

· INHOUD

<u>HOOFDSTUK I</u>	<u>TECHNISCHE GEGEVENS</u>
<u>HOOFDSTUK II</u>	<u>OPSTELLEN VAN DE DRAAIBANK</u>
	Vervoer
	Plaatsen
	Reiniging
	Fundatie en het waterpasstellen
	Aangieten
<u>HOOFDSTUK III</u>	<u>BEDIENINGSOVERZICHT</u>
	Deksels en afdichtingsplaten
<u>HOOFDSTUK IV</u>	<u>ELEKTRISCHE UITRUSTING</u>
	Aansluiting
<u>HOOFDSTUK V</u>	<u>BEDIENING EN GEBRUIK</u>
	Het aanzetten, stoppen en omkeren van draairichting
	Keuze van draaisnelheid
	Keuze van draaisnelheid voor enkel- en dubbelwerk
	Inschakeling draadsnij-en voedingskast
	Keuze van de voedingen
	Langs- en dwarsbewegingen
	Eerste inbedrijfstelling, inlopen
<u>HOOFDSTUK VI</u>	<u>AFSTELLEN EN DEMONTEREN</u>
	Snaarspanning
	Vaste kop, spillagering
	Voedings- en draadsnijkast
	Leidspil
	Geleidingen van de slotmoer
	Langsslede, dwarslede en beitelslede
	Losse kop
	Verwijderen van brugstuk
	Afnemen van klauwplaat
	Vervanging van de V-snaren
	Omkeerschakelaar
<u>HOOFDSTUK VII</u>	<u>SMERING</u>
	Smeerschema
<u>HOOFDSTUK VIII</u>	<u>GEBRUIK VAN DE DRAADSNIJKLOK</u>
<u>HOOFDSTUK IX</u>	<u>WISSELSTUKKEN</u>
<u>Bijlage</u>	Figuren 1 tot 13

I. TECHNISCHE GEGEVENS.

<u>KENMERKEN</u>		<u>NAC</u>	<u>NBC</u>	<u>NCC</u>	<u>NDC</u>
		14	14	14	14
Centerhoogte	mm		185 of 183		
Afstand tussen de centers	mm	500	750	1000	1500
Totale lengte van het bed	mm	1345	1595	1845	2345
Lengte van de draaibank	mm	1505	1755	2005	2505
<u>GEWICHT EN VERPAKKING</u>					
Netto gewicht, ongeveer	kg	770	815	860	920
Bruto gewicht met kistverpakking ong.	kg	950	1000	1050	1170
Afmetingen van de kist : lengte	cm	186	202	226	276
breedte x hoogte	cm		86 x 146		
<u>DRAAIDIAMETER</u>					
Boven het bed en de langsslede	mm		365 of 360		
Boven de dwarslede	mm		205 of 200		
In de zak (speciale uitvoering)	mm		540		
<u>ZAK (speciale uitvoering)</u>					
Lengte	mm		240		
Nuttige lengte voor de flens	mm		175		
<u>SPILSNELHEDEN</u>					
Aantal snelheden	N		16		
Snelheden	opm.	van 38 - 1600	of 24 - 1000		
<u>VERMOGEN</u>					
Vermogen tweetoeren-motor	PK		2 - 2,8 of 3 - 2		
<u>VASTE KOP</u>					
Spilboring	mm		35		
Spilkonus	M.k.		5		
Konus van het center	M.k.		3 of 4		
Spilneus			Amerikaanse Spilkonus L-0 of CAM-LOCK DI-4" of Bajonet 5 DIN 55022 of A1 n°5		
<u>VOEDINGEN EN DRADEN</u>					
54 langsvoedingen	mm	van 0,05	tot 2,8		
54 dwarsvoedingen	mm	van 0,025	tot 1,4		
49 metrische draden	mm	van 0,225	tot 10		
54 Whitworth draden	g/"	van 96	tot 1 5/8		
42 Moduul draden	mod.	van 0,225	tot 5		
54 Pitch draden	pitch	van 192	tot 3 1/4		
Spoed van de leidspil	mm		6		
			of 4 gangen per duim		
<u>SLEDEN</u>					
Verplaatsing langsslede in geval	mm	470	720	970	1470
van drukknoppen ET	mm	500	750	1000	1500

Verplaatsing voor 1 trommelomwenteling (op de slotkast)	mm	75
Schaalverdelingen van de trommel	mm	1 Aflezing op de schaalring op 0,1
Verplaatsing van de dwarsslede	mm	235
Schaalverdelingen van de trommel	mm	0,05 Aflezing op de schaalring op 0,005
Verplaatsing van de beitelslede	mm	120
Schaalverdelingen van de trommel	mm	0,05 Aflezing op de schaalring op 0,01
Draaihoek van de beitelslede		van +90° tot -90°
Index van de vierkante beitelhouder		8 standen van 45°
Doorsnede van de draaibeitel	mm	20 x 20

LOSSE KOP

Dwarsverstelbaar tegenover centerlijn	mm	10
Diameter van de centeras	mm	48
Maximale verplaatsing van de centeras	mm	110
Verplaatsing centeras voor 1 trommelomwenteling	mm	2,5
Schaalverdeling van de trommel	mm	0,1
Morse konus	n°	3 of 4

II. OPSTELLEN VAN DE DRAAIBANK.

VERVOER.

Om alle eventuele moeilijkheden bij het in ontvangst nemen der machine te voorkomen adviseren wij U met de volgende aanwijzingen rekening te houden :

- 1° Gebruik tijdens het hijsen nooit klauwen, doch een kabel die om de verpakking heengeslagen kan worden wanneer de kist of de krat bij middel van hijs toestellen verplaatst wordt.
- 2° Overtuig U ervan of het vermogen van het hijs gereedschap voldoende is voor het gewicht van de draaibank. De gewichten zijn opgegeven in het overzicht van hoofdstuk I.
- 3° Pak de draaibank onmiddellijk uit en vergewis U van de toestand waarin deze is; dit voor eventuele bemerkingen of klachten bij de expeditie i.v.m. de transportverzekering.
- 4° Laat de machine op het houten onderstel staan, zodat deze met rollen gemakkelijk naar de definitieve plaats gebracht kan worden.
- 5° Indien de uitgepakte draaibank nog opgehesen moet worden :
 - a) steek 2 stangen in de gaten die hiervoor in het bed zijn aangebracht
 - b) gebruik bij voorkeur een hennep kabel, i.p.v. een stalen kabel
 - c) zet de bank neer, zoals aangegeven op fig.1
 - d) zorg ervoor dat de kabel geen kwetsbaar onderdeel raakt. Plaats zo nodig houten blokken tussen de kabel en het draaibankgedeelte en omwikkel bovendien de kabel met lappen
 - e) balanceer de bank uit voor het laten zakken, door de slede en/of de losse kop te verplaatsen.

PLAATSEN.

Zie fig.2 waarop de plaatsruimte der machine staat aangegeven, alsmede de plaats van de bevestigingsgaten en de plaats waar de voedingskabel moet komen.

Bepaal de plaats van de draaibank, rekening houdend met omstandigheden waaronder de machine gebruikt zal moeten worden. Denk bovendien aan de nodige ruimte voor het onderhoud en eventuele demontage.

REINIGING.

Verwijder met benzine of petroleum het anti-roestmiddel en het vet. Zorg ervoor dat het reinigingsmiddel niet de lak of het metaal aantast. Wrijf de schoongemaakte delen met een vette doek in om roestvorming te voorkomen.

FUNDATIE EN HET WATERPASSTELLEN (zie fig.2).

Indien de bodemgesteldheid niet gunstig is of het draagvermogen van de vloer niet voldoende is, moet een cementen fundatie volgens fig.2 gemaakt worden. Indien uw werkzaamheden eveneens verankering noodzakelijk maken, moeten de gaten voor de ankerbouten ook volgens fig.2 gemaakt worden.

Verwijder de deksels A-H-I-K (zie fig.3) om bij de stel- en ankerbouten te kunnen komen. De deksels A-H-I zitten met bouten vast.

Het deksel K (deur aan achterzijde) is eenvoudig weg te draaien.

Plaats de ankerbouten in de voeten van de bank.

Zet het geheel op de juiste plaats. Vul de gaten voor de ankerbouten met een goed soort cement tot de rand van de vloer op de fundatie. (Om dit te kunnen doen kan het nodig zijn de draaibank iets op te tillen).

Laat de bank zolang op de vloer of fundatie rusten tot dat het cement goed verhard is.

Plaats onder de stelbouten stalen platen met een center (eventueel aan te brengen met een boor). In dit center komt de stelbout te vallen. Zie fig.2.

Voor het waterpas stellen gaat men als volgt te werk :

A. Voorlopig waterpas stellen (zie fig.1A)

- 1° Plaats het waterpas op de achterkant van de dwarsslede.
Zet de dwarsslede in het midden van de bank (positie C).
- 2° Stel de bank in dwarsrichting globaal af door de bouten onder de voet van de vaste en losse kop te verstellen.
- 3° Plaats het waterpas in het midden van het bed op de vlakke geleiding voor de langsslede (positie tussen a en b).
- 4° Zet nu de draaibank in langsricting globaal waterpas, eveneens door de stelbouten in de voet van vaste en losse kop.

B. Definitief waterpas stellen.

- 5° Het nauwkeurig waterpas stellen in dwarsrichting geschiedt nu door het waterpas op de plaats c te zetten en de bouten zo af te stellen, dat het bed over de gehele lengte goed staat.
- 6° In langsricting gebeurt dit door het waterpas op diverse plaatsen op het vlakke gedeelte van het bed voor de langsslede te zetten. Op iedere plaats tussen de punten a en b moet nu het bed goed gezet worden bij middel van de stelbouten.
- 7° Druk nu op de 4 hoekpunten zowel van de voet onder de vaste kop als die van de losse kop stalen spieën. Doe dit voorzichtig, daar stand natuurlijk niet verlopen mag. Controleer zo nodig met het waterpas de stand nog eens zowel in dwars- als in langsricting.

OPMERKINGEN : - Aanbevolen wordt een waterpas met een max.afwijking van 0,02 mm per meter. Een tolerantie van 0,02 mm per meter is in langsricting en een van 0,04 mm per meter is in dwarsrichting toelaatbaar.

AANGIETEN (zie fig.2).

Maak rond de steunvlakken van de draaibankvoeten een bekisting. Stort hierin een goed soort cement (f), en zorg dat deze volledig onder de voeten kan vloeien. Na het verharden van het cement moeten de moeren van de ankerbouten geleidelijk en regelmatig worden vastgezet. Controleer hierna voor de laatste maal het waterpas.

OPGELET ! - Zet uw draaibank met de meeste zorg waterpas zoals hierboven beschreven, zodat alle voorwaarden voor een goed funktionieren aanwezig zijn.

Vermijd het vastzetten van de ankerbouten in geval het gebruikte waterpas niet nauwkeurig genoeg was om een juiste afstelling te verzekeren.

Overtuig U dat de draaibank op de vloer rust, door de stelbouten licht tegen de onderplaten aan te draaien en de spieën licht tussen de voet en de vloer te drukken. Zet vervolgens de machine, zoals hierboven aangegeven, vast. Dan zult U onder de beste omstandigheden, met betrekking tot de opstelling, kunnen werken.

U zult begrijpen dat bij een bank die niet goed gesteld staat, of waarvan het bed, door het foutief aandraaien der ankerbouten, scheefgetrokken is, de nauwkeurigheid van de machine zelf, maar ook die van het draaiwerk nadelig wordt beïnvloed.

III. BEDIENINGSOVERZICHT.

zie fig.3

FUNCTIES VAN DE BEDIENINGSELEMENTEN.

1	Hendel snelhedenkast.
2	Hendel voor het kiezen van de draden en voedingen.
3	Hendel voor het kiezen van de draden en voedingen.
4	Hendel voor inschakeling van snelle- of langzame verplaatsing d.m.v. de voedings- en draadsnijkast bij dubbelwerk.
5	Hendel voor het kiezen van draden en voedingen. Hendel voor omkering der draairichting van de stang en de leidspil.
6	Hendel voor schakelen van enkel- en dubbelwerk.
7	Bus voor veiligheidsstift.
8	Handwiel voor handverstelling langsslede.
9	Hendel voor het inschakelen van de automatische langs- of dwarsbeweging.
10	Bout tegen het verdraaien van het beitelsupport.
11	Hendel voor handverstelling van de dwarsbeweging.
12	Hendel voor het vastzetten van de beitelhoeder.
13	Hendel voor het vastzetten van de langsslede.
14	Hendel voor handverstelling van de beitelslede.
15	Hendel voor het inschakelen van de 2 helften van de slotmoer bij draadsnijden.
16	Hendel voor het stopzetten van de draairichting en het stopzetten van de 2 snelheden van de motor of in geval van drukknoppen, hendel voor bediening van de 2 snelheden van de motor. Knoppen voor de bediening van het stopzetten en de draairichting van de motor.
17	Hendel voor klemming van de losse kop op het bed.
18	Schaalring voor controle van de verstelling centeras losse kop.
19	Handwiel voor bediening centeras losse kop.
20	Draadspil met borgbout voor het uit het center zetten van de losse kop.
21	Hendel voor het vastzetten van de centeras losse kop.
22	Sleutel voor de beitelhoederbouten.
23	Draadsnijblok.
24	Schaalring voor controle van de verstelling langsslede.
25 - 26	Drukknop voor gehele uitschakeling.
27 - 28	Drukknop voor uitschakeling koelpomp.

OPMERKING : - De hendels 1-4-6 kunnen alleen bij stilstand van de hoofdspil geschakeld worden.
De hendels 2-3-5 kunnen slechts bij lage snelheid bediend worden.

zie fig.3

DEKSELS EN AFDICHTINGSPLATEN.

A	Deksel voor het bereiken van stelbout en ankerbout.
B	Deksel voor het bereiken van de elektrische uitrusting.
C	Deksel voor het bereiken van de omkeerschakelaar van de motor.

D	Deur wisselwielenkast.
E	Treklade bedieningsleutels.
F	Deksel vaste kop.
G	Spaanbak.
H	Deksel voor het bereiken van de stel- en ankerbout.
I	Dito en voor het bereiken van de koelwaterinstallatie, indien meegeleverd.
J	Gereedschapskastje (alleen bij Celtic 12").
K	Deksel voor het bereiken van snelhedenkast om olie-niveau de kontroleren, olie bij te vullen of te verversen en voor het bereiken van de stelbouten. Voorts voor het kontroleren of spannen van de V-snaren.
L	Deksel voor het bereiken van de instelling slotmoer van de leidspil.

IV. ELEKTRISCHE UITRUSTING.

AANSLUITING.

De bedrading in de draaibank is door ons verzorgd.

Een opening voor de voedingskabel alsmede voorzieningen voor de aansluitingen zijn aanwezig aan de buitenkant van de voet onder de vaste kop.

Zij zijn te bereiken na verwijdering van deksel B fig.3.

Een plaatje, bevestigd bij de plaats van de aansluiting, vermeldt :

- 1° de spanning en de frequentie van de stroom toegestaan voor de motor van de bank.
- 2° maximale stroom bij volle lading verbruikt door de motor.
- 3° nummer van het elektrische schema.

OPGELET !

- 1° Overtuig U dat de spanning, waarvoor de motor geschikt is, overeenkomt met uw bedrijfsspanning.
- 2° Indien gewenst kan een wisselbare stroom-motor (220V en 380V) ingebouwd worden.
In dit geval, om de spanning van 220V naar 380V te veranderen, moet men :
 - a) de aansluitingen van de hoofdmotor en van de koelwaterpomp veranderen volgens het schema dat U binnenin de kast met de aansluitklemmen van elke motor kunt vinden.
 - b) vervang de hoofdschakelaar en die van de koelwaterpomp door deze die zich in de gereedschapskist bevinden, waarbij de instelwaarde moet gerespecteerd worden.

	Afstellingen	Hoofdschakelaar	Koelwaterpomp
380 V	NC14	6,6 A	0,35 A
220 V	NC14	11,5 A	0,7 A

 - c) de draad, verbonden met de klem van 220V van de transformator, naar de klem van 380V of andersom, verplaatsen.
- 3° Normaal wordt de draaibank zonder thermische beveiliging geleverd. Volg evenwel de bij U bestaande voorschriften met betrekking tot de aansluiting en beveiliging. Denk ook aan de smeltveiligheden (zekeringen) aan voedingskabel voor de bank.
- 4° Wordt na levering van de machine een koelpomp nabesteld, denk er dan aan dat de motor ervan dezelfde spanning moet hebben als die van de hoofdmotor, resp. uw bedrijfsspanning.
Volg de eventueel aanwezige montageinstructies op en overtuig U na aansluiting dat de motor de juiste draairichting heeft.
- 5° DRAAIRICHTING : de motoren en apparatuur zijn zo aangesloten, dat de hoofdspil links (tegengesteld aan de draairichting van de klok) omdraait, indien het hendel 16 (fig.3) naar beneden staat. Dit is in het algemeen de normale draairichting.
- 6° Zie bemerking van hoofdstuk V "Bediening en gebruik".

7° SPECIALE ELEKTRISCHE APPARATUUR.

Indien de draaibank met een afwijkende elektrische uitrusting wordt besteld, volg dan de aanwijzingen van de schema's op; deze zijn bij de draaibank aanwezig of vraag ons zo nodig om advies.

V. BEDIENING EN GEBRUIK (zie fig.3).

OPMERKING : Bij de eerste inbedrijfstelling van een bank zonder drukknoppen-bediening, erop letten dat, alvorens de voedingsstroom in te schakelen, het hendel 16 zich in de nulstand (zie hieronder) bevindt.

HET IN BEDRIJF STELLEN, STOPPEN EN OMKEREN VAN DRAAIRICHTING.

Uitvoering zonder drukknoppen :

Hendel 16 bedient de omkeerschakelaar, hij kan 4 standen innemen : ten opzichte van de middenstand, 2 standen naar omhoog en 2 standen naar omlaag.

De middenstand komt overeen met de stilstand van de motor.

De eerste stand (S) naar omlaag geeft de motor de laagste snelheid, de tweede stand (R) de hoogste.

Onder deze voorwaarden veranderen de twee standen naar omhoog de draairichting van de motor. De verandering van de draairichting van de motor gebeurt bij de overgang van de stand "grote snelheid" in een bepaalde draairichting, naar de stand "grote snelheid" in de tegenovergestelde draairichting, na een wachttijd van 1 tot 2 seconden in de neutrale stand.

Uitvoering met drukknoppen :

De knoppen 16 bevelen het starten, de stilstand en de verandering van draairichting van de hoofdspil.

Hendel 16 geeft de snelheden R of S (fig.6).

KIEZEN VAN EEN SNELHEID.

(zie fig.6 en 6A of snelhedentabel op bank).

De snelheden vermeld in de verticale kolom A zijn de snelheden op enkelwerk.

Deze zijn normaal :

"STANDAARD" UITVOERING : 1000 - 725 - 515 - 460 - 370 - 290 - 235 - 145 opm.

"VERHOOGDE" UITVOERING : 1600 - 1155 - 815 - 740 - 590 - 455 - 375 - 230 opm.

Voor het verkrijgen van een deze snelheden moet men eerst hendel 6 in positie A zetten.

In de verticale kolom B staan de volgende snelheden op dubbelwerk vermeld :

"STANDAARD" UITVOERING : 160 - 118 - 85 - 75 - 60 - 45 - 33 - 24 opm.

"VERHOOGDE" UITVOERING : 260 - 185 - 130 - 118 - 95 - 72 - 60 - 38 opm.

Voor een van deze snelheden dient eerst hendel 6 in positie B geplaatst te worden.

De snelheden in horizontale kolommen R zijn de spilsnelheden die behoren bij een op hoogste toeren ingeschakelde motor.

In deze gevallen heeft de motor het volgende vermogen :

"STANDAARD" UITVOERING : 3 PK (of het hoogste vermogen)

"VERHOOGDE" UITVOERING : 4 PK (of het hoogste vermogen)

De horizontale kolommen S geven de spilsnelheden bij de lage snelheid van de motor. Het motorvermogen is dan :

"STANDAARD" UITVOERING : 2 PK (of het laagste vermogen)

"VERHOOGDE" UITVOERING : 2,8 PK (of het laagste vermogen)

De snelheden in de horizontale kolommen 1-2-3-4 zijn de snelheden bij resp. standen 1-2-3-4 van het hendel 1 voor het bedienen van de snelhedenkast.

KEUZE VAN DE SNELHEID BIJ ENKEL- EN DUBBELWERK.

OPMERKING : De waarden tussen () hebben betrekking op draaibanken in de zogenaamde verhoogde uitvoering.

Gewenste snelheid o.p.m.	Stand van de hendels (zie fig.3)			motorvermogen
	hendel 6 in stand	hendel 1 in stand	hendel 16 in stand	
<u>ENKELWERK</u>				
1000 (1600)	A	4	R	groot
725 (1155)	A	3	R	groot
515 (815)	A	4	S	klein
460 (740)	A	2	R	groot
370 (590)	A	3	S	klein
290 (455)	A	1	R	groot
235 (375)	A	2	S	klein
145 (230)	A	1	S	klein
<u>DUBBELWERK</u>				
160 (260)	B	4	R	groot
118 (185)	B	3	R	groot
85 (130)	B	4	S	klein
75 (118)	B	2	R	groot
60 (95)	B	3	S	klein
45 (72)	B	1	R	groot
32 (60)	B	2	S	klein
24 (38)	B	1	S	klein

OPMERKING : Mocht uw draaibank een andere toerenreeks hebben dan hierboven aangegeven, dan staan toch de juiste snelheden op de tabel van de bank.

OPGELET !

1. De hendels 1 en 6 mogen alleen met uitgeschakelde motor en op het moment dat de spil zal stilstaan bediend worden.
2. Bij gebruik van de onafhankelijke 4-klauwplaat of bij een opspanning die niet voldoende uitgebalanceerd is mag niet sneller dan 500 o.p.m. gedraaid worden.
3. Bij het opspannen van abnormaal zware werkstukken of van stukken die een onbalans hebben kan zelfs een snelheid van 500 o.p.m. nog te hoog zijn.
4. Overtuig U te meer of bij dergelijke ongunstige werkzaamheden of opspanningen de bedieningshendels in de juiste stand staan. Indien onder deze omstandigheden abusievelijk een te hoge snelheid ingeschakeld wordt kan dit begrijpelijk fatale gevolgen hebben.

INSCHAKELING VAN DE DRAADSNIJ- EN VOEDINGSKAST.(zie fig.3)

Het hendel 4 in stand D geeft de voedingen en steile draden (aangenomen dat de draaibank op dubbelwerk staat).

Dit hendel in stand C geeft de voedingen en de normale draden.
Indien dit hendel tussen C en D staat is de draadsnijkast niet ingeschakeld.

KEUZE VAN DE VOEDINGEN EN DE GANGEN.

De draadsnijtabel, zoals afgebeeld in fig.5, geeft de standen van de hendels, waarin deze geplaatst moeten worden om een bepaalde draad of voeding te krijgen. De draadsnijtabel van fig.5A, aangeboden in optie, is een vereenvoudigde uitgave van deze afgebeeld op fig.5.

De normaal toegepaste combinaties van de wisselwielenschaar worden weergegeven ofwel op de tabel bevestigd op deksel D van de wisselwielenschaar (fig.7 en 7A), ofwel onmiddellijk op de vereenvoudigde draadsnijtabel (fig.5A). Deze tabel (fig.7A) moet eveneens genut worden voor banken met een leidspil met gangen van 6 mm.

Combinatie I geeft de draden en voedingen uitgedrukt in mm.

Combinatie II geeft de draden in gangen per duim en de voedingen in duizendsten van een duim aan.

Combinatie III geeft de Moduul draden (wordt eventueel bijgeleverd).

Combinatie IV geeft de Diametraal Pitch draden (wordt eventueel bijgeleverd).

OPMERKING :

1. Combinatie I geeft bij dubbelwerk slechts de voedingen boven 0,35 mm, d.w.z. hendel 6 in stand B en hendel 4 in stand D.
2. Combinatie II geeft slechts bij dubbelwerk de voedingen boven 0,0195" d.w.z. hendel 6 in stand B en hendel 4 in stand D.
3. Combinatie III geeft de voedingen in mm, gelijk aan 16/10 van de normale voedingen.
4. Combinatie IV geeft de voedingen in 0,001 gelijk aan 16/10 van de normale voedingen.
5. De dwarsvoedingen zijn gelijk aan de helft van de langsvoedingen.
6. Speciale draden en voedingen kunnen verkregen worden door andere wisselwielensamenstellingen dan normaal te kiezen of andere wisselwielen toe te passen (U kunt ons eventueel om advies vragen).

OPGELET !

1. Onderstaande draden kunnen zowel op dubbelwerk als op enkelwerk verkregen worden, waarbij hendel 4 in stand C moet staan.
draden in mm :
0,225 - 0,25 - 0,375 - 0,45 - 0,5 - 0,625 - 0,75 - 0,875 - 0,9 - 1 - 1,125 - 1,25 -
moduuldraden :
0,225 - 0,25 - 0,375 - 0,45 - 0,5 - 0,625
draden in gangen per duim :
96 tot 13
diametraal Pitch draden :
192 tot 26
2. Onderstaande draden kunnen alleen op snelheden van het enkelwerk gesneden worden, d.w.z. hendel 6 in stand A en hendel 4 in stand D.
draden in mm :
0,24 - 0,28 - 0,288 - 0,32 - 0,35 - 0,36 - 0,4 - 0,48 - 0,56 - 0,576 - 0,64 - 0,7 - 0,72 - 0,8

moduuldraden :

0,24 - 0,28 - 0,288 - 0,32 - 0,35 - 0,36 - 0,4 - 0,48 - 0,56 - 0,576 -
0,64 - 0,7 - 0,72 - 0,8

3. Op dubbelwerk alleen de volgende draden, dus hendel 6 in stand B en hendel 4 in stand D.

draden in mm :	: 1,5 tot 10
moduuldraden	: 0,75 tot 5
gangen uitgedrukt in aantal draden per duim	: 12 tot 1.5/8
diametraal pitch draden	: 24 tot 3.1/4

LANGS- EN DWARSBEWEGINGEN (zie fig.3).

Inschakelen van de langsvoeding

Draai hendel 9 uit de nulstand naar beneden nadat U er zich van vergewist hebt dat hij helemaal naar onder gedrukt was.

Inschakelen van de dwarsvoeding

- * Het hendel 9 moet nu uit de middenstand naar boven gedraaid worden, nadat U er zich van vergewist hebt dat hij volledig in de richting van de draai-er getrokken werd.

Voor het uitschakelen van de langs- en dwarsvoeding moet men het hendel 9 eenvoudig in de nulstand brengen.

OPGELET !

Let erop dat het slotmoerhendel 15 volledig (zo ver mogelijk naar boven) uitgeschakeld staat, daar anders de veiligheidsinrichting, die voorkomt dat zowel de voedingsas als de leidspil gelijktijdig ingeschakeld staan, het schakelen van hendel 9 onmogelijk maakt.

DRAADSNIJBEWEGING (fig.3).

Inschakelen draadsnijinrichting

- controleer dat hendel 9 in de nulstand staat
- druk hendel 15 naar beneden

OMKEREN van draairichting leidspil- en voedingsas.

Dit geschiedt door hendel 5.

Twee standen J voor draden in stand J naar links of naar rechts.

Twee standen K voor draden in stand K naar links of naar rechts.

Omkeren draairichting leidspil komt met die van de voedingsas overeen.

VASTZETTEN VAN DE LANGSSLEDE (op iedere plaats van het bed) (fig.3).

- plaats het support daar, waar U het wilt vastzetten
- druk hendel 13 naar beneden

OPGELET !

Let erop dat het hendel 13 niet geklemd staat wanneer U gaat draadsnijden of de automatische langsvoeding gaat gebruiken. Klemming is voldoende voor alle draaiwerkzaamheden, hetgeen niet wil zeggen dat het support niet met het handwiel 8 zwaar te verstellen is.

LOSSE KOP (fig.3).

De losse kop wordt met hendel 17 op het bed geklemd.

AANSLAGEN VOOR LANGS- EN DWARSSUPPORT (fig.3).

De automatische langs- en dwarsbewegingen kunnen zonder enig bezwaar onderbroken worden door de supports tegen de aanslagen, voorzien op de bank, te laten lopen.

De beweging van de voedingen wordt dan onderbroken door een tussenkomst van de overbelastingskoppeling. Bij deze onderbreking is er in de slotkast een getik hoorbaar.

Het is dan noodzakelijk de voeding door middel van hendel 9 uit te schakelen.

EERSTE INBEDRIJFSTELLING EN INLOPEN.

Voor het in bedrijf stellen moeten alle delen, die smering behoeven, goed gesmeerd zijn. Zie hierover het hoofdstuk "Onderhoud".

Het is noodzakelijk een inlooperperiode in acht te nemen en slechts met de lagere snelheden van het enkelwerk te draaien; zo ook met geringe voedingen van de draadsnijkast. Verricht tijdens deze periode lichte werkzaamheden. De smering moet tevens overdadig zijn tijdens dit inlopen.

VI. AFSTELLEN EN DEMONTAGE.

OPMERKING :

De bedieningssleutels bevinden zich in de treklade E (fig.3).

SNAARSPANNING (zie fig.8)

Figuur 8 toont het overbrengingssysteem.

De snaarspanners zijn bereikbaar na verwijdering van dekplaat K.

SNAARSPANNING MOTOR/SNELHELENKAST.

1. Draai de contra-moer 8 los.
2. Draai vervolgens de spanner 9 en wel zo, dat de motorplaat draait om scharnieras 2 en zich verwijderd van de plaat 1, waarop de snelhedenkast gemonteerd is.
3. Zet de contra-moer 8 weer vast nadat de juiste spanning verkregen is.

SNAARSPANNING SNELHELENKAST/VASTE KOP.

1. Draai de contra-moer 7 los.
2. Draai de spanner 6 vast, zodat de platen 1 en 3 samen om scharnieras 2 naar beneden draaien.
3. Zet de contra-moer 7 weer vast, nadat de juiste spanning verkregen is.

OPGELET !

Zorg ervoor dat de V-snaren altijd goed gespannen zijn.

Vermijd een overdreven snaarspanning.

Goed gespannen snaren kunnen met de vinger nog een weinig ingedrukt worden.

VASTE KOP (zie fig.11)

Het nastellen van de konische rollagers van de hoofdspil gaat als volgt :

1. Verwijderen van de dekplaat D
2. Maak de bout 31 los
3. Zet de ringmoer 1 een beetje vaster
4. Zet de bout 31 wederom vast.

OPGELET !

Zorg ervoor dat de lagers niet te veel speling hebben, maar ook dat zij niet overdreven worden aangesteld.

Voer het nastellen in "etapes" uit door de ringmoer 1 om een paar draaiuren steeds iets vaster te zetten totdat de juiste afstelling verkregen is. Na iedere bijstelling moet de bout 31 vastgezet worden. Een merkstreepje geeft op bus 30 de oorspronkelijke afstelling aan. Wilt U het lager niet bijstellen, doch "opnieuw" afstellen, dan moet U ringmoer 1 een slag losdraaien en de hoofdspil in de richting van de losse kop drukken, ringmoer weer aandraaien en voor een optimale afstelling zorgen.

SPILNEUS.

Figuur 9 geeft de afmetingen van de spilneus aan, zodat eventueel zelf een achterflens of een opspanflens gemaakt kan worden. Inchmaten zijn ook vermeld.

VOEDINGS- EN DRAADSNIJKAST (zie fig.3).

Het mechanisme is op tweeërlei wijze beschermd en wel :

A. Door een veiligheidsstift voor draadsnijwerk.

In geval van een abnormale kracht of verkeerde bediening breekt de veiligheidsstift, die zich aan het einde van de draadsnijkast bevindt, door. De veiligheidsstift moet dan door een originele stift vervangen worden. De stift is van gehard getrokken messing, gauge 17, volgens British Imperial Wire.

De plaats van de stift is onder bus 7.

Vervanging van de veiligheidsstift.

1. Verwijder de bout die bus 7 op zijn plaats houdt.
2. Schuif deze bus naar achteren.
3. Haal de stukken van de stift uit het gat weg.
4. Plaats er een nieuwe stift in en monteer het geheel.

OPGELET !

Indien de stift tijdens het eerste draadsnijden reeds herhaaldelijk zou afbreken verwijzen wij U naar de bemerking van het hoofdstuk met betrekking tot het nastellen van de geleidingen voor de slotmoer.

B. Door een slipkoppeling (bevestigd op het begin van de voedingsas in de draadsnijkast) voor normaal draaiwerk, zowel in langs- als in dwarsrichting.

Deze koppeling is door de fabriek voor het meest zware werk, gebaseerd op de capaciteit van de draaibank afgesteld. De koppeling vraagt geen onderhoud of hoeft praktisch nooit bijgesteld te worden.

OPGELET !

Laat de koppeling niet onnodig slippen (tikken).

Laat het support niet langer dan noodzakelijk tegen de aanslag staan, doch schakel de voeding uit (hendel 9).

Wanneer men tijdens het draaien het getik van deze koppeling hoort, kan dit erop duiden, dat een hindernis de voeding van het support tegenhoudt of dat de voeding een te grote weerstand ondervindt, of dat de smering van het achterlager van de leidspil of voedingsas onvoldoende is. Ga in deze gevallen na, of het support vrijloopt, uw beitel goed geslepen is, of de smering voldoende is, enz...

LEIDSPIL (nastellen).

Voor het verminderen van de axiale speling van de leidspil, gaat men als volgt te werk :

1. Verwijder deksel C (zie hoofdstuk VI - omkeerschakelaar).
2. Draai de ringmoer aan het begin van de leidspil tegen de zijkant van de draadsnijkast, na eerst het borgboutje voor het loslopen van deze ringmoer, te hebben los gezet.

OPGELET !

Geef op deze plaats een ruimte van ongeveer 0,1 mm.

GELEIDINGEN VAN DE SLOTMOER (slotkast zie fig.10).

De slotmoer is voorzien van een stellijst. De speling van deze moer in de geleidingen kan als volgt worden teruggebracht :

Verwijder dekplaat L fig.3, welke door 2 boutjes rechts van de slotkast bevestigd is.

Haal zo nodig de 3 boutjes weg uit het lager van hendel 16 fig.3 en schuif dit hendel naar rechts.

Zet de bouten 5 lichtjes los.

Regel de drukbouten 6 voor de druklijst tot een juiste afstelling bij.

Zet de bouten 5 terug vast.

AANSPANNEN VAN DE SLOTMOER EN DE LEIDSPIL (zie fig.10).

In het geval, dat de 2 moeren niet voldoende om de leidspil sluiten :

1. Verwijder borgbout 3, die zich in de onderste helft van de slotmoer bevindt,
2. Stel de aanslagbout 2 voor de juiste speling af,
3. Breng borgbout 3 weer aan.

OPGELET !

Geef op deze plaats een weinig ruimte. Een overdreven opsluiting van de slotmoer op de leidspil kan een herhaaldelijk afsnijden van de veiligheidsstift tot gevolg hebben.

LANGSSLEDE (stellijsten van de voorzijde).

OPMERKING :

De langsslede is voorzien van stellijsten, die glijden tegen het ondervlak van het bed, en eveneens van tapse stellijsten, die op het verticale vlak van het bed voor het hoofdprisma glijden.

Bijstellen van eventuele ruimte.

Zet de bout van de lijst, die U wilt stellen, los.

Neem deze bout met het drukstukje en de lijst zelf weg.

Pas op dat de vulringetjes, die zich op deze bout bevinden, niet zoek raken.

Neem een of twee van deze ringetjes weg (een ringetje vermindert de speling met ca.0,02 mm).

Monteer weer het geheel.

Herhaal indien nodig, dezelfde werkwijze t.o.v. de tweede lijst.

Pas op voor een overdreven opsluiting van de geleidingen.

OPGELET !

Indien de stelbout aan het einde van de draad is, herplaats dan de oorspronkelijk weggehaalde ringetjes onder de kop.

DWARSSLEDE.

A. Nastellen van eventuele ruimte in de geleidingen.

Draai de bout van de tapse stellijst aan. Deze bout bevindt zich rechts van de prismageleiding.

B. Nastellen van eventuele ruimte (axiale speling) van de draadspil.

Draai de ringmoeren achter het handwiel 11 fig.3 aan.

Haal vooraf het handwiel weg. Het is met 3 boutjes bevestigd.

C. Nastellen van speling tussen de draadspil en de moer.

Draai de bout met verzonken kop, die zich juist naast de smeernippel op de dwarslede achter de beitelslede bevindt, aan.

BEITELSLEDE.

- A. Nastellen van ruimte in de geleidingen.
Draai de bout van de tapse stellijst aan. Deze bout bevindt zich rechts van de prismageleiding.
- B. Nastellen axiale speling van de draadspil.
Draai de ringmoeren achter de handkruk 14 fig.3 aan.
Haal vooraf deze handkruk, welke d.m.v. 3 boutjes bevestigd is, weg.

LOSSE KOP (zie fig.3).

- A. Zijdelingse verstelling.
Deze verstelling wordt verkregen door het aandraaien van bout 20 nadat men de contra-bout 20 heeft losgezet, of omgekeerd, al naar gelang de richting van de verstelling.
- B. Het uitstoten van het center.
Men verwijderd het center door de centeras (pinole) in zijn achterste stand te brengen.

OPGELET !

Een groefje bij het begin van de centeras geeft de centerhoogte aan.
Dit vergemakkelijkt het op hoogte brengen van de snijkant van de beitel.

ZAK (bestaat alleen bij draaibanken, die in deze uitvoering besteld zijn).

Bij deze machines is het bed met een zak en uitneembaar brugstuk voorzien. Dit brugstuk kan verwijderd worden door de 2 bouten en de 2 konische paspennen er uit te nemen. Deze laatste zijn voorzien van een trekdraad.

HET VERWIJDEREN VAN DE ZELFCENTRERENDE KLAUWPLAAT, ENZ.

Bij een draaibank met konische spilneus.

1. Schakel de draaibank op de laagste snelheid van het dubbelwerk.
2. Schakel de hoofdschakelaar uit.
3. Draai de gekartelde ringmoer met behulp van de bijgevoegde sleutel los.
4. Geef een lichte tik op de sleutel, zodat eventueel de klauwplaat loskomt van de spil.
5. Draai de ringmoer verder los en ondersteun de klauwplaat opdat deze niet van de spilneus zou vallen.

OPGELET !

Let er goed op, dat bij montage van de klauwplaat, het konisch gat in de klauwplaat en de spilneus volkomen schoon zijn.
Het gat en de spilneus mogen slechts licht geolied zijn.

HET VERVANGEN VAN DE V-SNAREN VOOR DE HOOFDSPIL.OPMERKING :

1. Normaal is het vervangen van de V-snaren eerst na jaren nodig.

2. Vervang de snaren door V-snaren van hetzelfde profiel en met dezelfde afmetingen. De gegevens zijn B60 - 17 x 11 x 1585 mm inw.
3. Vertrouw het werk, dat geen ernstige moeilijkheden zal opleveren, toch aan een nauwgezette monteur toe.

HET VERWIJDEREN VAN DE V-SNAREN. (fig.11)

Zorg ervoor dat er zich niets op de spilneus bevindt.

De snelhedenkast d.m.v. contra-moer 7 (zie hoofdstuk VI fig.8) maximaal opheffen.

Verwijder deksel F van de vaste kop (bevestigd met 4 bouten, die men na het weghalen van plaat G kan bereiken).

Haal het deksel D van de wisselwielkast weg door de scharnierbouten er uit te nemen.

Haal de V-snaren van de schijf van de snelhedenkast af en trek de snaren naar boven.

1. Verwijder de bouten 19 en 23, de sluitringen 20 en 22 en de bouten 21 en 24.
2. Haal as 25 weg (deze as is voorzien van een trek-draadgat) en laat hendel 27 op de bodem van de vaste kop rusten.
3. Neem as 26 weg (deze as is voorzien van een trek-draadgat) en laat het dubbeltandwiel 28 eveneens op de bodem van de vaste kop rusten.
4. Draai de bouten 17 uit deksel 18.
5. Haal de draadbus 1 van de hoofdspil na eerst borgstift 31 los gedraaid te hebben.
6. Verwijder dekplaat 3, die d.m.v. bouten 18 vastgezet.
7. Haal bus 30 weg.
8. Verwijder bout 29.
9. Indien U niet over een trekstelletje beschikt, tik dan met een hard houten of loden hamer de hoofdspil in de richting van de losse kop.
10. Verwijder de hoofdspil na eerst achtereenvolgens lager 4 - bus 5 - tandrondsel 6 met de bus 7 weggenomen te hebben.
11. Tik bus 8 zover mogelijk naar achteren terug en haal tandwiel 14 en bus 13 er af.
12. Verwijder tandrondsel 12 van bus 8 en merk de positie van een van de spiebanen van rondsel 12 t.o.v. een van de spieën van bus 8.
13. Verwijder bout 9.
14. Tik bus 8 nu in de richting van de losse kop, zodat deze vrij komt van de schijf 11. Deze schijf kan nu met de V-snaren naar boven toe uit de vaste kop weggenomen worden.
Hierbij erop letten, dat tandwiel 28 niet beschadigd wordt.

MONTAGE.

De montage geschiedt in tegengestelde zin van de demontage.

1. Vergewis U tijdens de montage ervan, dat de gemerkte spiebaan (hierboven aangegeven onder punt 12) van rondsel 12 op de juiste spie komt en dat dit rondsel gemakkelijk over bus 8 heen en weer te bewegen is.
2. Tijdens het vastzetten van moer 1 moet er op gelet worden, dat het merkstreepje op deze moer na juiste afstelling precies tegenover het merkstreepje op bus 30 komt (zie hoofdstuk IV - Vaste kop).

HOE KOMT MEN BIJ DE OMKEERSCHAKELAAR (zie fig.3).

De omkeerschakelaar bevindt zich onder de voedings- en draadsnijkast en is beschermd door deksel C.

Men doet het volgende :

1. Onderbreek de voedingsspanning (hoofdkabel).
2. Verwijder de hendels van de bedieningsknoppen 2-3-5. Deze hendels zitten ieder met een centrale bout vast. Deze bout is bereikbaar na wegnahme van de ronde plaat van de hendels, plaat die vastgehouden wordt door een veer.
3. Verwijder de 3° bout naar onderen in de rechter zijwand van deksel C.
4. Open deksel D en verwijder de bout aan de binnenzijde onderin deksel C.
5. Zet de bout, die zich onder de veer bevindt, welke deksel D gesloten houdt, goed los.
6. Draai eveneens de bout goed los, die zich in de rechter zijwand onder in de vaste kop bevindt (tegenover de bout bedoeld onder punt 5).
7. Draai het deksel C naar U toe en neem het weg.
8. Haal de 2 bouten uit de schakelaar, waarmee deze aan de voorzijde en rechts op de montageplaat bevestigd is.
9. Nu kan de schakelaar eruit gehaald worden.

Na herstelling of vervanging van de schakelaar, kunt U deze in tegengestelde zin van de demontage weer monteren.

VII. SMERING (zie fig.12).OPMERKING :

(zie ook smeringsschema aan het einde van dit hoofdstuk).

A. GESLOTEN KASTEN.1. VASTE KOP.

Vullen door punt 7, dat na opening van deksel D fig.3 te bereiken is.

Zorg ervoor, dat het oliepeilglas 20 minstens voor de helft, maar hoogstens voor driekwart met olie gevuld is.

Via punt 21 voor de eerste keer na 500 bedrijfsuren en vervolgens na iedere 2000 uur olie aftappen.

2. SNELHEDENKAST.

Vullen door punt 10, dat na verwijdering van deksel K fig.3 te bereiken is.

In het oliepeilglas 24 mag de olie niet hoger dan driekwart in het glas staan, doch niet lager dan de helft.

Ook na de eerste 500 uren en vervolgens telkens na 2000 olie via punt 25 aftappen.

3. SLOTKAST.

Langs punt 2 vullen.

Vullen totdat de olie minstens tot de helft, doch ten hoogste voor driekwart in het oliepeilglas 18 staat.

Eveneens voor de eerste maal na 500 uren en dan na 2000 uren olie via punt 19 aftappen.

4. VOEDINGS- EN DRAADSNIJKAST.

Vullen door punt 8, dat na opening van deksel D fig.3 te bereiken is. Ook hier geldt dat de olie niet hoger dan voor driekwart in het oliepeilglas 22, doch minimaal tot de helft, mag staan.

Via punt 23 aftappen.

B. LEKBAKJE.ACHTERLAGER VOOR LEIDSPIL EN VOEDINGSAS.

Dagelijks nagaan of bakje 12 gevuld is resp.dagelijks vullen.

C. SMEERPUNTEN.1. WISSELWIELENSCHAAR.

Olie dagelijks de punten 5 en 9, bereikbaar na opening van deksel D fig.3.

Voor punt 9 moet de kraagbout losgedraaid worden en in de opening olie gespoten worden. Doe ook een paar druppels olie of wat vet op de tandwielen 6.

2. BED EN LANGSSLEDE.

Olie dagelijks de punten 13 - boven-draagvlakken van het bed alsmede de punten 4 ondervlakken, waarover de lijsten glijden.

3. DWARSSLEDE.

Olie dagelijks de punten 17 (geleidingen).

Olie wekelijks de punten 15 en 16 (lager van de draadspil en moer).

4. BEITELSLEDE.

Olie wekelijks (dagelijks bij intensief gebruik) de geleidingen van deze beitelhouderslede.

Olie wekelijks punt 14, d.w.z. het lager voor de draadspil.

Spuut wekelijks een straaltje olie op de draadspil.

5. LOSSE KOP.

Olie wekelijks (bij intensief gebruik dagelijks) punt 3, d.w.z. de centeras van de draadspil.

Olie wekelijks (bij intensief gebruik dagelijks) punt 11 (lager van de draadspil).

* 6. LEIDSPIL EN TANDHEUGEL.

Olie de leidspil 1 voordat U met een behoorlijk draadsnijwerk begint.

Voorzie wekelijks de tandheugel en zijn tandwiel van olie of vet.

SMEERSHEMA.

<u>FEQUENTIE</u>	<u>PUNT</u>	<u>ONDERDEEL</u>	<u>OLIESOORT</u>
Dagelijks	5	As van de wisselwielenschaar	S.A.E.30
Dagelijks	6	Wisselwielen	"
Dagelijks	12	Lager leidspil en voedingsas	"
Dagelijks	13	Bed (langsslede)	"
Dagelijks	4	Bed en geleidingsvlakken	"
Dagelijks	1	Leidspil (bij gebruik)	"
Wekelijks	1	Tandheugel en rondsel	"
Wekelijks	3 x	Centeras (pinole)	"
Wekelijks	3 x	Draadspil van de losse kop	"
Wekelijks	11 x	Lager van de losse kop	"
Wekelijks	9	Tussenas	"
Wekelijks	14	Lager draadspil beitel slede	"
Wekelijks	14	Draadspil beitelhouderslede	"
Wekelijks	16 x	Draadspil dwarsslede	"
Wekelijks	15 x	Lager draadspil dwarsslede	"
Wekelijks	17	Dwarsslede	"

(x) dagelijks bij intensief gebruik.

Kontroleer de oliepeilglazen :

Punten :	20	Vaste kop	"
	18	Slotkast	"
	22	Voedings- en draadsnijkast	"
	24	Snelhedenkast	S.A.E.40

OPMERKING :

1. Reinig de geleidingsvlakken voor deze te smeren.
2. Gebruik de voorgeschreven olie of diens equivalent.
3. Zie ook de tabel van de diverse oliefabrikanten.

VIII. GEBRUIK VAN DE DRAADSNIJKLOK.

I. DRAAIBANKEN, UITGERUST MET EEN METRISCHE LEIDSPIL(6 mm).

De op deze draaibank te gebruiken draadsnijlklok is afgebeeld in fig. 13.A.

Deze is slechts voor metrische draden te gebruiken.

GEBRUIK (zie fig. 13A, er bestaan 2 mogelijkheden).

Montage A :

Rondsel G (14 tanden) grijpt in rondsel J.

Voor het snijden van de volgende draden :

0,24 - 0,25 - 0,375 - 0,4 - 0,48 - 0,50 - 0,75 - 0,80 - 1 - 1,50 - 2 - 3 - 4 - 6 - 12 mm.

Schakel de normale draadsnijbeweging in.

Stop de draaibank na enige gangen.

Breng een van de merkstreepjes 7 tegenover het vaste merkstreepje.

Voer het draadsnijden uit en stop ermee aan het einde van de draad door tijdens de uitloop van de draad de slotmoer te openen.

Breng door middel van handverstelling het support bij het begin van de draad terug. Op het moment dat een van de merkstreepjes 7 het vaste merkstreepje passeert, kan opnieuw ingeschakeld worden.

Voor het snijden van de draden :

0,28 - 0,35 - 0,56 - 0,70 - 0,875 - 1,75 - 3,50 - 7 en 14 mm, handelt men op dezelfde wijze, echter moet ingeschakeld worden, zodra een van de merkstreepjes 2 tegenover het vaste merkstreepje komt.

Montage B :

Rondsel F (15 tanden) grijpt in rondsel J.

Voor het snijden van de volgende draden :

0,225 - 0,360 - 0,450 - 0,720 - 0,900 - 1,125 - 1,800 - 2,250 - 3,600 - 4,500 - 5 - 9 en 18 mm,

handelt men op dezelfde wijze, evenwel door toepassing van merkstreepje 5.

Bij het inschakelen op merkstreepje 3 kan men een van de volgende draden krijgen :

0,625 - 1,25 - 2,5 - 5 - 10 mm.

VERWIJDEREN VAN DE DRAADSNIJKLOK.

1. Deze wordt eenvoudig in haar plaats gedrukt.
2. Naar boven kan deze er wederom uitgehaald worden.
3. Men gaat van de ene mogelijkheid op de andere over door tandrondsel F-G om te draaien.
4. Breng verdeelring B fig. 13A of ring 2 fig. 13 tegenover het merkstreepje door de kartelschroef, die de ring op zijn plaats houdt, vrij te zetten.

OPGELET !

Het gebruik van de draadsnijlklok is slechts mogelijk voor draden, die van dezelfde draadsoort zijn als die van de leidspil, d.w.z. men kan de draadsnijlklok voor metrische draden alleen gebruiken bij een metrische leidspil.

II. DRAAIBANKEN, UITGERUST MET EEN LEIDSPIL MET EEN SPOED 4 GANGEN/INCH.

De draadsnijlklok voor deze draaibank is afgebeeld in fig. 13. Deze klok is alleen geschikt voor het snijden van WW-draden.

GEBRUIK.

Voor draden met een even aantal gangen, b.v. 2 - 6 ... gangen per duim, kan men de slotmoer inschakelen op elk der 8 standen van de verdeelplaat.

Voorbeeld : Een spoed van 22 gangen per duim wordt ingezet door de leidspil op het moment dat positie 1 voorbij het vaste verdeelstreepje komt, in te schakelen. Voor de volgende sneden kan men bij een der 8 standen inschakelen.

Voor draden met een oneven aantal gangen, b.v. 3 - 5 ... gangen per duim, kan men het snijden herhalen door slechts in 4 standen, die onderling 90° verschillen, de leidspil in te schakelen.

Voorbeeld : Een spoed van 11 gangen per duim wordt ingezet door de leidspil op het moment dat positie 1 voorbij het vaste merkestreepje komt, in te schakelen. Voor de volgende sneden kan men slechts in de standen, 1, 2, 3 en 4 wederom inschakelen.

Voor draden met een "half" aantal gangen, b.v. $2\frac{1}{2}$, $3\frac{1}{2}$ enz... gangen per duim, moet de leidspil steeds bij 2 tegenover elkaar liggende standen ingeschakeld worden.

Voorbeeld : Een spoed met $4\frac{1}{2}$ gang per duim wordt ingezet door op stand 1 in te schakelen. De volgende sneden moeten op 1 of 3 ingeschakeld worden.

Voor draden met een "kwart" aantal gangen per duim, b.v. $2\frac{1}{4}$, $3\frac{1}{4}$ enz... gangen per duim, kan de leidspil slechts in de uitgangsstand ingeschakeld worden.

Voorbeeld : Een spoed van $2\frac{3}{4}$ gangen per duim wordt ingezet en geschakeld in stand 1. De volgende sneden kunnen nu slechts in stand 1 ingeschakeld worden.

HET VERWIJDEREN VAN DE DRAADSNIJKLOK.

1. Deze wordt eenvoudig in zijn plaats gedrukt.
2. Naar boven kan deze er wederom uitgehaald worden.

OPGELET !

Het gebruik van de draadsnijlklok is slechts mogelijk voor draden die van dezelfde draadsoort zijn als die van de leidspil, d.w.z. men kan de draadsnijlklok voor WW-draden alleen gebruiken bij een Whitworth leidspil.

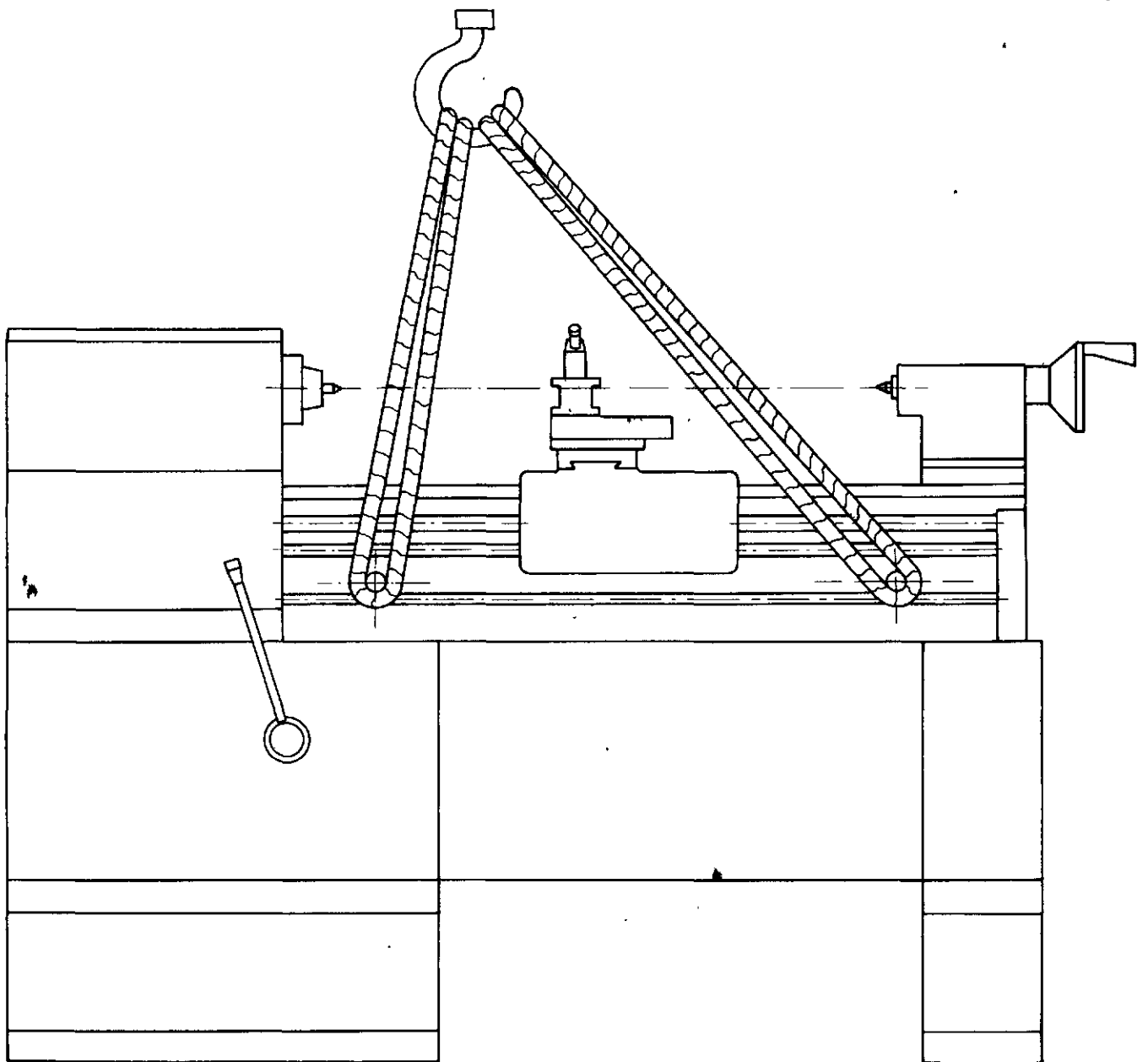
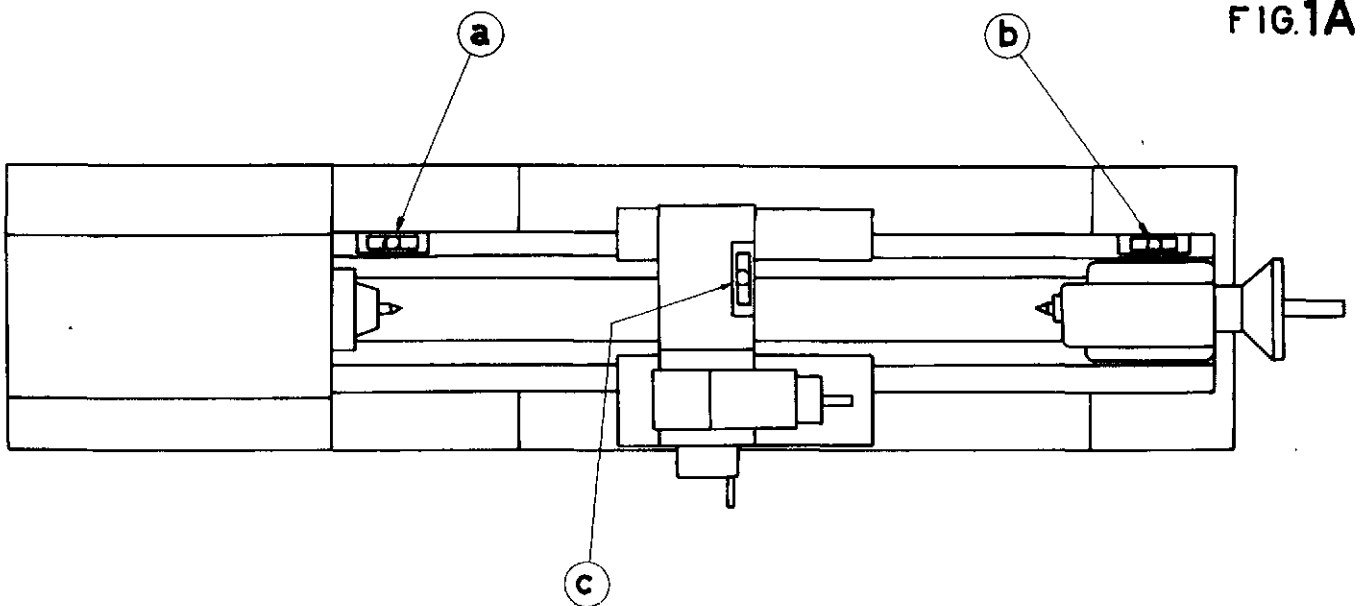
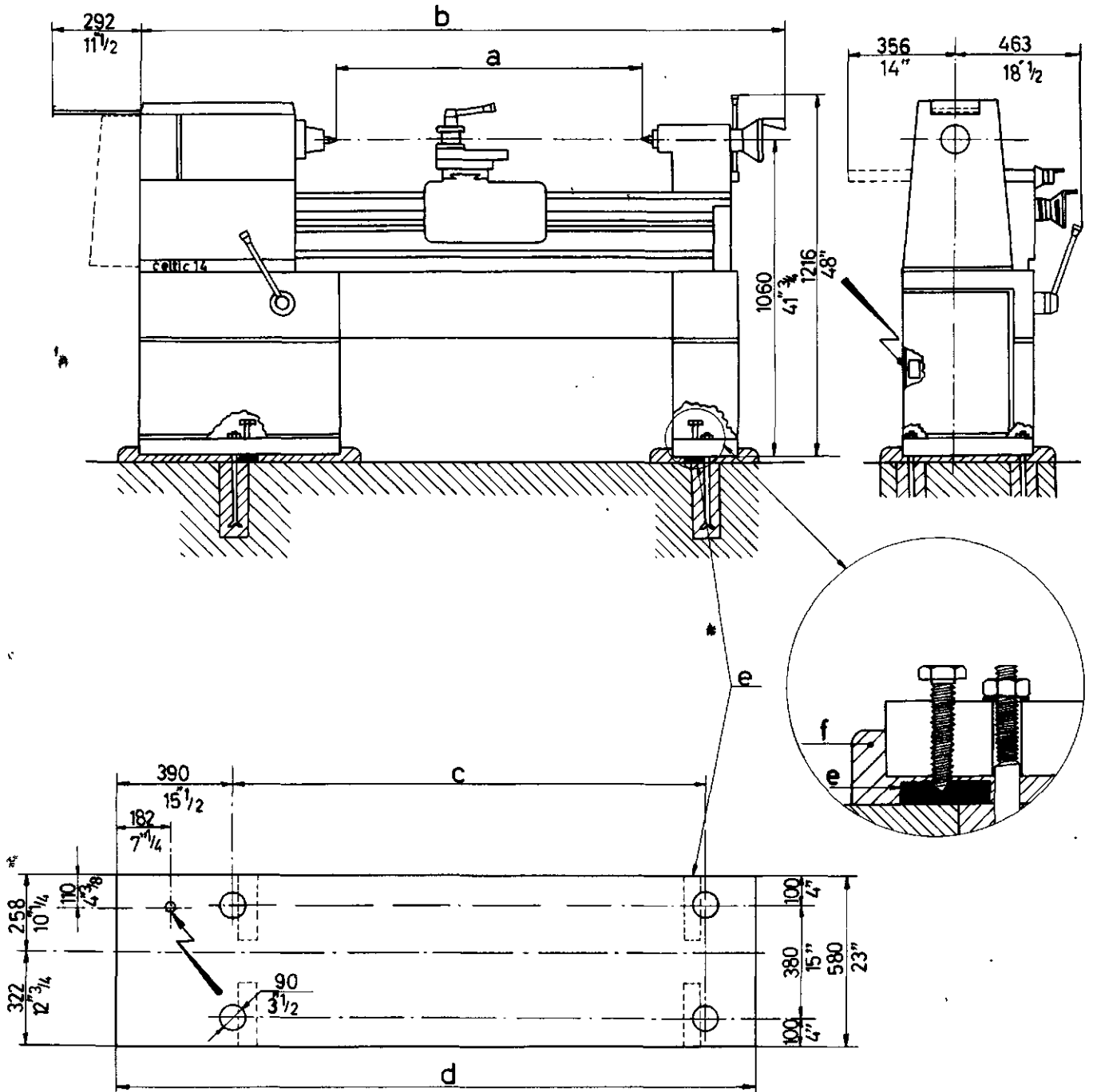
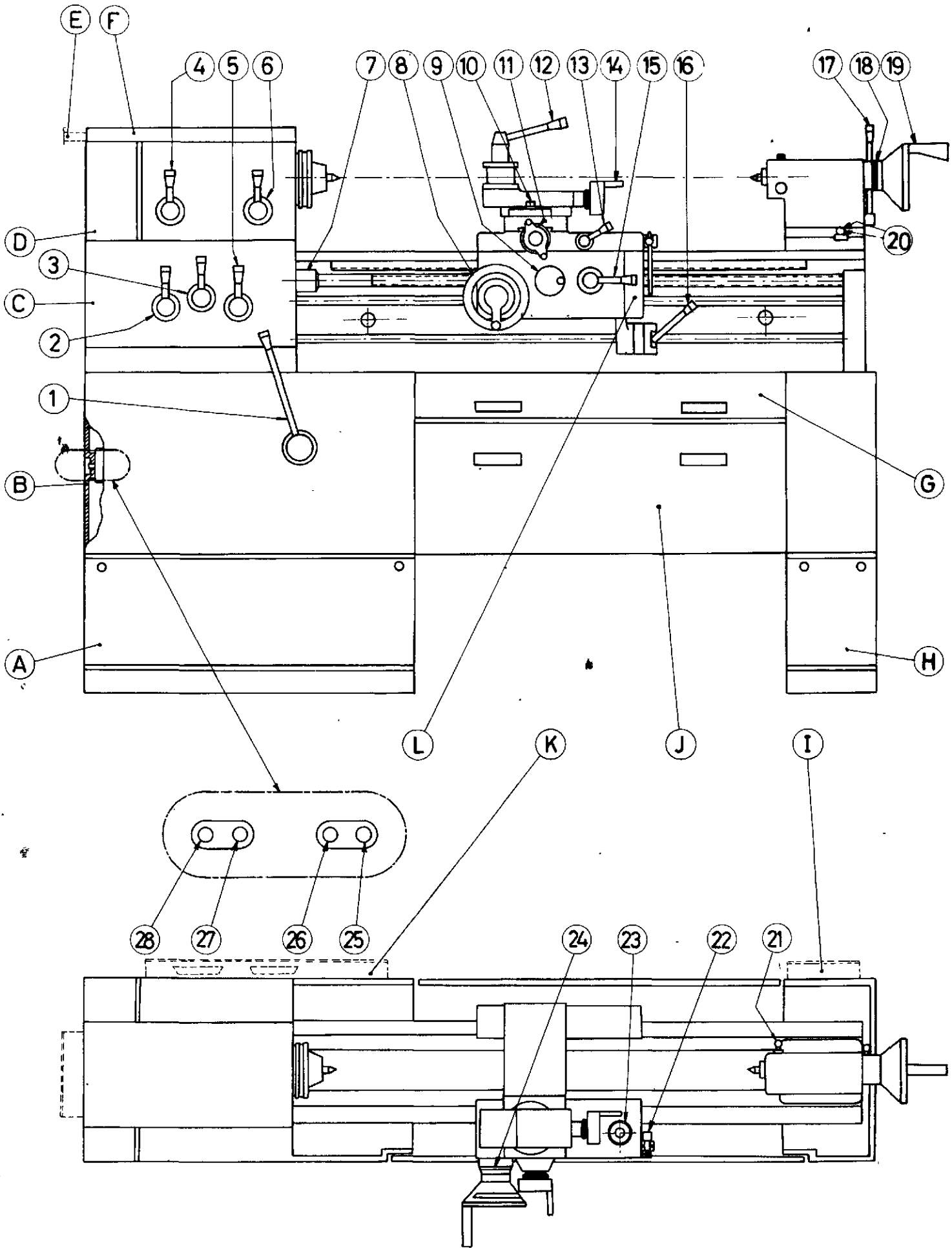


FIG.1A



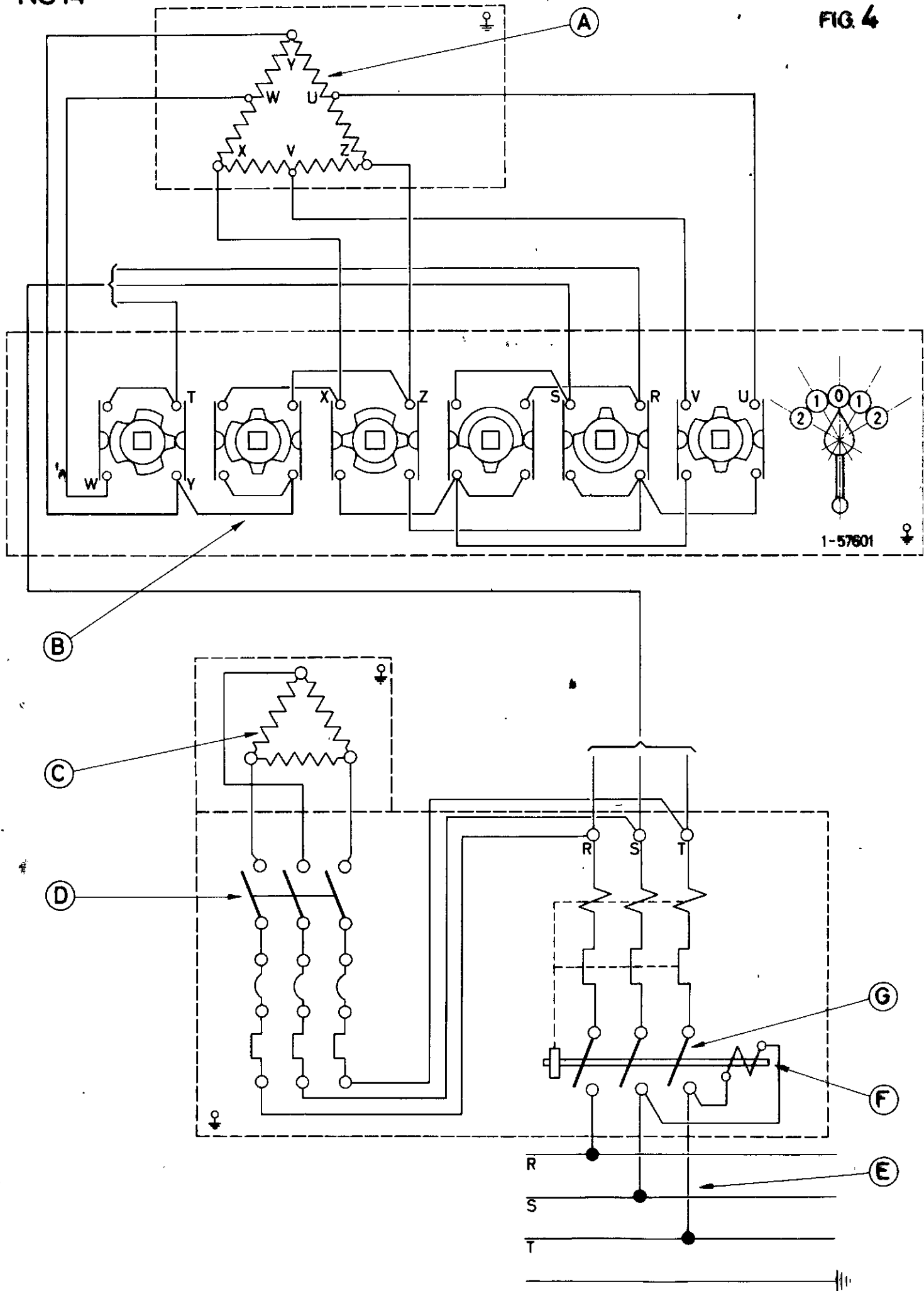


Type	a		b		c		d	
	mm.	inch.	mm.	inch.	mm.	inch.	mm.	inch.
NAC14	500	20	1680	65 1/2	1078	42 7/16	1645	65
NBC14	750	30	1910	75	1328	52 5/16	1895	74 1/2
NCC14	1000	40	2160	85	1578	62 1/8	2145	84 1/2
NDC14	1500	60	2660	105	2078	81 7/16	2645	104



NC14

FIG. 4

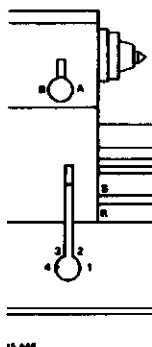


n/1"	C						BD						DIA. PITCH	mm	C	BD	MOD.	CAD						mm	C						BD						
	E	F	G	E	F	G	E	F	G	E	F	G						F	F	G	G	E	F		H	G	E	E	F	F	G	E	F	H	G		
K 6	96	48	24	12	6	3	192	96	48	24	12	6	0.05	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	K 6	0.24	1.375	0.48	0.75	1.5	2.75	3	K 6	0.24	1.375	0.48	0.75	1.5	3	5.5	6		
K 7	96	48	23	11.5	5.75	2.875	184	92	46	23	11.5	5.75	0.06	0.11	0.23	0.46	0.9	1.8	J 2	0.28	0.58	1.075	1.75			3.5	J 2	0.28	0.58	1.075	1.75	3.5			7		
K 8	96	44	22	11	5.5	2.75	176	88	44	22	11	5.5	0.07	0.13	0.26	0.5	1	2	K 2	0.225	0.200	0.45	0.571	0.9	1.8	3.3	3.6	K 2	0.225	0.200	0.45	0.571	0.9	1.8	3.6	6.6	7.2
K 9	96	40	20	10	5	2.5	160	80	40	20	10	5	0.08	0.16	0.32	0.64	1.28	2.56	K 3	0.26	0.32	0.5	0.64	1	2		4	K 3	0.25	0.32	0.5	0.64	1	2	4		8
K 10	96	36	18	9	4.5	2.25	144	72	36	18	9	4.5	0.09	0.18	0.36	0.72	1.44	2.88	J 9	0.35	0.7					4.375	J 9	0.35	0.7				4.375		8.75	9.75	
K 11	96	32	16	8	4	2	128	64	32	16	8	4	0.1	0.2	0.4	0.8	1.6	3.2	K 9	0.36	0.72	1.125	2.25	4.125	4.5		K 9	0.36	0.72	1.125	2.25	4.5	8.25	8			
K 12	96	28	14	7	3.5	1.75	112	56	28	14	7	3.5	0.11	0.22	0.44	0.88	1.76	3.52	J 5	0.4	0.825	0.8	1.25	2.5	6		J 5	0.4	0.825	0.8	1.25	2.5	6				
K 13	96	24	12	6	3	1.5	96	48	24	12	6	3	0.12	0.24	0.48	0.96	1.92	3.84																			

FIG.6

FIG.6A

	A	B
1000	160	
725	118	
515	85	
480	75	
370	60	
290	45	
235	35	
145	24	



n/min	A	B
4 R	1600	260
3 R	1155	185
4 S	815	130
2 R	740	118
3 S	590	95
1 R	455	72
2 S	375	60
1 S	230	38

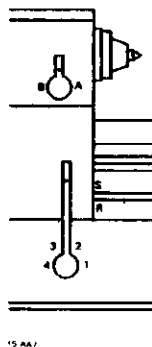
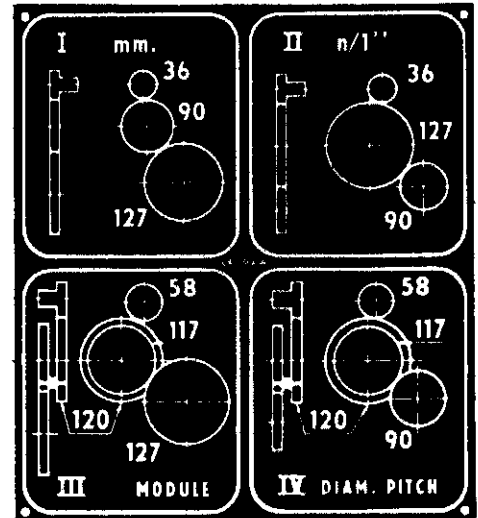
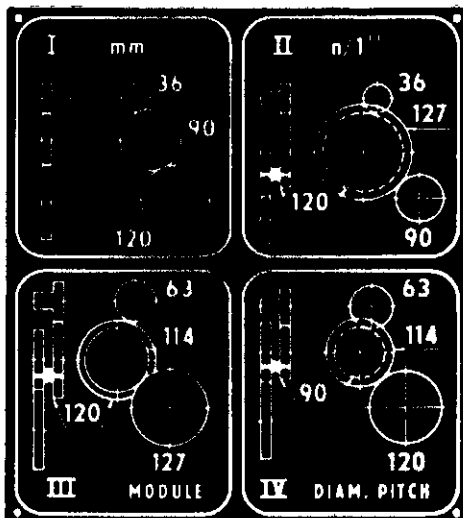
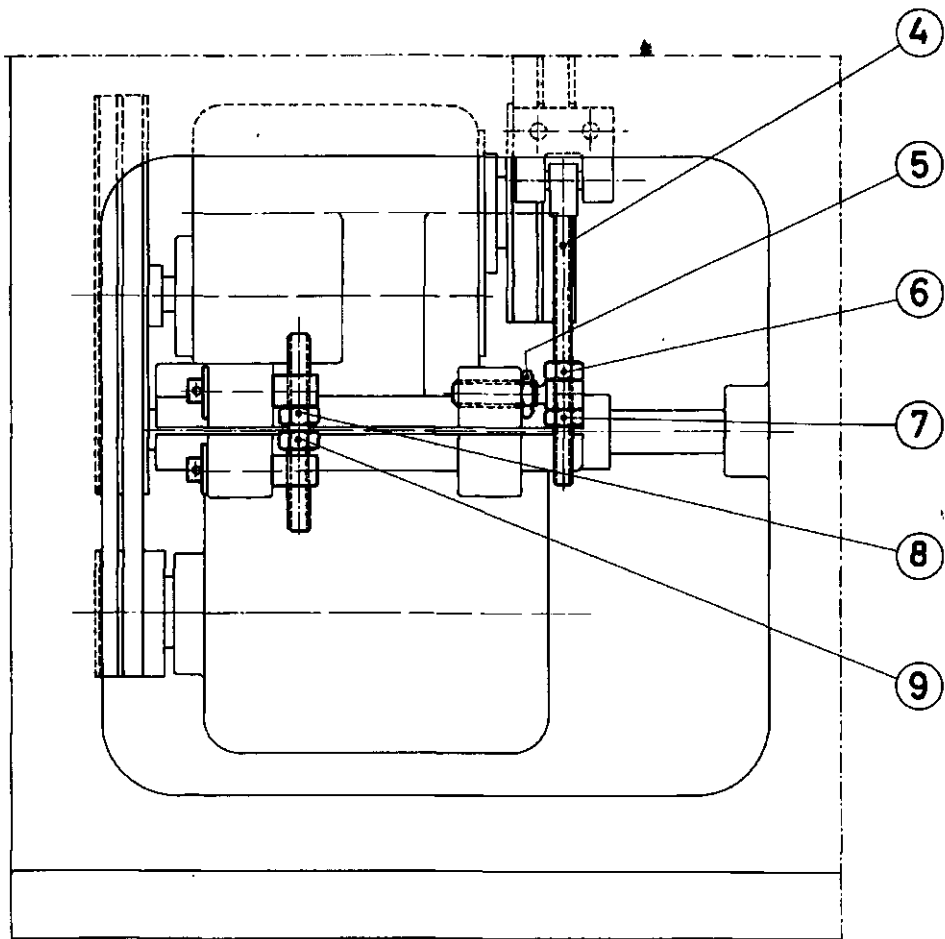
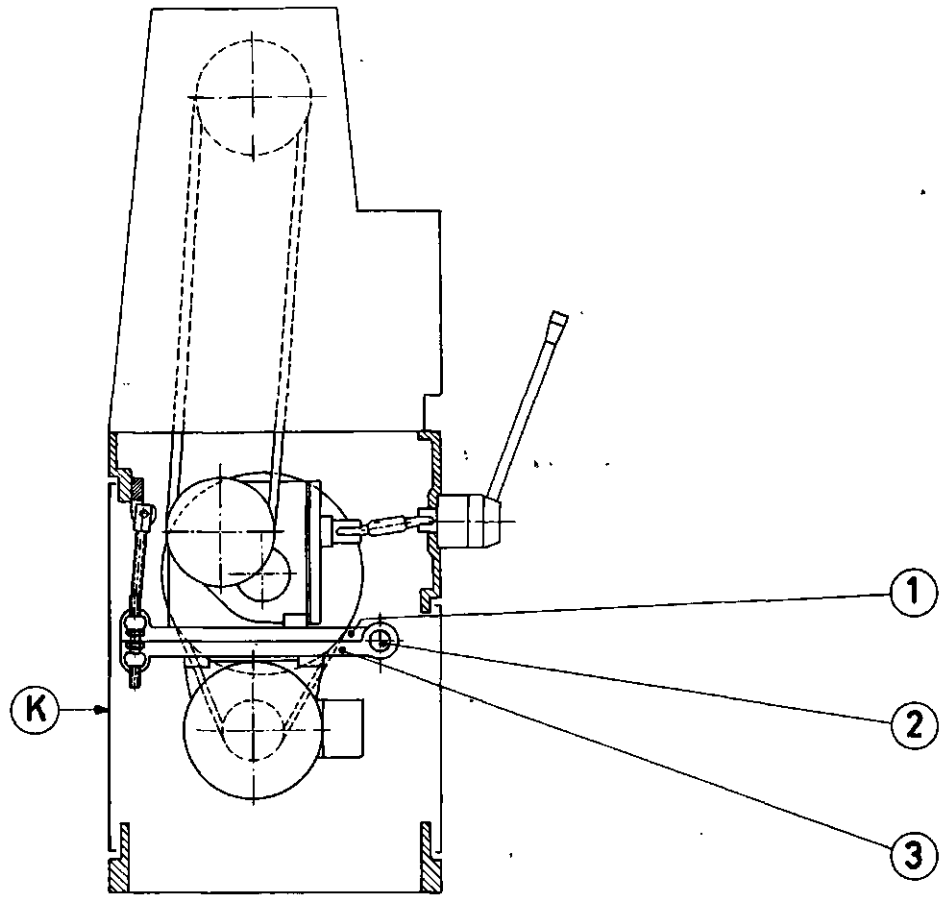


FIG.7

FIG.7A





American standard spindle nose : L O

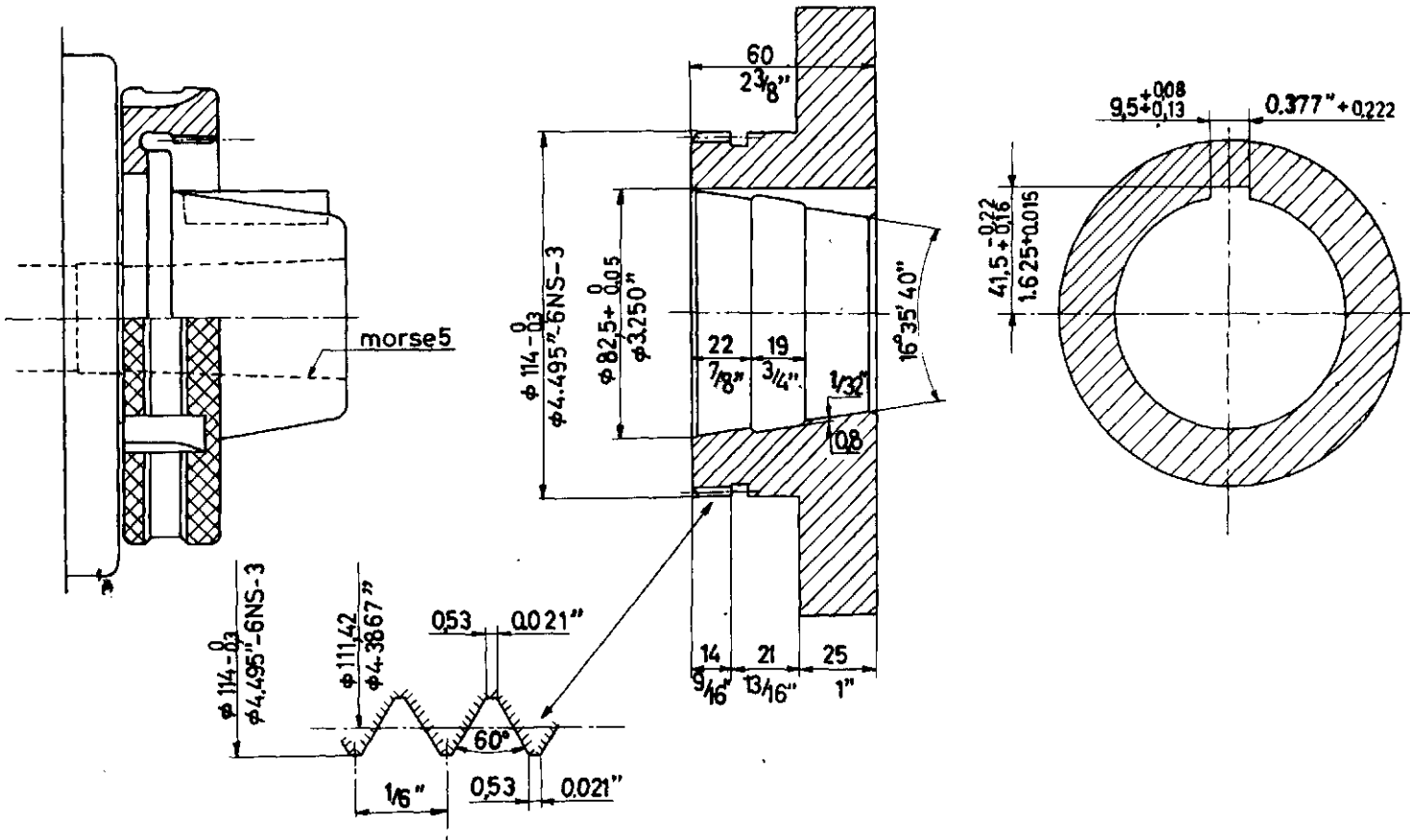
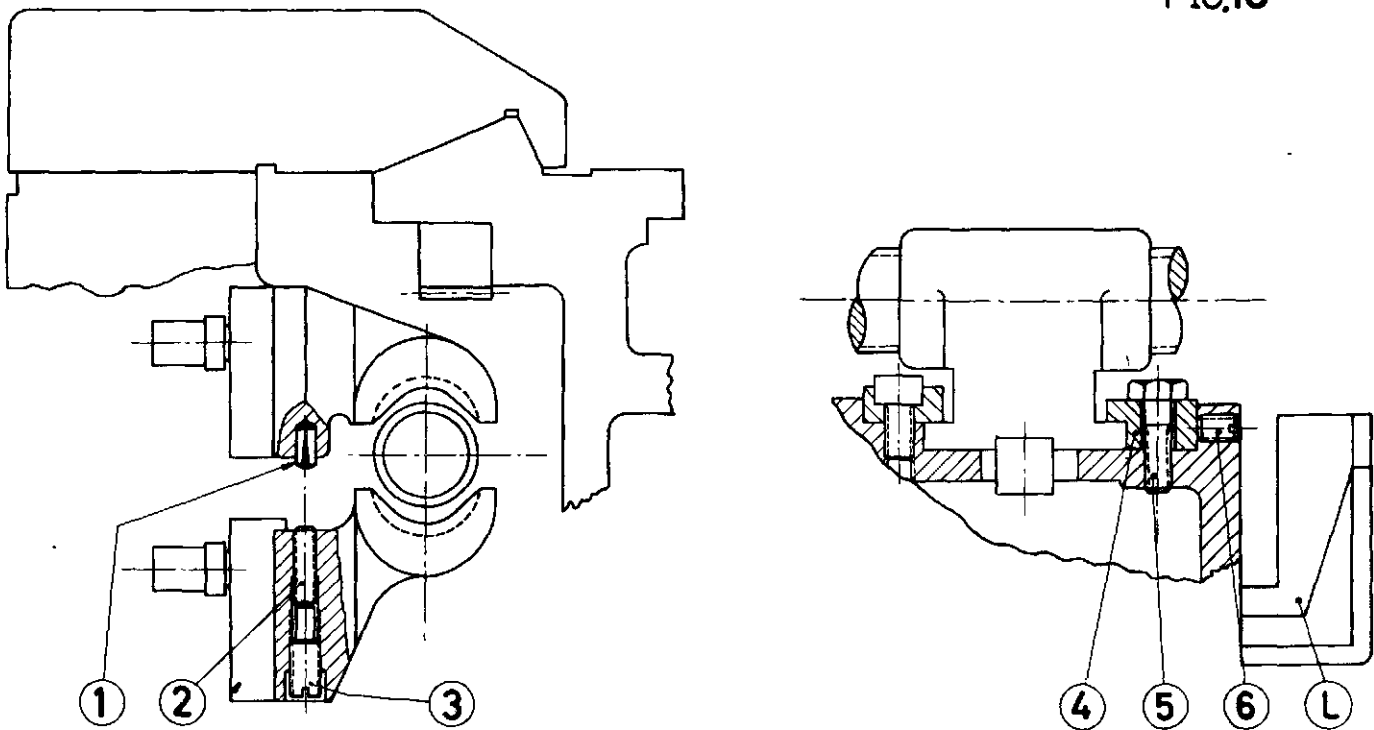
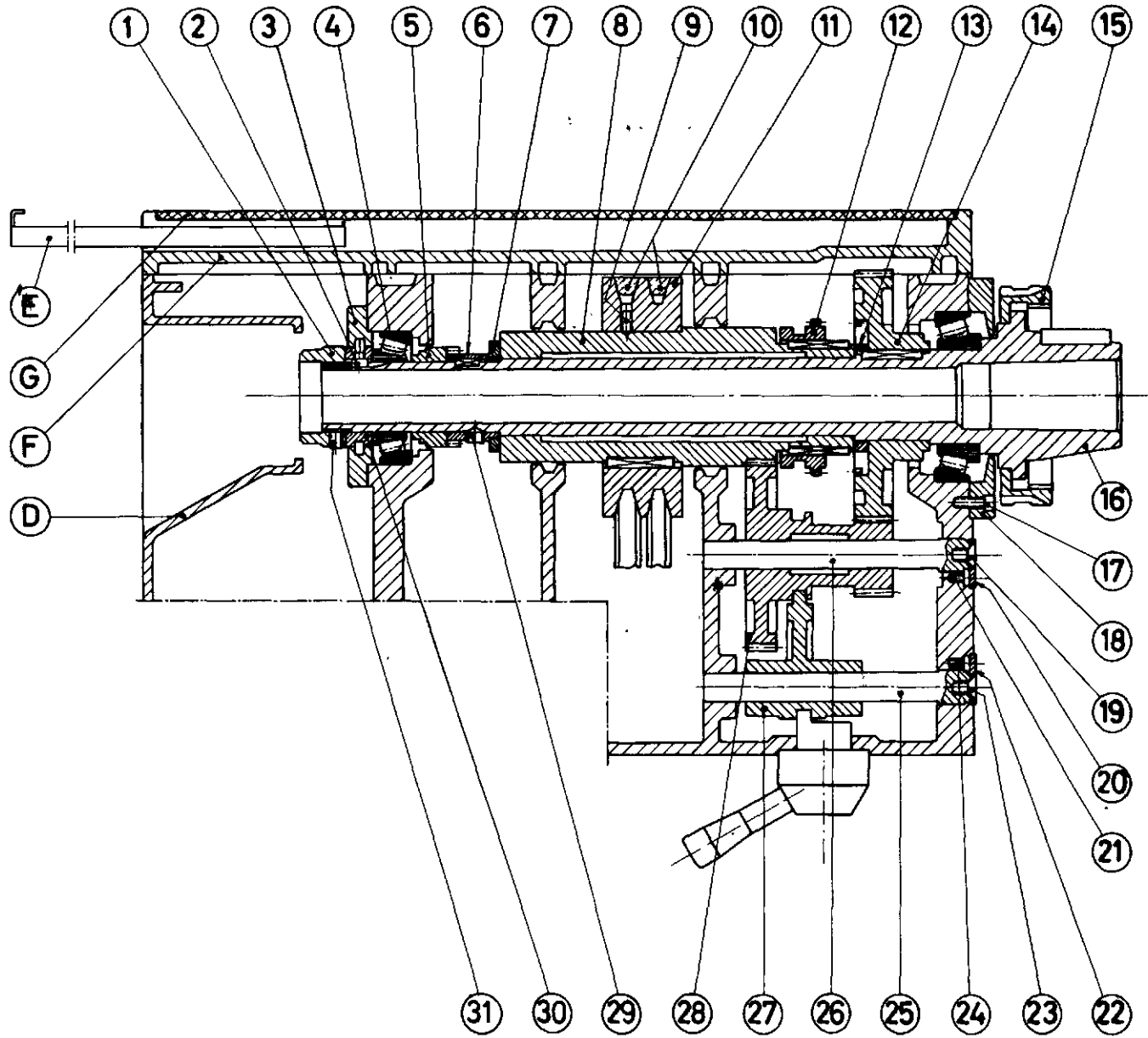


FIG.10





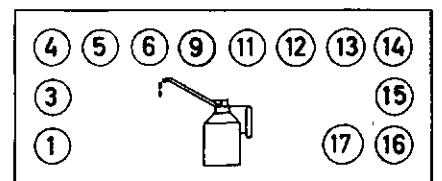
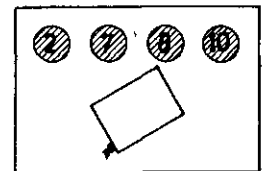
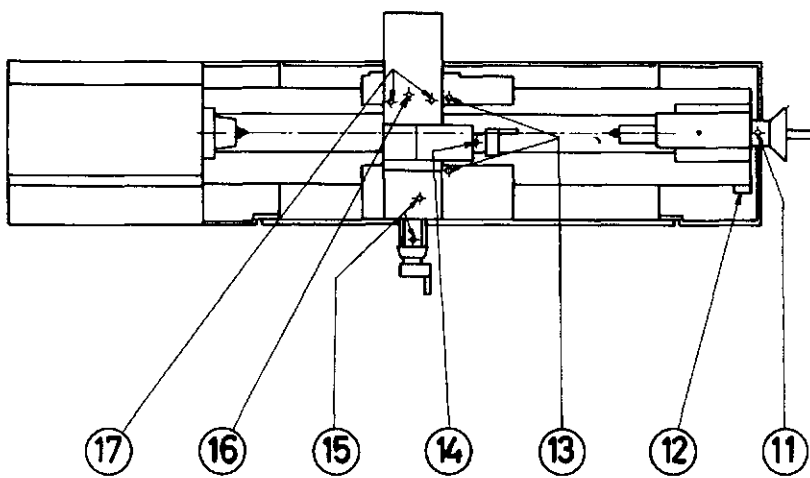
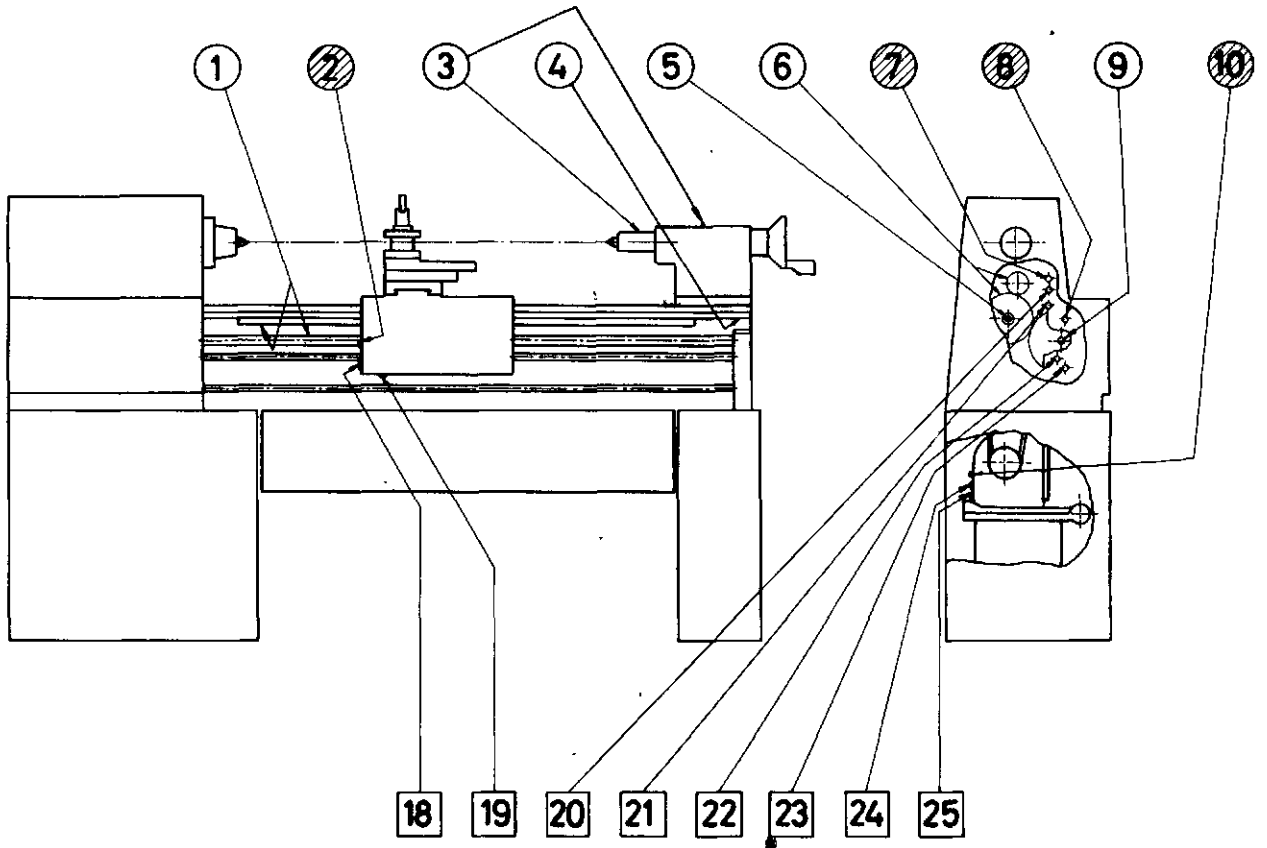


FIG.13

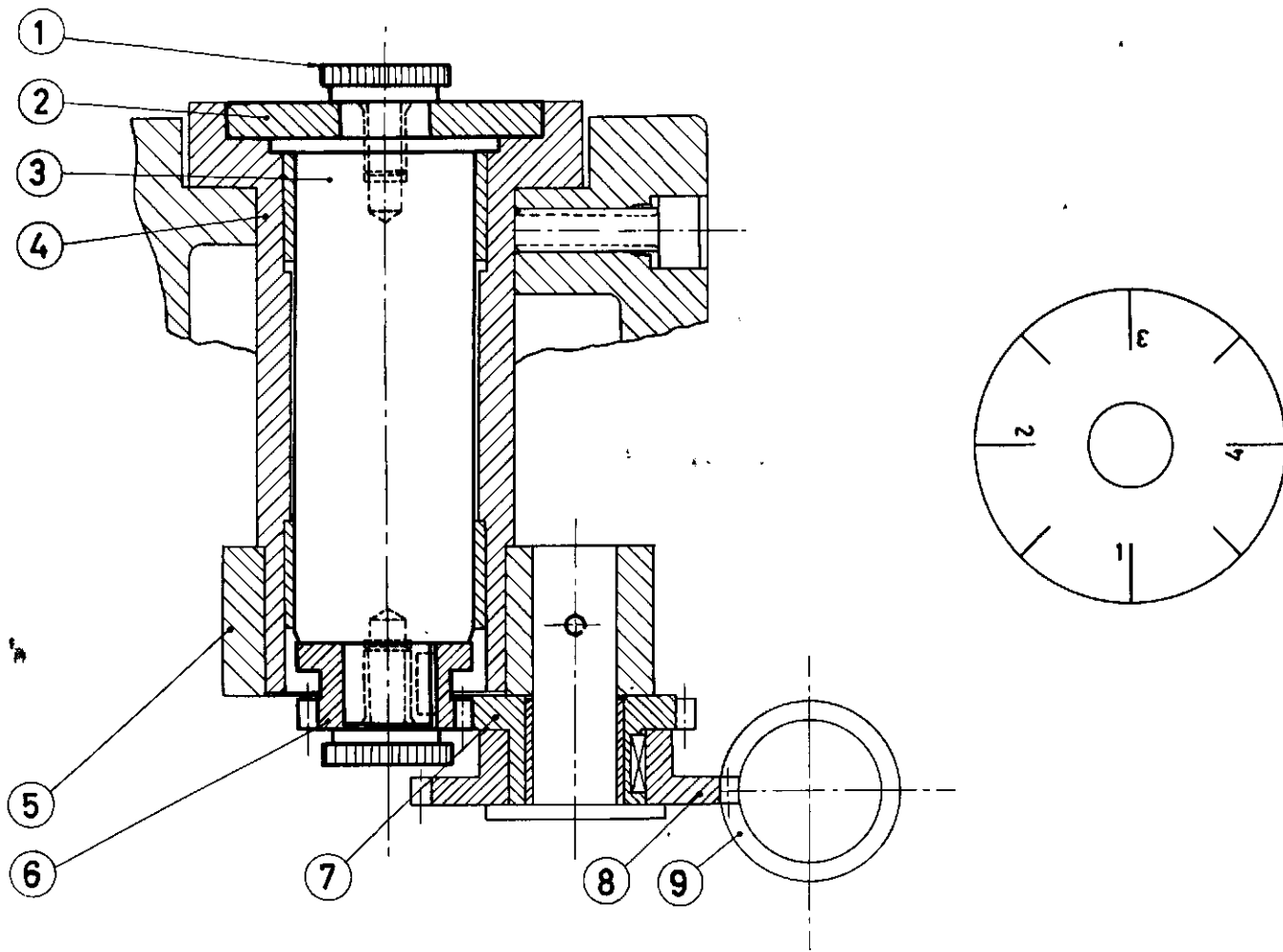


FIG.13A

