 1 8651251  
eMail: [info@erba.at](mailto:info@erba.at)  
url.: [www.erba.at](http://www.erba.at)

ERBA - Profitcenter CZ  
ERBA International spol s.r.o.  
Kutnohorska 426 - CZ-10903 PRAHA 10  
Telefon: +42 272 706296 Telefax: +42 272 703287  
eMail: [info@erba.cz](mailto:info@erba.cz)  
url.: [www.erba.cz](http://www.erba.cz)

ERBA - Profitcenter SK  
ERBA Naradie s.r.o.  
Kaukaszka 31 - SK-85102 BRATISLAVA  
Telefon: +421 2 63815163 Telefax: +421 2 63815163  
eMail: [erba@erbanaradie.sk](mailto:erba@erbanaradie.sk)  
url.: [www.erbanaradie.sk](http://www.erbanaradie.sk)

ERBA - Profitcenter RO  
BICKEL & WOLF Prodimpex srl.  
Coralilor Str. 3-5 - RO-784491 BUCHAREST 1  
Telefon: +40 1 4906251 Telefax: +40 1 4906250  
eMail: [bickel-wolf@fx.ro](mailto:bickel-wolf@fx.ro)

ERBA - Profitcenter HU  
ERBA Hungaria Kft.  
Szabadsag U.126 - HU-9145 BAGYOVSZOVAT  
Telefon: +36 96 538011 Telefax: +36 96 538012  
eMail: [erba@axelero.hu](mailto:erba@axelero.hu)

ERBA - Profitcenter HR  
ERBA - LIKOS d.o.o.  
TRGOVINA - KARLOVACKA CESTA 2E  
HR-10000 ZAGREB  
Telefon: +385 1 6539872 Telefax: +385 1 6539880  
eMail: [erba@likos.hr](mailto:erba@likos.hr)