

1. Technische Daten
Specifications
Caractéristiques techniques
Datos técnicos
2. Aufstellen der Maschine
Installation
Installation de la machine
Installation de la máquina
3. Inbetriebnahme der Maschine
Putting in operation
Mise en marche de la machine
Servicio puesta en de la máquina
4. Einstellung der Maschine
Adjusting the machine
Réglage de la machine
Ajuste de la máquina
5. Wartung und Pflege
Maintenance and care
Entretien
Mantenimiento
6. Pläne
Sketches
Plans
Planos
7. Sonstiges
Miscellaneous
Divers
Otros

J. Adolf Bäuerle GmbH + Co. KG
Maschinenfabrik - Ziehwerk
Bahnhofstr. 25 - Postfach 40

7071 Böbingen/Rems

Telefon: 07173/764-768, Fernschreiber: 07 248 790

Type : SFM
Baujahr : 1.981...
Kommisions Nr.

1. Technische Daten

Tischgröße	1100 x 920 mm
Tischhöhe	835 mm
Antriebsmotor	4/5,5 PS
Spindeldrehzahlen	2800, 4500, 5600, 6000, 9000, 1200 U/min
Fräsdornaufnahme	MK 5
Höhenverstellung der Fräswelle	100 mm
Keilriemen	2 Stück 9,5 x 1250 mm
Gewicht	710 kg
Absaugdurchmesser	125 Ø
Luftgeschwindigkeit	Späneabsaugung 25 m/s
Luftmenge	1160 m ³ /s

Normalzubehör

- 1 kompl. kurzer Fräsdorn MK5, 300
- 1 drehbarer Fräsanschlag
- 2 Senkschrauben AM6 x 20 DIN 87
- 1 Hakenschlüssel für Überwurfmutter 25 941
- 1 Einfach-Maulschlüssel 36 DIN 894

- 1 Bedienungsanleitung

0 7173/91870



01451 902420
Aufstellen der Maschine

D- D - B
29 d

2. Aufstellen der Maschine

Achten Sie bei Anlieferung der Maschine auf evtl. Transportschäden. Bereits Beschädigungen am Verpackungsmaterial lassen unter Umständen später Rückschlüsse auf unsachgemäße Abwicklung des Transports zu.

Beim Transport zum Standort sind möglichst Hanfseile statt Ketten zu verwenden um metallische Beschädigungen zu vermeiden. Das Anbringen der Seile soll, wenn eine Zeichnung mit den Angriffspunkten vorliegt, danach ausgeführt werden.

Das aufgebrauchte Rostschutzmittel muß entfernt werden, jedoch ohne eine lackangreifende Nitrolösung zu verwenden, da der Anstrich der Maschine zerstört werden könnte. Alle blanken Teile sind nach dem Säubern durch Ölen mit einem dünnen Ölfilm zu versehen.

Bei Maschinen, die eine Platzverschiebung zulassen, (alle fahrbaren Maschinen) genügt es, wenn sie auf ein ebenes Fundament gestellt werden. Anschließend kann der elektrische Anschluß erfolgen und soweit es vorgesehen ist, die Absaugung angeschlossen werden. Maschinen, die mit einer Fahr-einrichtung ausgestattet sind, benötigen zum leichten Verschieben eine gute Fahrbahn. Maschinen , die einen festen Standort haben müssen, sollten auf einen druckfesten Fundamentsockel gestellt werden, (Mehrspindlige Kehlmaschinen, Doppellandprofiler) damit eine exakte Einstufung über Stahlkeile oder Schrauben erfolgen kann. Genaueste Arbeit bei großen Teilen ist nur auf einer gut ausgerichteten Maschine möglich. Nachher müssen die Fundamentschrauben (sie sind nicht in der Lieferung inbegriffen), mit der Maschine verschraubt werden. Maschinen mit sehr hohen Schwingungen können zusätzlich noch auf schwingungsdämpfendes Material gestellt werden.

Am Netzanschlußkasten der Maschine ist das Kabel unter Prüfung der Motordrehrichtung von einem Elektrofachmann anzuschließen. Bei Schaltschränken liegen Schaltpläne vor.

Nachdruck verboten

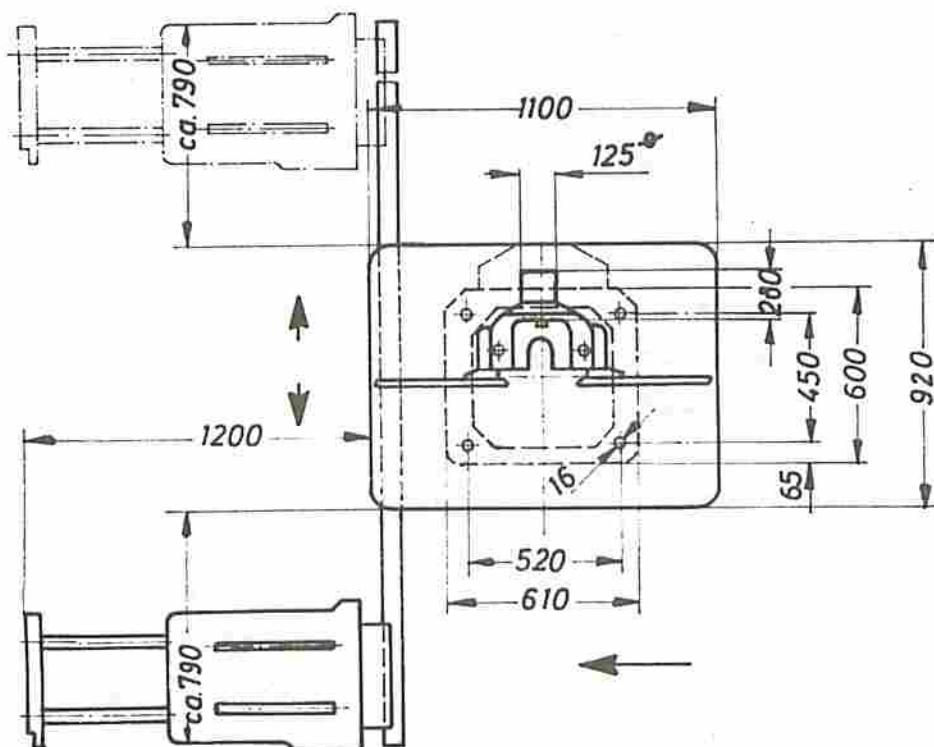
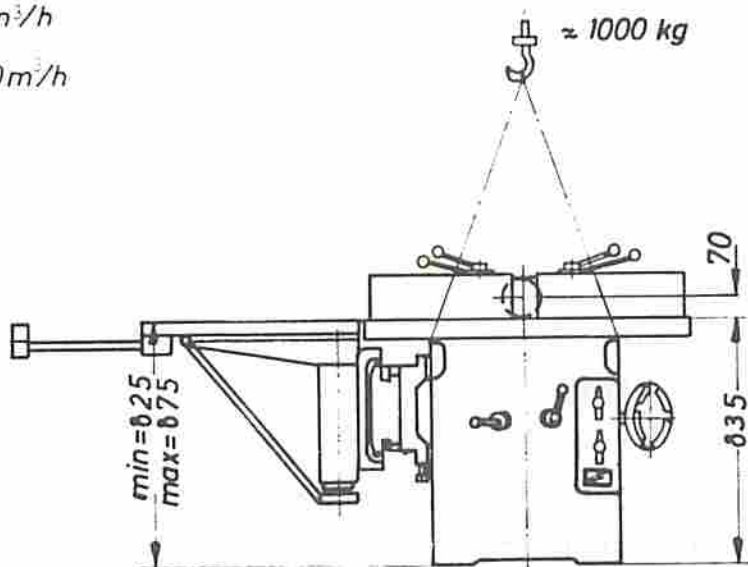
Type:

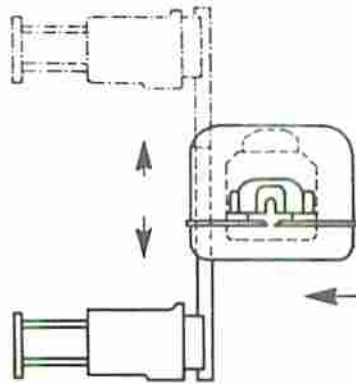
Datum	Name

Luftmenge 1160 m³/h

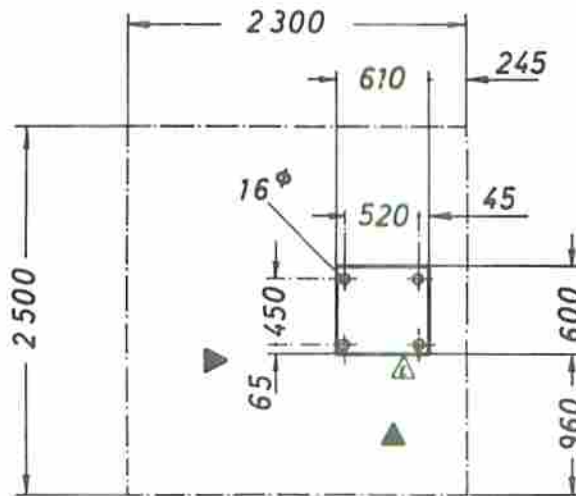
air volume 1160 m³/h

Volume d'air 1160 m³/h

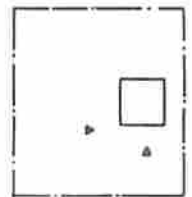




VDI 3242



M 1:50



M 1:100

Fundament
Foundation
Fondation

Platzbedarf
Space required
Espace nécessaire

3. Inbetriebnahme der Maschine (siehe D 91 i)

Schaltweise:

Vor dem eigentlichen einschalten der Maschine muß zuerst der untere Hauptschalter auf I gestellt werden. Danach wird mit dem mittleren Schaltergriff die Vorwahl für die Drehrichtung getroffen. Die Maschine läuft bei der Vorwahl noch nicht. Überprüfen Sie bitte vor dem Schalten mit dem oberen Schaltergriff, ob die Keilriemen auf der gewünschten Stufe des Keilriemenscheibe liegen, siehe auch Drehzahlschild (1), und ob die Drehzahlstufe für Ihr Werkzeug geeignet ist. Nach dieser Überprüfung kann die Maschine mit dem oberen Schaltergriff eingeschaltet werden, beim weiterschalten auf die hohe Motordrehzahl ist gleichzeitig der grüne Drückknopf zu drücken.

Da der Hauptschalter (Not-Aus-Schalter) mit Unterspannungsauslösung ausgerüstet ist, muß bei Stromausfall der obere Sterngriff zuerst in " 0 " Stellung gebracht werden, dann erst kann der untere Schaltergriff vom Hauptschalter wieder auf I gestellt werden.

Soll die Auslaufzeit der Maschine nach dem Ausschalten verkürzt werden, muß der mittlere Schaltergriff solange niedergedrückt werden bis die Maschine steht.

Nachdruck verboten

Type:

Datum

Name

Höhenverstellung (siehe 1 91 i)

Die Höhenverstellung beträgt ca. 100mm. In diesem Bereich läßt sich die Spindel mit dem Handrad "5" nach Öffnen der Klemmhebel "2" und "4" beliebig verstellen (1 Umdrehung = 1 mm). Es ist zu empfehlen, bei großen Serien, nach dem einstellen, die Klemmhebel "2" und "4" festzuziehen. Dadurch wird erreicht, daß auch bei unbeachtetem Öffnen eines Klemmhebels die eingeschaltete Höhe genau erhalten bleibt.

Dorn- und Werkzeugwechsel (siehe D 78 i)

Der Haltestift "5" dient zum festhalten der Spindel beim Werkzeugwechsel. Er wird nach innen gedrückt und um $1/4$ Umdrehung nach rechts gedreht. Der Fräsdorn wird nun soweit in die Differentialmutter "30" eingedreht, daß noch ca. 2 Gewindegänge frei bleiben. Wird das nicht beachtet, so sitzt der Dorn beim anziehen der Differentialmutter so fest, daß er nur mit Schwierigkeiten wieder zu lösen ist. Der Dorn wird durch das Anziehen der Differentialmutter in den Konus eingezogen, dazu dient der Spezialschlüssel Nr. 25941.

Es muß unbedingt darauf geachtet werden, daß beim einsetzen vom Werkzeug und Fräsdorn keine Späne zwischen die Fräsdornringe oder den Innenkonus geraten. Weiter müssen die Fräsdorne und Fräsdornringe sorgfältig behandelt werden, damit kein Grat an ihnen entsteht. Die Werkzeuge müssen für die Drehzahl der Maschine geeignet sein, sie dürfen nicht schlagen. Vor dem Anlassen der Maschine ist zu prüfen, ob der Dorn mit Werkzeug genau rund läuft und nicht verspannt ist. Dazu ist es nötig, daß die beiden Stirnflächen des Werkzeuges genau planparallel sind.

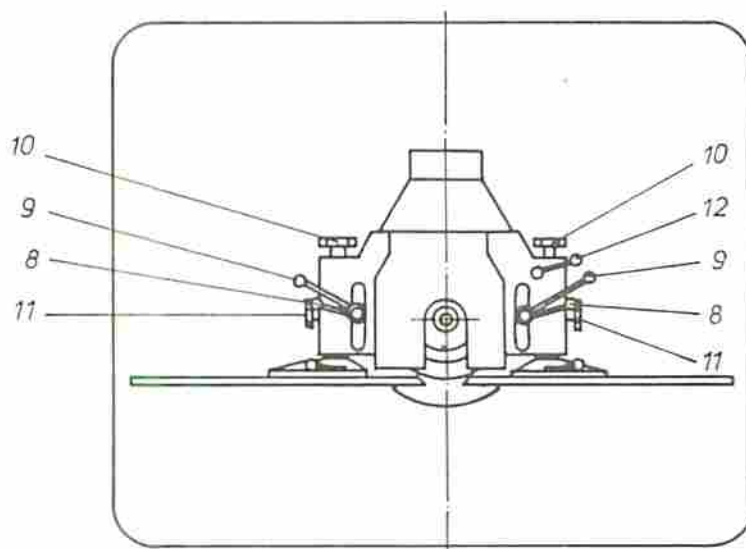
Keilriemenspannung und Drehzahl (siehe D 911)

Das Riemenspannen und Umlegen nimmt man mit dem Sterngriff (6) und der davorliegenden Klemmschraube (7) vor. Nach Öffnen der Klemmschraube (7) läßt sich der Motor mit dem Sterngriff (6) verstellen. Um die gewünschte Drehzahl zu erhalten, müssen die Keilriemen auf die entsprechende Stufe, wie sie auf dem Drehzahlschild (1) an der Innenseite der Tür zu ersehen ist, aufgelegt werden.

Anschlag (siehe D 91 1)

Der Anschlag ist um 360° drehbar. Soll der Anschlag gedreht werden, so sind nur die oberen Kugelgriffe "8" zu lösen. Die unteren Kugelgriffe "9" sind fest angezogen. Zur Grobeinstellung sind dagegen nur die unteren Kugelgriffe "9" zu öffnen, während die oberen Kugelgriffe "8" gespannt sein müssen. Für die Feineinstellung dienen die Anschlagbacken links und rechts, welche mit dem Sterngriff "10" eingestellt werden. Zur Sicherung der eingestellten Backen sind die Sterngriffe "11" vorhanden.

Müssen jedoch beide Anschlagbacken gleichzeitig verstellt werden, werden die beiden Kugelgriffe "8" gelöst. Nun wird durch Niederdrücken und Drehen des Kugelgriffes "12" der ganze Anschlag mit den Anschlagbacken in der gewünschten Richtung verschoben. Beim Arbeiten müssen die Kugelgriffe "8" und "9" sowie die Sterngriffe "11" wieder fest angezogen sein. Zum Abnehmen des Fräsanschlages werden nur die oberen Kugelgriffe "8" herausgedreht, die unteren Kugelgriffe "9" sind gespannt, dadurch bleibt die nötige Lochentfernung erhalten, die zum schnellen Wiederaufsetzen auf die Maschinen erforderlich ist.



Nachdruck verboten

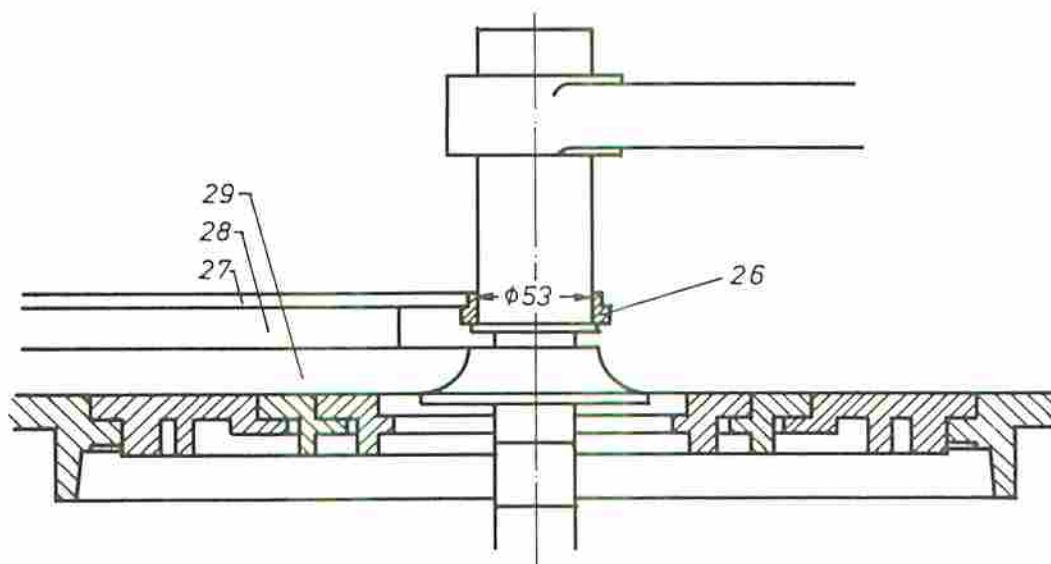
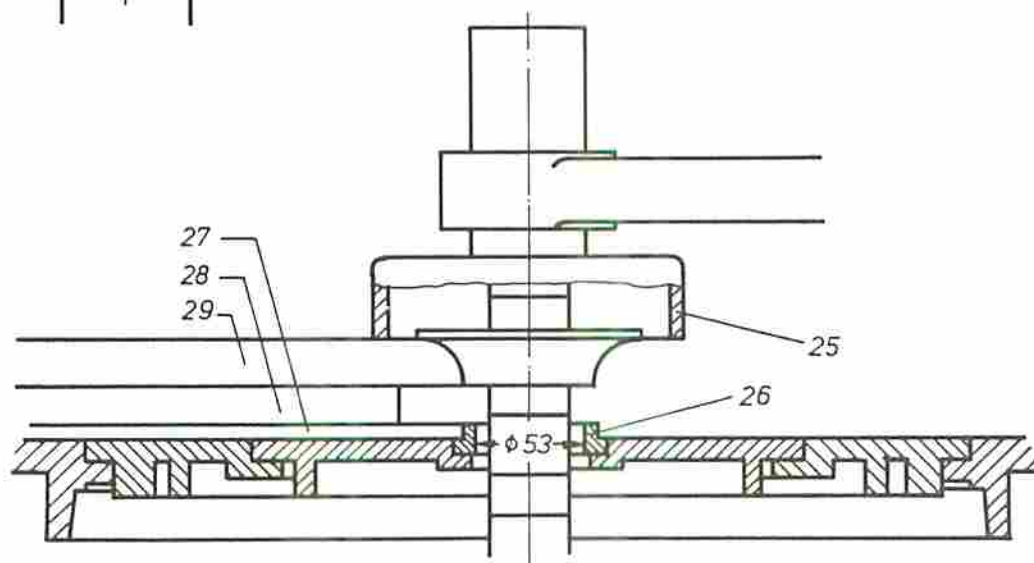
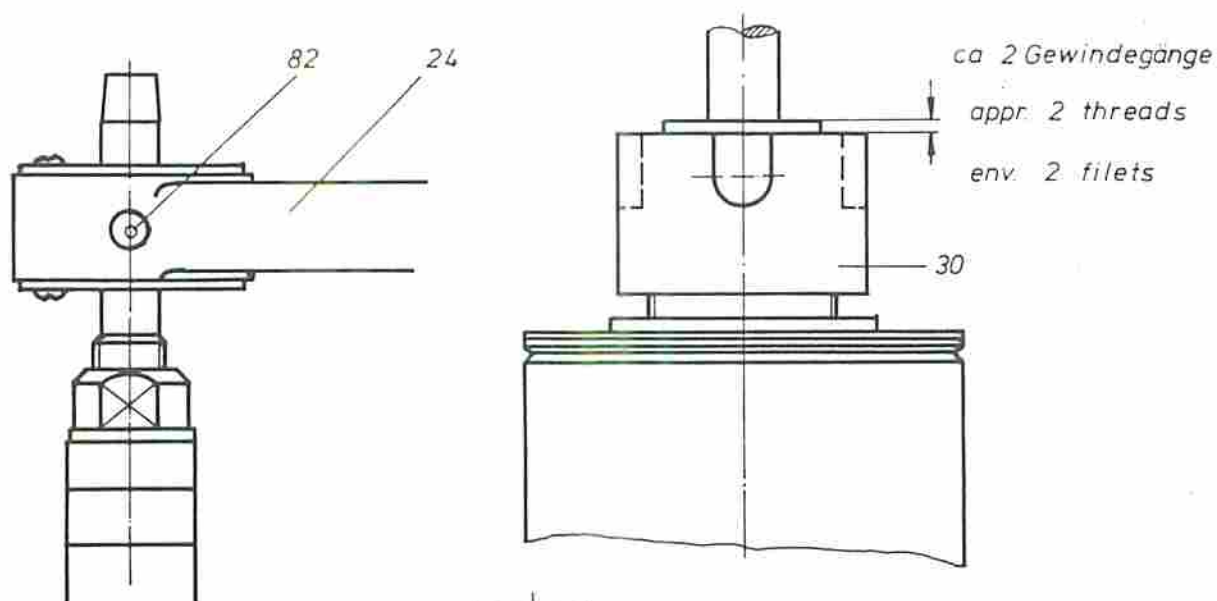
Oberlager (siehe D 78)

Das Oberlager (24) ist mit Hilfe von 2 Paßstücken auf die Maschine aufgesetzt und gewährleistet den gleichbleibenden Abstand von Mitte Spindel zur Oberlagersäule.

Fräserschutz (siehe 75)

Der nicht zur Maschine gehörende Fräserschutz (25) wird dann verwendet, wenn ohne Anschlag gearbeitet wird, also beim Fräsen mit Anlaufring (26) unten. Die Schablone (27) liegt dabei auf dem Maschinentisch. Darauf befindet sich das Futter (28) und darüber das Werkstück (29).

Soll mit dem Anlaufring (26) oben gearbeitet werden, liegt das Werkstück (29) auf dem Maschinentisch, darauf das Futter (28) und darüber die Schablone (27).



Nachdruck verboten

Austausch des Fräszylinders (siehe 94 1)

Um den Austausch des Fräszylinders vorzunehmen, ist es erforderlich, daß die Stoffhaube "31" durch Lösen des großen und des kleinen Federringes "32", das durch einfaches Auseinanderziehen der Federringe geschieht, abgenommen wird. Der Feststellstift "33" wird nach dem Herausschrauben der Mutter "34" entfernt. Für das Abziehen der Keilriemenscheibe "35" ist es erforderlich, daß die Scheibe "36", die sich unter der Sechskantschraube befindet, abgenommen wird. Alsdann wird die Sechskantschraube wieder eingeschraubt und die Abzugsvorrichtung "37" angebracht. Durch das Eindrehen der Sechskantschraube "38" löst sich dann die Keilriemenscheibe. Nun wird die Motorführung "39" mit Motor nach oben gedreht und gut unterbaut, die Schrauben "40" gelöst und der Zylinder vollends aus der Rundmutter "41" nach oben gedreht. An der Überwurfmutter "30", welche auf der Frässpindel aufgeschraubt ist, kann der Fräszylinder nach oben gezogen werden. Die Montage des neuen Fräszylinders geht in umgekehrter Reihenfolge vor sich.

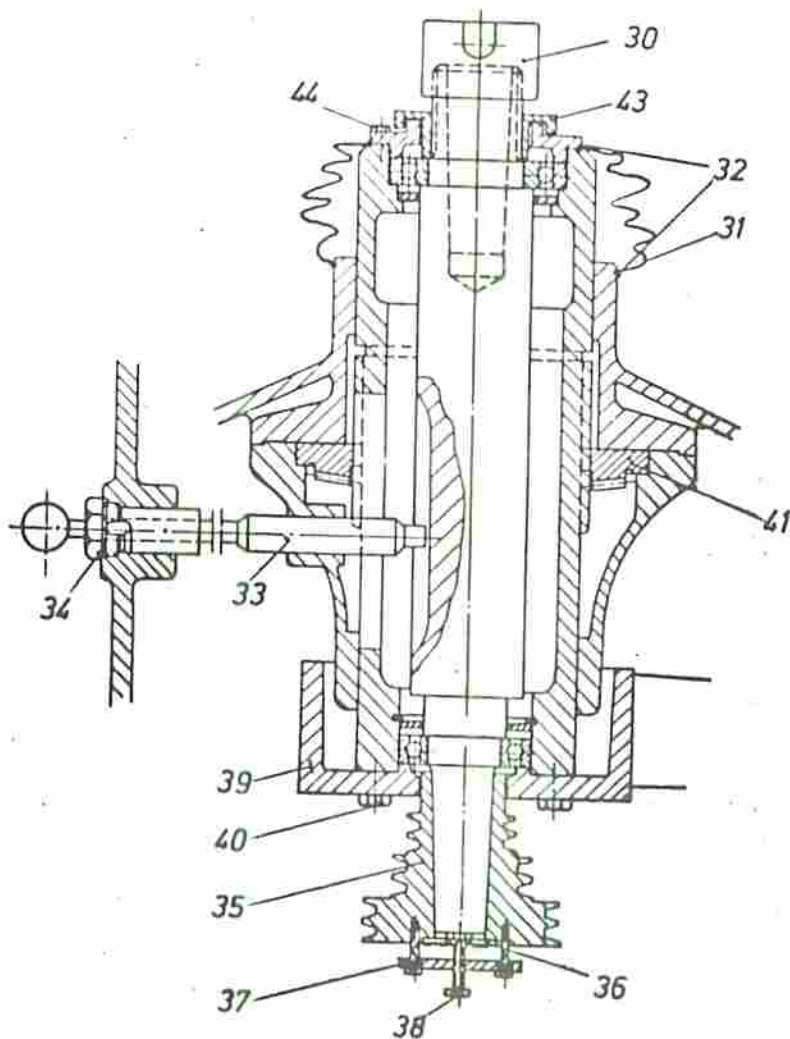
Sollen die Kugellager nach dem Ausbau des Fräszylinders auch noch ausgetauscht werden, so wird die Rundmutter "43" abgeschraubt und die Sechskantschraube "44" des oberen Lagerdeckels entfernt. Nun können die beiden Kugellager ausgetauscht werden.

Zu verwenden ist je 1 Kugellager:

6210 TB / P63- 50 x 90 x 20

6213 TB / P63- 65 x 120 x 23

April 68 Nachdruck verboten



Der Rolltisch ist eine Ergänzung der Fräsmaschinen zum Schlitz- und Zapfenschneiden. Wird der Rolltisch komplett mit der Maschine ab Werk geliefert, so ist der Rolltisch fertig eingestellt. Es darf an den Exzenterbolzen " 56 " nichts mehr verstellt werden.

Extra Lieferung und Anbau des Schwenkarms (siehe D 981, D 991)

Wird der Rolltisch extra bezogen, so ist es erforderlich, daß die Gewindelöcher am Ständer zur Aufnahme der Führungsplatte " 59 " und Einstellplatten " 57 " nach Abb.I angebracht werden. Nach dem Anschrauben der beiden Einstellplatten " 57 " werden die Führungsplatten " 59 " mit der Zahnstange " 58 " angeschraubt. Nun wird die Rolltischschiene " 65 " nach dem Entfernen der Anschlagplatte, welche sich an der Zahnstange " 58 " befindet, eingeschoben, und die Anschlagplatte sofort wieder fest angeschraubt. Mit Hilfe der beiden Hebel " 61 und 63 " kann die Rolltischschiene an jeder beliebigen Stelle festgehalten werden. Es ist zu empfehlen, die Rolltischschiene zunächst soweit einzuschieben, daß sie etwa in der Mitte gehalten wird, (siehe Abb.II). Nun werden die Hebel " 61 und 63 " angesogen. Jetzt wird die rechte Anschlagschraube " 68 " herausgedreht und der Laufwagen " 64 " auf die Rolltischschiene " 65 " geschoben. Zu beachten ist, daß die Klemmung " 67 " so weit geöffnet ist, daß sie beim Einschieben den Laufwagen nicht sperrt. Zur Erleichterung kann vor dem Einschieben des Laufwagens " 64 " der Tisch " 66 " abgenommen werden. Der Laufwagen " 64 " wird ebenfalls in der Mitte mit der Klemmung " 67 " festgehalten. Nach dem Lösen des Spannhebels " 52 " wird durch Niederdrücken des Hebels " 53 " die Tischauflage soweit nach oben gedrückt, daß der Rolltisch nach dem Auflegen ganz vorn, also in Arbeitsstellung über den Maschinentisch geschoben werden kann. Nun wird der Hebel " 52 " wieder gespannt, der Rolltisch " 66 " aufgelegt, nach vorn geschoben und mit den darunterliegenden Klemmschrauben " 50 " gespannt. Die oberste, sowie die unterste Stellung des Rolltisches ist durch Abtrettungsschrauben " 51 und 54 " eingestellt.

Neueinstellung des Rolltisches siehe D 98 u. D 99.

Es ist zu beachten, daß der Rolltisch zur Einstellung über dem Maschinentisch also in Arbeitsstellung zum Schlitten festgespannt wird. (Siehe Abb. III)

Zur genauen Einstellung muß zuerst die Rolltischschiene " 65 " parallel zum Maschinentisch eingestellt werden. Dies wird erreicht durch die Einstellschrauben an den Einstellplatten " 57 ". Nachdem nun die Einstellschrauben gesichert und alle übrigen Schrauben an den Führungsplatten " 59 " angezogen sind, wird ein Holzstück mit ca. 300 mm Breite eingespannt und mit einer möglichst großen Schlitzscheibe (zulässige Drehzahl der Schlitzscheibe beachten), ein Schlitz eingefräst (Abb. V). Nun muß das Holzstück an allen vier Stellen "o,p,q,r" die gleichen Stärken aufweisen. Ist das Holz bei "o und q" ungleich stark, so müssen die 2 oberen waagrechten Exzenterrollen nachgestellt werden, zuvor müssen die Einstellschrauben " 55 " gelöst bzw. nach der Einstellung wieder so angestellt werden, daß sie beim Verschieben des Rolltisches gerade nicht mehr streifen.

Ist das Holz dagegen bei "o und p oder bei q und r" ungleich, so sind nur die senkrechten Exzenterrollen oben und bei Bedarf auch die unteren Exzenterrollen entsprechend nachzustellen.

Bei dem fertig eingestellten Rolltisch sollte die Maßdifferenz an allen vier Stellen "o,p,q,r, (siehe Abb.V) von der Rolltischauflage senkrecht nach oben gemessen, möglichst unter 0,1 mm liegen. Die oberen und seitlichen, sowie die unteren Bürsten müssen nach erfolgter Neueinstellung ebenfalls nachgestellt werden. Soll der Rolltisch auf Maschinentischhöhe als Tischverbreiterung dienen, (siehe Abb. IV), so ist der Anschlag " 48 " mit dem Druckapparat " 62 " abzunehmen. Dies wird ermöglicht, wenn die beiden Feststellschrauben " 49 " ca. 4-5 Gewindegänge herausgeschraubt werden. Nun wird der Rolltisch " 66 " in die hintere Stellung gebracht, (siehe Abb. IV) Spanngriff " 52 " gelöst, und Hebel " 53 " nach oben gedrückt.

Alle Spanngriffe " 50 " und 52 " sind wieder festzuziehen. Mit der mitgelieferten Kurbel kann die Rolltischschiene " 65 " nach dem Lösen der Hebel " 61 und 63 " soweit zurückgeschoben werden, daß sie mit dem Fräsmaschinentisch bündig wird. Der Rolltisch " 66 " wird nun ebenfalls zurückgeschoben und mit der Klemmung " 67 " festgehalten.

Achtung!

Bei Arbeiten mit Rolllisch
zum Zapfenschneiden und
Schlitzen ist unbedingt
Schutzhaube zu verwenden.

Nachdruck verboten

Bestell Nr. 33 402

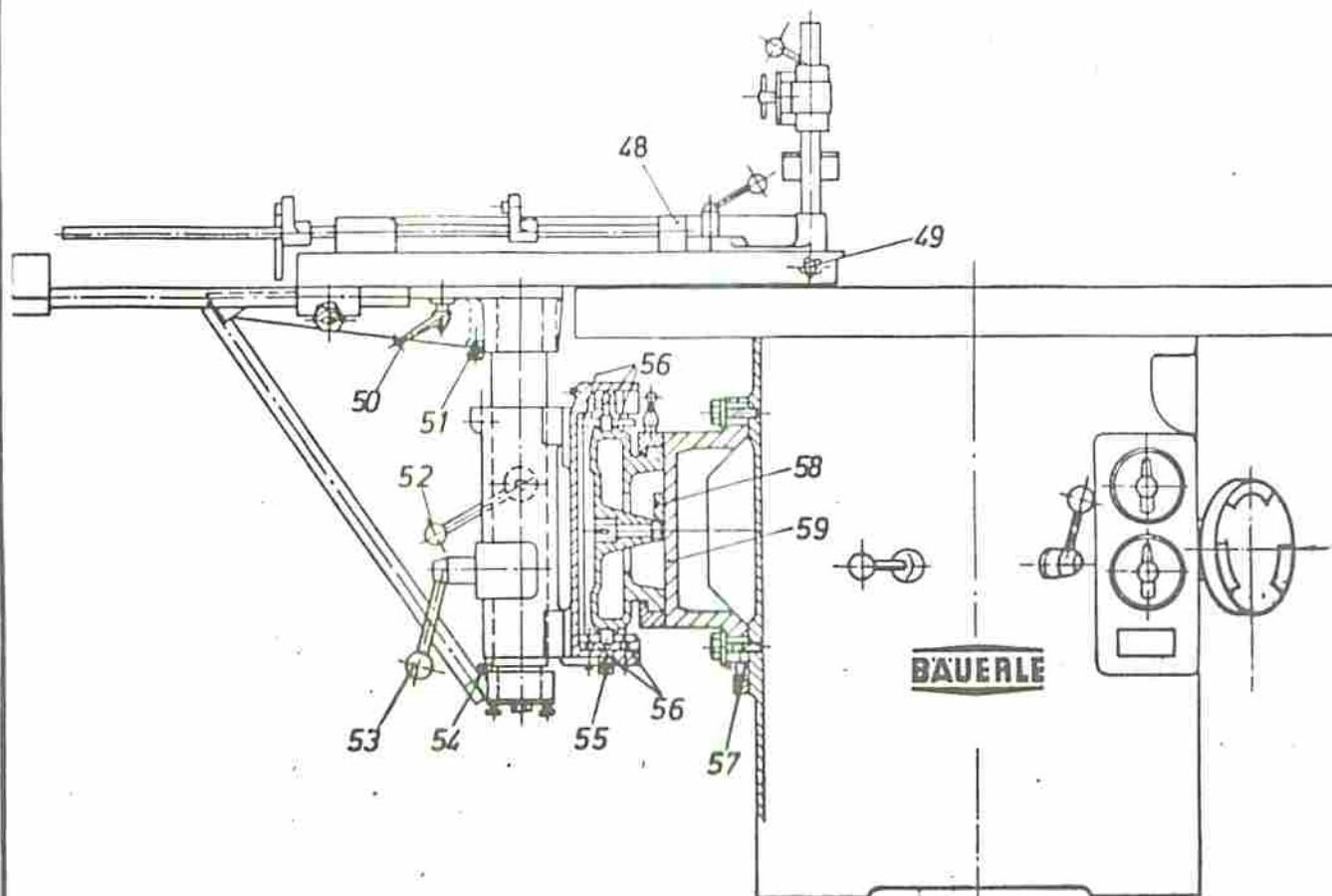


Abb. III

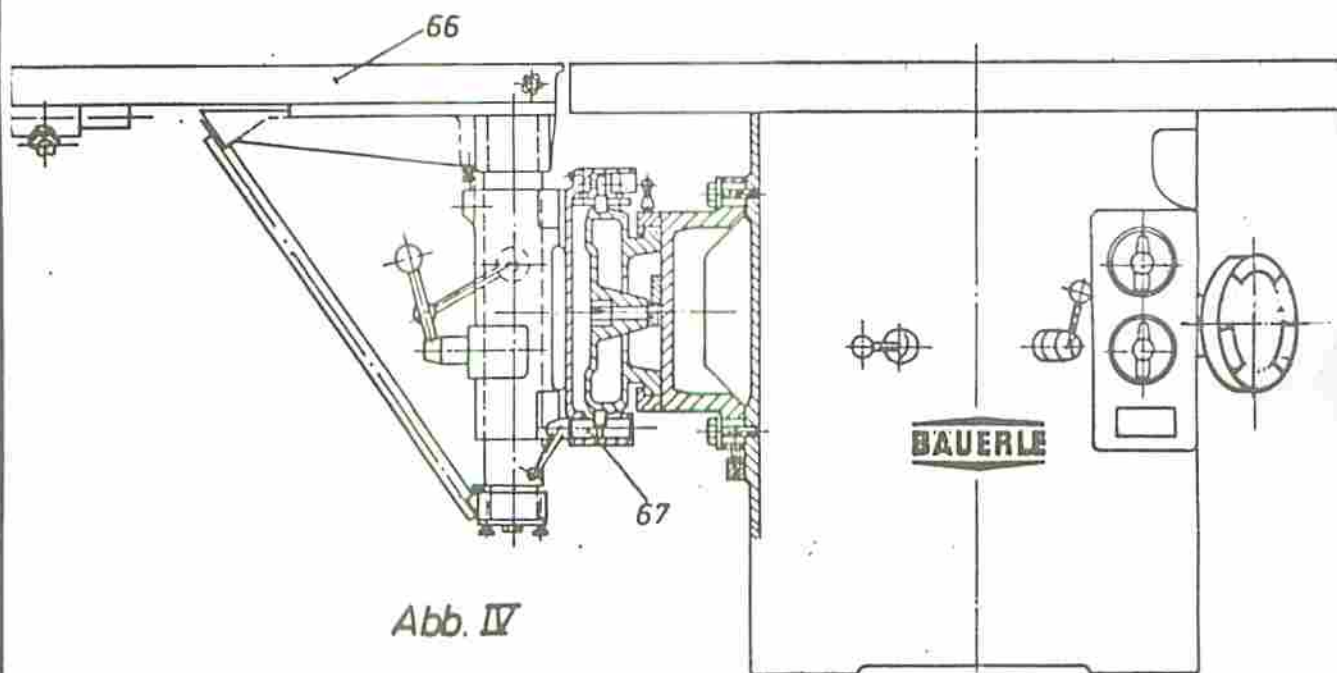


Abb. IV

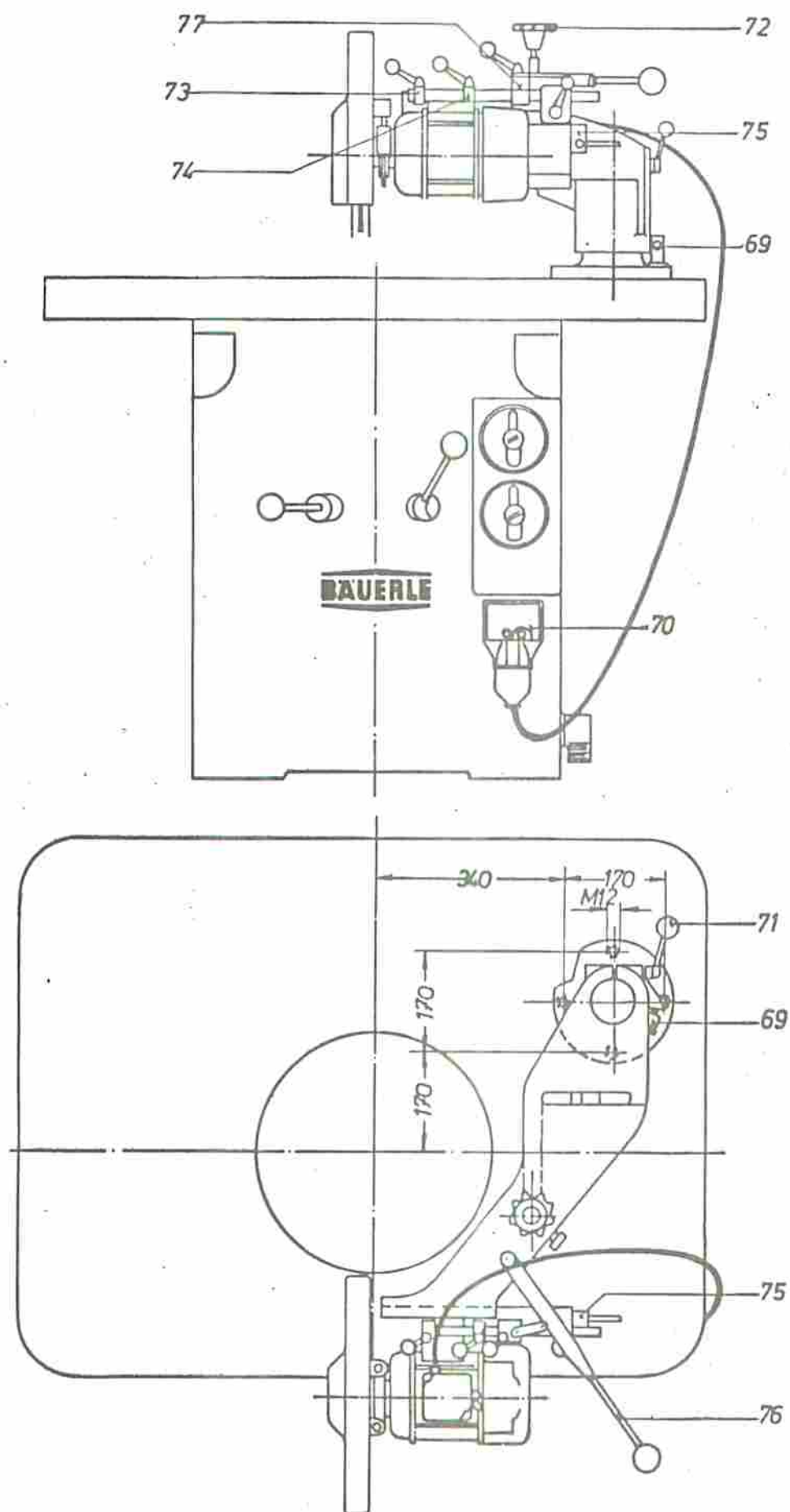
(Siehe D 101 i)

Die Ablängsäge Modell " ZS " kann auf jeder Fräsmaschine montiert werden. Nach erfolgter Montage wird durch Drehen an der Anschlagsschraube " 69 " das Sägeblatt genau parallel zum Rolltisch eingestellt. Nach der Einstellung wird die Sechskantmutter an der Anschlagsschraube fest angezogen. Nun wird auch die Grundplatte der Säge verstiftet.

Steckdose " 70 " am Ständer anbringen und Kabel einstecken.

Ist die Ablängsäge nun in Arbeitsstellung gebracht, wird der Spanngriff " 71 " fest angezogen. Die Höhenverstellung erfolgt mit dem Sterngriff " 72 ". Sollen nun verschiedene Zapfenlängen in Serie geschnitten werden, müssen die Anschläge " 73, 74 und 75 " eingestellt werden. Dadurch ist es möglich, drei verschiedenen lange Zapfen herzustellen. Um den Verstellhebel " 76 " der Säge immer in günstiger Nähe zu haben, ist es möglich, nach Lösen der Schraube " 77 " den Verstellhebel zu verschieben. Wird die Säge nicht mehr benötigt, dann wird sie nach hinten weggeschwenkt und der Spannhebel " 71 " wieder angezogen. Die Ablängsäge behindert jetzt das Arbeiten auch mit dem Fräsanschlag nicht mehr.

Sägeblattbefestigungsmutter hat Rechtsgewinde.



5. Wartung und Pflege (Siehe D 91 i, L 2915 i
und D 811 bei SFM/0

Alle Blankteile sauber halten und mit einem Ölfilm benetzen.

Die Schmierstellen " 80 und 81 " und am Oberlager " 82 " sind nach ca. 250 Betriebsstunden mit 2 Pressenstößen zu schmieren. Es ist zu verhindern, daß ⁱⁿ die Lager zuviel Fett eingepresst wird, dadurch würde eine übermäßige Erwärmung hervorgerufen.

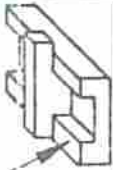
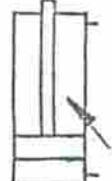
Die übrigen Schmierstellen 83, 84, 85 sind nach ca. 50 Betriebsstunden mit 2 bis 3 Pressenstößen zu schmieren. Zu verwenden ist Schmiermittel Nr. 63 027.

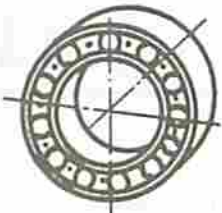
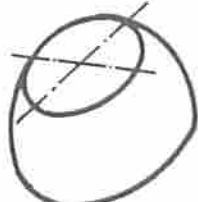
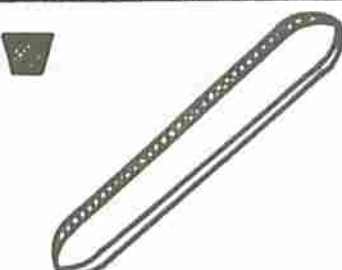
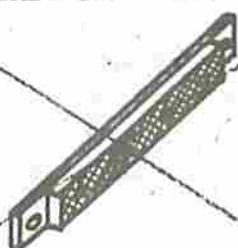
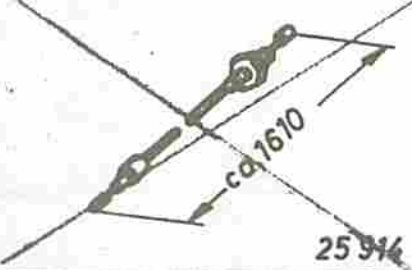
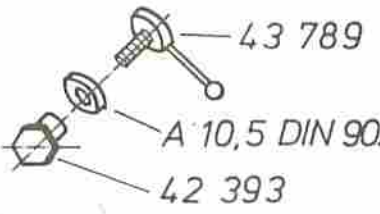
BAUERLE

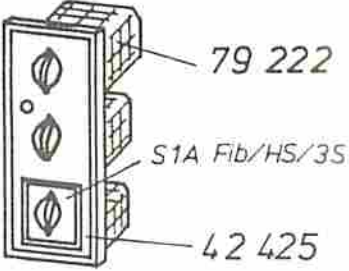
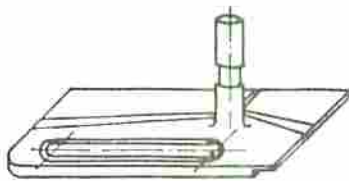
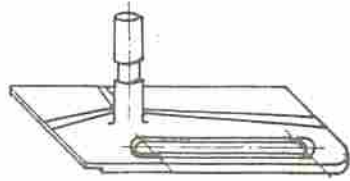
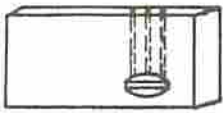
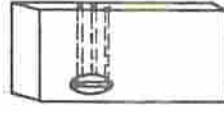
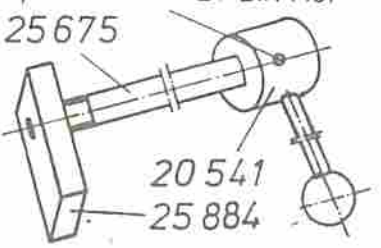
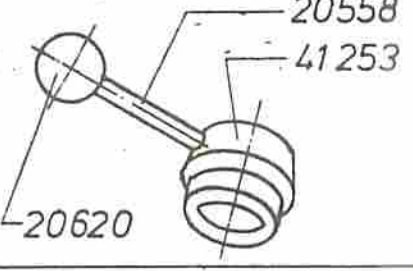
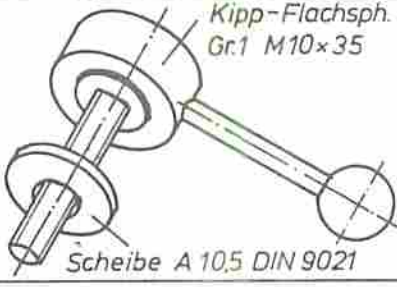
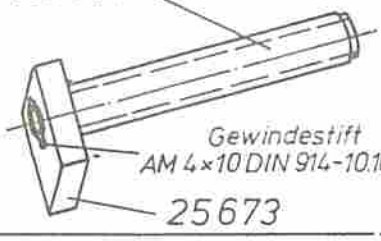
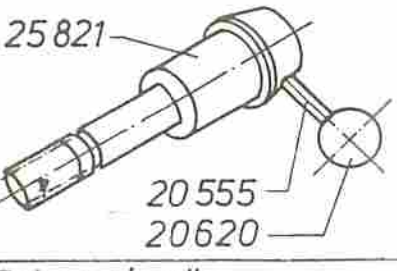
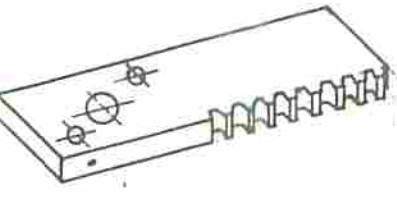
Böbingen/Rems

Schmiermittel nach BN
Lubricant according to BN
Lubrifiant selon BN

BN
2-1000
Blatt 1

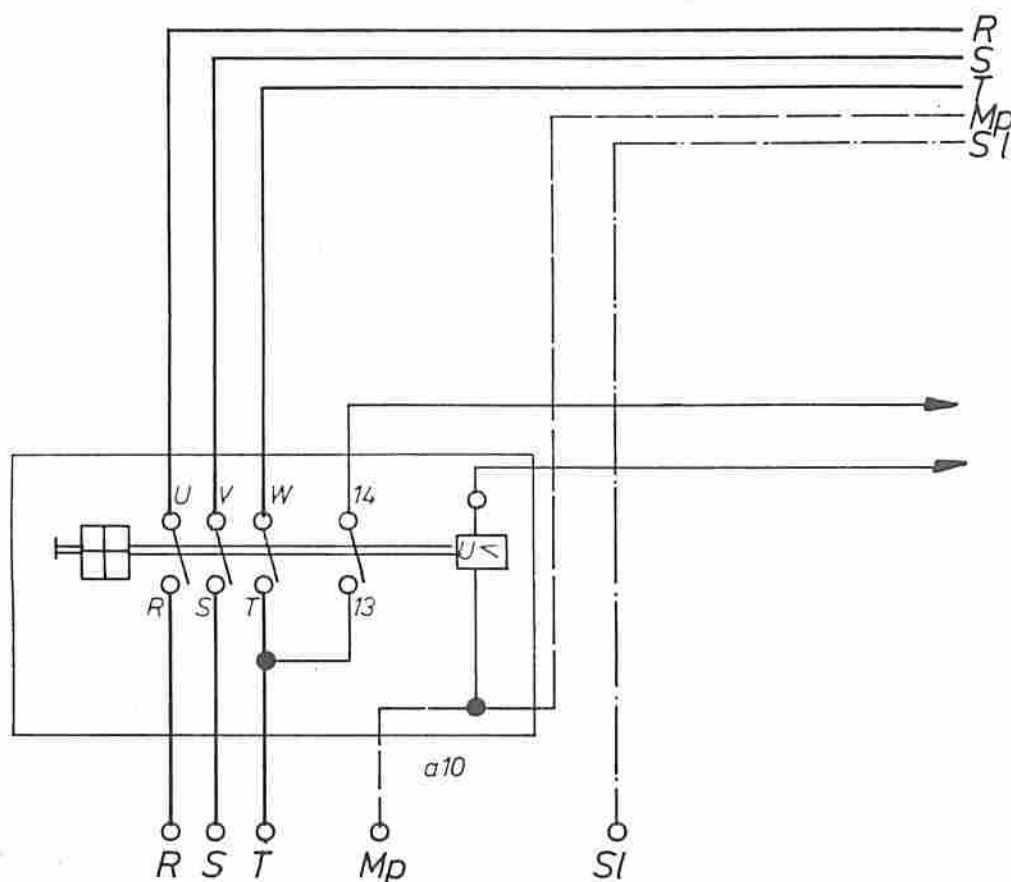
Nr.	63027	63 027	63027	63028	63029	63031	63 030	63030
	Valvoline LB-2 Valvoline Fett WK	Valvoline LB-2 Valvoline Fett WK	Valvoline LB-2 Valvoline Fett WK	Valvoline WA 4 Ritzol IRW	Valvoline WA 15	Valvoline Tecto 80 Valvoline Tectyl 511 M	Valvoline ETC 10 Ritzol H-45	Valvoline ETC 10 Ritzol H-45
	Shell Alvania Fett 2 Shell Retinax A	Shell Alvania Fett 2 Shell Retinax A	Shell Alvania Fett 2 Shell Retinax A	Shell Vitrea Oel 31 Valtol Gleitoeel II	Shell Omala Oel 72W71 Shell Tegula Oel 72	Shell Ensis Fluid 252	Shell Tellus Oel 133 Shell Tellus Oil 29	Shell Tellus Oel 133 Shell Tellus Oil 29
Mobil	Mobilux 2 Mobilplex 47	Mobilux 2 Mobilplex 47	Mobilux 2 Mobilplex 47	Mobil Vactra Oil Heavy Medium Vac HLP 36 Mobil D.T.E. 26	Mobilgear 630	ED 67/16	Vac HLP 36 Mobil DTE 26	Vac HLP 36 Mobil DTE 26
	Beacon 2 Esso Mehrzweckfett Esso Multi-Purpose Grease	Beacon 2 Esso Mehrzweckfett Esso Multi-Purpose Grease	Beacon 2 Esso Mehrzweckfett Esso Multi-Purpose Grease	Esstic 50 Teresso 52	Pen-O-Led EP-3 Esso Getrieboel GP 90 Hypoid Esso Gear Oel GP90	Rust-Ban 392	Nuto H-54 Esstic 50	Nuto H54 Esstic 50
BP	BP Energol LS 2	BP Energol LS 2	BP Energol LS 2	BP Energol CS 100 BP Energol HP 20	BP Energol GR 300-EP	BP Energol LX 1	BP Energol HLP 100 BP Energol HP 20	BP Energol HLP 100 BP Energol HP 20
	Aral Fett HL 2	Aral Fett HL 2	Aral Fett HL 2	Aral Oel CMU Aral Oel K	Aral Oel BG 58	Aral Rostschutzmittel S	Aral Oel GFX Aral Oel TU 518 Aral HFU 35/50	Aral Oel GFX Aral Oel TU 518
								

...1... Stück; pieces; pièces;	...1... Stück; pieces; pièces;	...1... Stück; pieces; pièces;
	 25 941	
Überwurfmutter 25 904 union nut	Schlüssel f. Überwurfmutter spanner for union nut	Kugellager (unten) 6210 TB/P63 ball bearing (bottom)
...1... Stück; pieces; pièces;	...1... Stück; pieces; pièces;	...2... Stück; pieces; pièces;
		
Kugellager (oben) 6213 TB/P63 ball bearing (top)	Stoffhaube f. Zylinder 25 854 cloth collar for cylinder	Anschlagschraube komplett complete spanner f. fence
...1... Stück; pieces; pièces;	...2... Stück; pieces; pièces;	...1... Stück; pieces; pièces;
		
Schalter 1198 b 16 Amp. Switch	Schmalkeilriemen 9,5x1250 V-belt	Bremsbelag 25917 brake lining
...1... Stück; pieces; pièces;	...2... Stück; pieces; pièces;	Nummern und Stückzahlen pro Maschine der gebräuchlichsten und schnelllieferbaren Ersatzteile. Alle anderen Teile müssen auf Anfrage bestellt werden. Part Numbers, and quantity, of parts mostly needed and available ex stock. Offers etc. for all other parts upon request. Numéros et quantités, par machine, des pièces les plus courantes et le plus rapidement livrables. Toutes les autres pièces doivent être commandées.
 25 946	 43 789 A 10,5 DIN 902 42 393	
Bowdenzug f. Bremse Bowden cable for brake	Anschlagschraube kompl. complete spanner f. fence	

1. Stück; pieces; pièces;	 Stück; pieces; pièces;	 Stück; pieces; pièces
		
Schalter 16 Amp.	Backen links 25 707	Backen rechts 25 708
Switch	fence left 25 707	fence right 25 708
Commutateur	Touche gauche 25 707	Touche droit 25 708
..... Stück; pieces; pièces;	 Stück; pieces; pièces;	 Stück; pieces; pièces;
		
Anschlagbrett rechts	Anschlagbrett links	Spannhülse 4x24 DIN 1481
Fence right	Fence left	25 675
Touche droit	Touche gauche	20 541
..... Stück; pieces; pièces;	 Stück; pieces; pièces;	 Stück; pieces; pièces
		
Anschlagschraube	Kipp-Flachspannhebel	Hülse mit Platte
Stop screw	flat clamping lever	Husk with plate
Vis d'arrêt	plein levier de tension	Douille avec plaque
..... Stück; pieces; pièces;	 Stück; pieces; pièces;	Nummern und Stückzahlen pro Maschine der gebräuchlichsten und schnelllieferbaren Ersatzteile. Alle anderen Teile müssen auf Anfrage bestellt werden. Part Numbers, and quantity, of parts mostly needed and available ex stock. Offers etc. for all other parts upon request. Numéros et quantités, par machine, des pièces les plus courantes et le plus rapidement livrables. Toutes les autres pièces doivent être commandées.
		
Zahnradwelle	Zahnstange 25 744	
Arbor for gear wheel	Rack	
Arbre aroue deutée	Crémaillère	
Type: SFM	Datum 26.10.76	Name

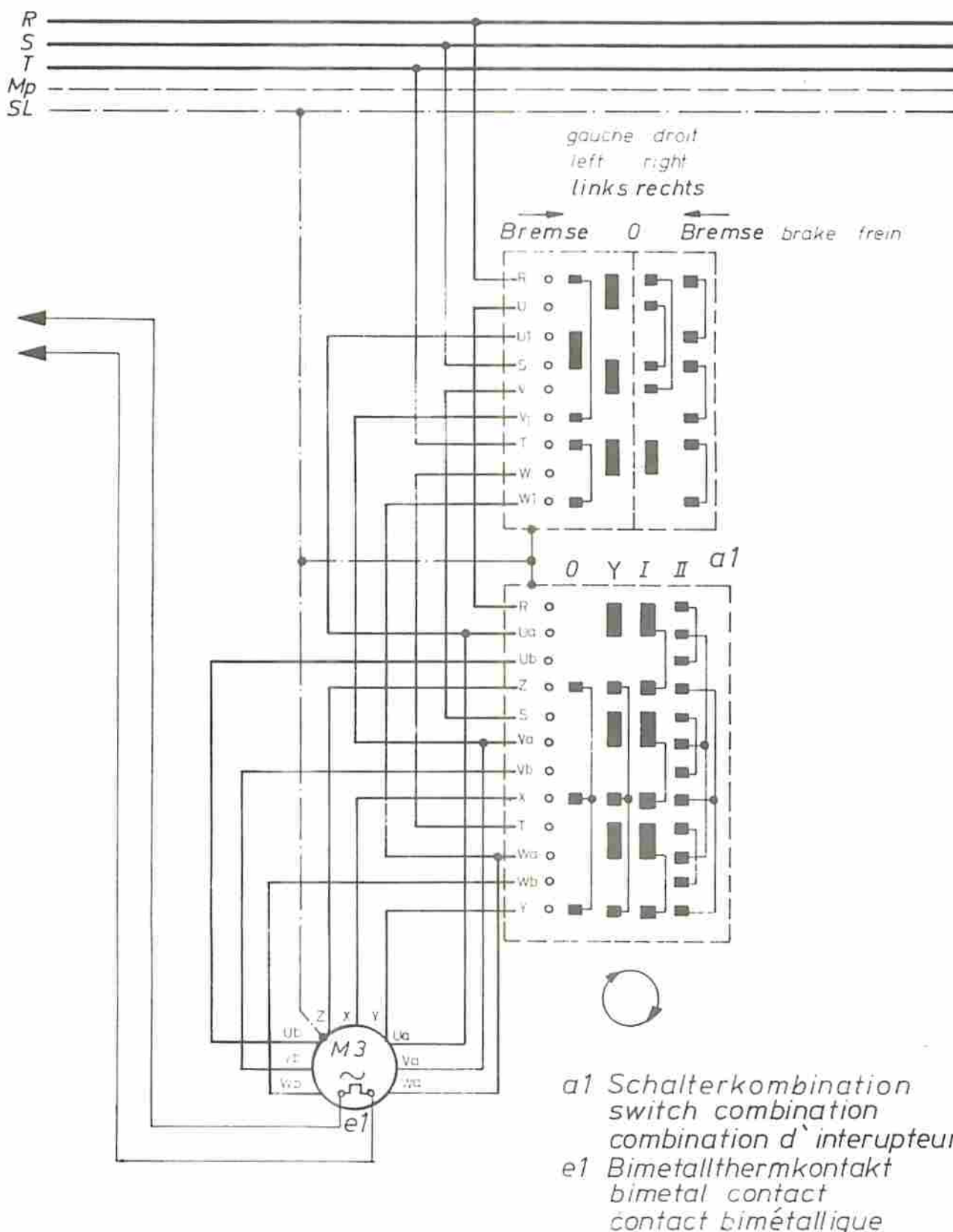
17.8.1976

Nachdruck verboten



a 10 Hauptschalter
 main - switch
 interrupteur

Hauptschalter mit 0 Spannungsauslösung
 main - switch with no volt release
 interrupteur principal avec disjonction encas
 de coupure

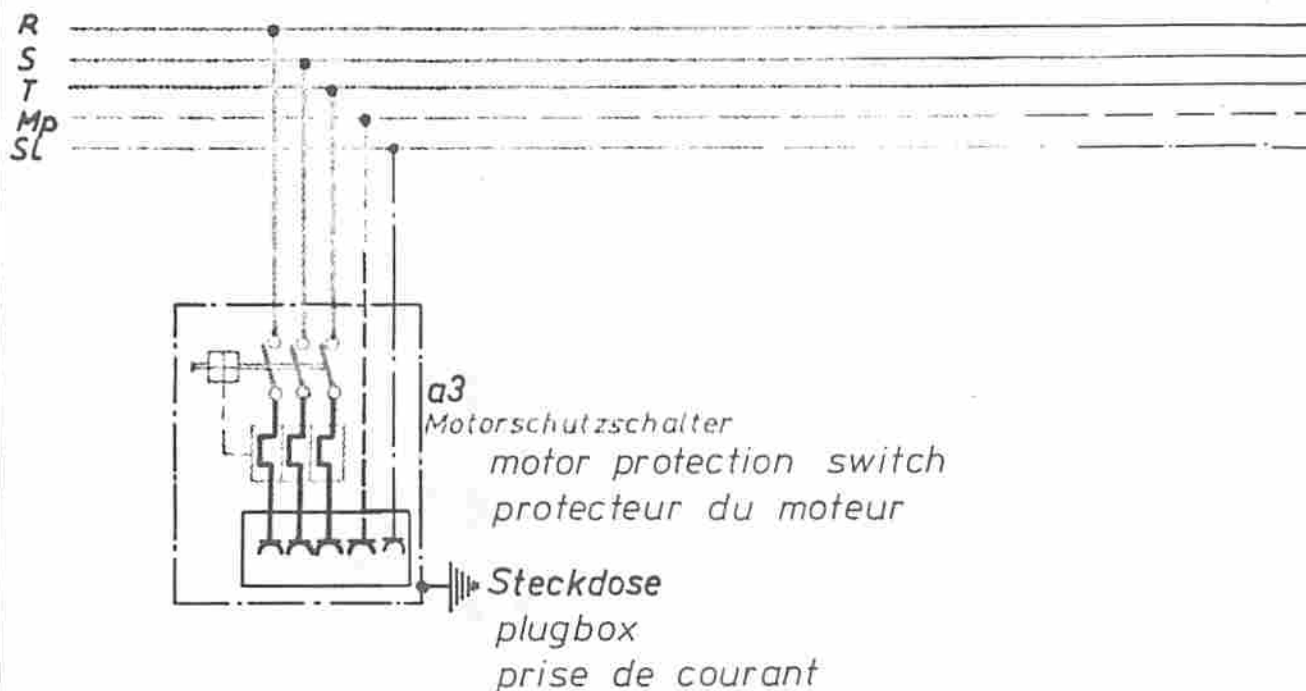


Nachdruck verboten

Polumschalter mit Y Anlauf u. Wendeschalter mit Bremsstellung
pole-reversing switch with „star“ starting and reversing switch
and position for brake
contacteur à inversion de poles avec démarrage étoile et
inverseur avec position frein

Type:

Datum	Name
3.10.73	M. Speis



Motorschuttschalter und Steckdose
motor protection switch and plugbox
protecteur du moteur - prise de courant

Die elektrische Drehzahlanzeige DRA 03 ist für die Anzeige von 3 Drehzahlen geeignet. Hierzu wird die Information der Keilriemenlage wie in Abb. angeschlossen. Über

N 1 Keilriemenlage 1

N 2 Keilriemenlage 2

N 3 Keilriemenlage 3

können Meldeleuchten angeschlossen werden.

Eine Motordrehzahländerung wird hierbei nicht angezeigt.

Technische Daten:

Betriebsspannung 220 V

Frequenzbereich 40 - 60 Hz

Schaltspannung 250 V

Dauerschaltstrom 4 A

Schutzart

Gehäuse IP 50

Klemmen IP 10

Gehäusebefestigung

Schnappbefestigung auf
eine 35 mm Tragschiene
nach DIN 46277

