



DM Italia S.r.l.

DAMATOMACCHINE

Macchine per lavorare il legno e i metalli

Sede Legale: Via Pascoli 96, 21057 Olgiate Olona (VA) - Sede Operativa: Via Tevere 27, 21057 Olgiate Olona (VA)

Telefono: +39 0331 333422 Fax: +39 0331 321712

email: info@damatomacchine.com

Iscritta alla camera di commercio di Varese REA: VA - N° 312579

Capitale Sociale: 100.000,00 € i.v.

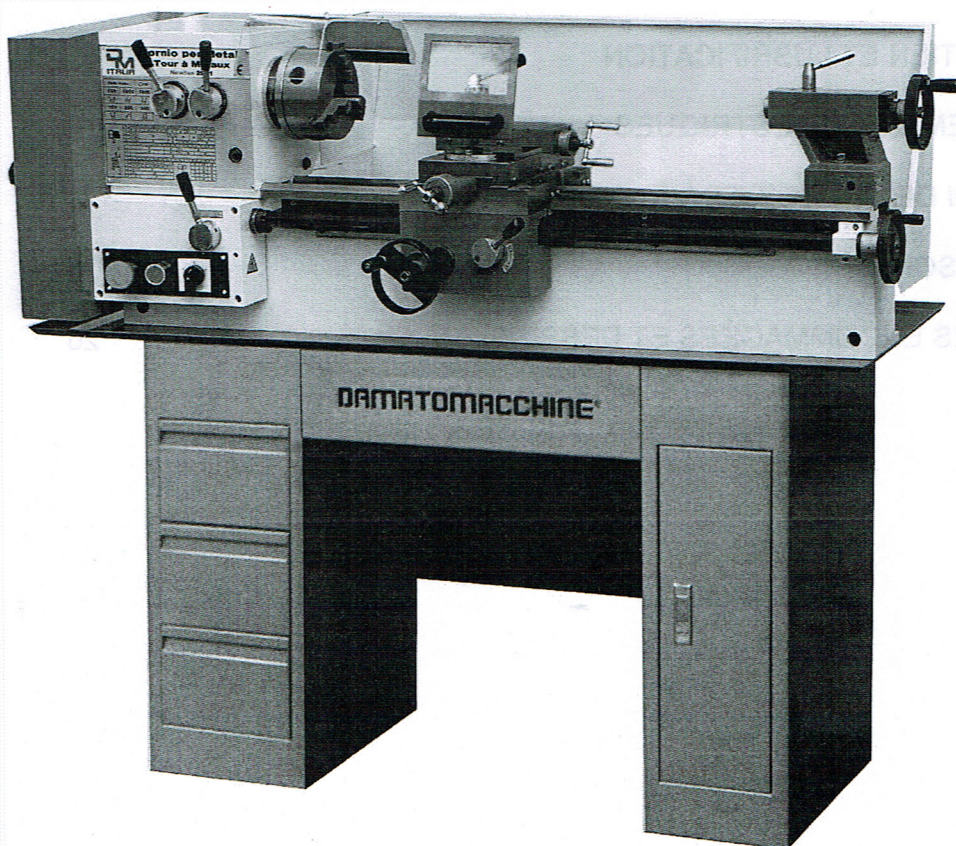
N° registro imprese: 03006990125

Partita IVA e CF: IT 03006990125

<http://www.damatomacchine.com>

MODE D'EMPLOI

TOUR à MÉTAUX *Modèles* "NEWTON 25"



CONTENU

| | |
|---------------------------------------|----|
| 1. EMPLOI ET FONCTION | 3 |
| 2. CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES | 3 |
| 3. SYSTÈME DE TRANSMISSION | 8 |
| 4. INSTALLATION ET TEST DE LA MACHINE | 9 |
| 5. FONCTIONNEMENT | 10 |
| 6. ENTRETIEN ET LUBRIFICATION | 11 |
| 7. EQUIPEMENTS ELECTRIQUES | 12 |
| 8. EMPLOI DE COUSSINET À ROULANT | 23 |
| 9. ACCESSOIRES | 25 |
| 10. PIÈCES ENDOMMAGÉES ET DESSINS | 26 |

| No. | Inspection Items | Test Sketch | Chuck Data (mm) | Permissible Error (mm) | | |
|-----|--|-------------|-----------------|------------------------|-------|-------|
| G0 | Radial run out of the outside dia. and axial run out of face of flange and adaptor | | | a | | |
| | | | | 0.005 | | |
| G1 | Radial run out of the outside dia. and end run out of chuck | | | a | b | |
| | | | | ≤160 | 0.040 | 0.040 |
| | | | 165 | 0.055 | 0.060 | |
| | | | 200-250 | 0.070 | 0.075 | |
| | | | 315 | 0.085 | 0.100 | |
| | | | 320/325 | | | |
| | | | 380 | | | |
| | | | 400 | | | |
| | | | 500 | | | |
| | | | 630 | | | |
| G2 | Diameter rut of testing bar clamped in the jaws of chuck | | | L | a | |
| | | | | ≤160 | 50 | 0.080 |
| | | | | 165 | | |
| | | | | 200 | | |
| | | | | 240/250 | 75 | 0.125 |
| | | | | 315 | | |
| | | | | 320-325 | | |
| | | | | 380 | | |
| | | | | 400 | 100 | 0.160 |
| | | | | 500 | | |
| 630 | | | | | | |

Holding Range

| Dia. of chuck | Internal Jaws | | External Jaws |
|---------------|---------------|------------|---------------|
| | Clamp range | Hold range | Clamp range |
| D | A - A1 | B - B1 | C - C1 |
| 80 | 2 ~ 22 | 25 ~ 70 | 22 ~ 63 |
| 100 | 2 ~ 30 | 30 ~ 90 | 30 ~ 80 |
| 125 | 2.5 ~ 40 | 38 ~ 125 | 38 ~ 110 |
| 130 | 3 ~ 40 | 40 ~ 130 | 40 ~ 120 |
| 160 | 3 ~ 55 | 50 ~ 160 | 55 ~ 145 |
| 165 | 3 ~ 55 | 50 ~ 165 | 55 ~ 150 |
| 200 | 4 ~ 85 | 65 ~ 200 | 66 ~ 200 |
| 240 | 6 ~ 110 | 80 ~ 240 | 90 ~ 240 |
| 250 | 6 ~ 110 | 80 ~ 250 | 90 ~ 250 |
| 315 | 10 ~ 140 | 95 ~ 315 | 100 ~ 315 |
| 320 | 10 ~ 140 | 95 ~ 320 | 100 ~ 320 |
| 325 | 10 ~ 140 | 95 ~ 325 | 100 ~ 325 |
| 380 | 15 ~ 210 | 120 ~ 380 | 120 ~ 380 |
| 400 | 15 ~ 210 | 120 ~ 400 | 120 ~ 400 |
| 500 | 25 ~ 280 | 150 ~ 500 | 150 ~ 500 |
| 630 | 40 ~ 350 | 170 ~ 630 | 170 ~ 630 |

| No. | Inspection Items | Test Sketch | Chuck Data (mm) | Permissible Error (mm) | | |
|-----|---|-------------|-----------------|------------------------|-------|-------|
| G3 | Run out of testing ring clamp on inside stepped surface of the chuck | | | a | b | |
| | | | | ≤160 | 0.075 | 0.040 |
| | | | | 165 | | |
| | | | | 200-250 | 0.100 | 0.060 |
| | | | | 315 | | |
| | | | | 320 | | |
| | | | | 325 | | |
| | | | | 380 | 0.125 | 0.080 |
| | | | | 400 | | |
| | | | | 500 | | |
| 630 | | | | | | |
| G4 | Run out of testing ring stretch on outside stepped surface of the chuck | | | L | a | |
| | | | | ≤160 | 50 | 0.080 |
| | | | | 165 | | |
| | | | | 200 | | |
| | | | | 240/250 | 75 | 0.125 |
| | | | | 315 | | |
| | | | | 320 | | |
| | | | | 325 | | |
| | | | | 380 | 100 | 0.160 |
| | | | | 400 | | |
| 500 | | | | | | |
| 630 | | | | | | |
| | | | L1 = 12 | | | |

Connecting 4 - jaw chuck with flange

| D | D1 (H7) | D2 (Js6) | D3 | h | h1 | d | d1 | d2 | Z | Ref. size | | |
|-----|---------|----------|-----|-----|----|-----|-----|----|---|-----------|----|--|
| | | | | | | | | | | N | n | |
| 80 | 55 | 55 | 66 | 3.5 | 3 | M6 | 6.6 | 11 | 3 | 13 | 6 | |
| 100 | 72 | 72 | 84 | | | | | | | | | |
| 125 | 95 | 95 | 108 | | | | | | | | | |
| 130 | 100 | 100 | 115 | 5 | 4 | M8 | 9 | 14 | 3 | 15 | 7 | |
| 160 | 130 | 130 | 142 | | | | | | | | | |
| 165 | 130 | 130 | 145 | | | | | | | | | |
| 200 | 135 | 135 | 180 | | | | | | | | | |
| 240 | 195 | 195 | 215 | 10 | 5 | M12 | 13 | 19 | 3 | 17 | 8 | |
| 250 | 206 | 206 | 226 | | | | | | | | | |
| 315 | 260 | 260 | 285 | | | | | | | | | |
| 320 | 270 | 270 | 290 | | | | | | | | | |
| 325 | 272 | 272 | 296 | | | | | | | | | |
| 380 | 325 | 325 | 350 | | | | | | | | | |
| 400 | 340 | 340 | 368 | | | | | | | | | |
| 500 | 440 | 440 | 465 | 6 | 5 | M16 | 17 | 26 | 6 | 25 | 12 | |
| 630 | 560 | 560 | 595 | 7 | 6 | | | | | 30 | 16 | |
| | | | | | | | | | | | 35 | |

1. EMPLOI ET FONCTION

La machine modèle BVB25L1 est adapté pour exécuter des fonctions telles que le tournage, perçage et le fraisage.

Il a beaucoup d'avantages: une structure solide, une bonne performance, haute précision, facile et flexible fonctionnement, installation simple et permet de faire des réparations et l'entretien sans difficulté.

La machine peut être installée sur une plaque de châssis rigide en bois ou en fer. Pour le fonctionnement de tourner, la machine a le mécanisme d'alimentation pour la coupe longitudinale. Sont disponibles deux types de mécanismes pour le tournage de surfaces internes cylindriques et surfaces coniques, en utilisant le système des engrenages ou en changeant la vitesse.

La pointe de l'axe a un trou conique de mors n° 4 et la bride de pointe de l'axe est installée avec un borne de raccordement. Le manchon de la contrepoinde a un trou conique de mors n° 2 qui peut être installé avec différents outils comme alésoir, perceuse, étaux, etc. Pendant le tournage, l'axe est tourné dalla par la courroie du moteur électrique qui est installé dans la partie postérieure du banc de la machine. L'axe peut fonctionner à 6 vitesses de 115 à 1620 tr/min. Avec l'aide de l'interrupteur, on peut changer le mouvement du moteur.

Pendant le perçage et le fraisage, la boîte de l'axe peut tourner horizontalement autour le levier de $\pm 180^\circ$, avec une inclination de $\pm 90^\circ$ à gauche et à droite et la boîte de l'axe peut être soulevée à 160 mm. Dans le mécanisme de levage est présent un appareil pour équilibrer le poids de la boîte de l'axe pour pouvoir le soulever facilement. Le manchon de l'axe peut être utilisé pour alimenter 80 mm.

Pendant la fonction de fraisage, le couteau peut être fixé à l'axe avec un trou conique et par la barre de traction située à l'intérieur de la boîte.

La machine a une table supplémentaire de travail avec une rainure à T, dans laquelle le travailleur peut facilement attacher les pièces à travailler ou les accessoires pour fraiser la surface plane, le plan oblique, etc..

Selon un ordre spécial, la machine peut être livrée avec une pince plate, outil de blocage pour fraisage, et la tête de l'index pivotant de la plaque d'indication de type verticale et horizontale.

La rotation de l'axe pour le fonctionnement est entraîné directement par un autre moteur 0.37kW monté sur la boîte de l'axe, avec l'aide des poulies étagés et le mécanisme excentrique.

La machine, qui a fonctions de perçage et fraisage, peut faire un trou avec un diamètre maximum de 10 mm.

ATTENTION: NE PAS INVERSER LA DIRECTION QUAND LE MOTEUR TOURNE.

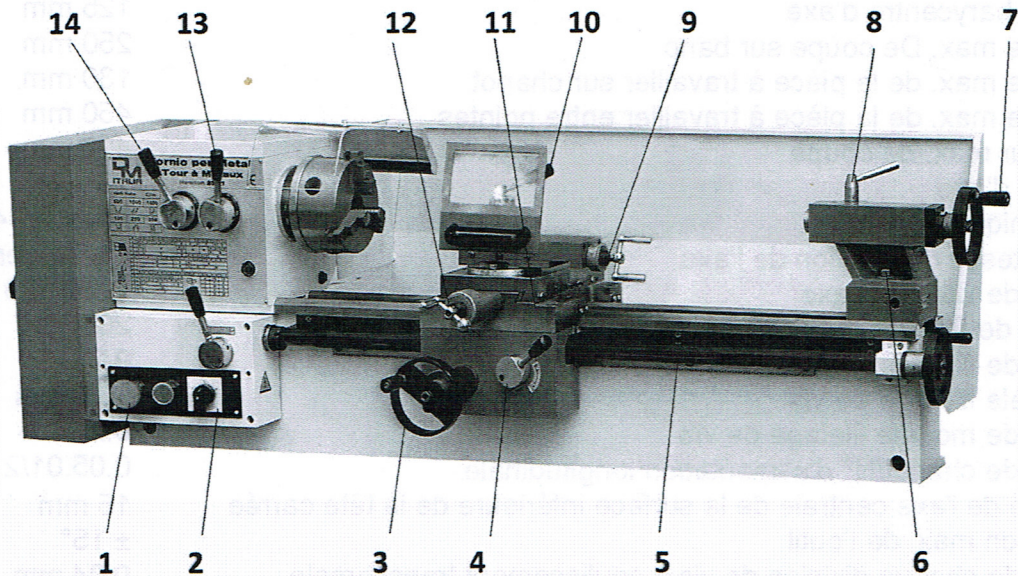
2. CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

2.1 Spécification principale pour le tournage:

| | |
|---|--------------------|
| Hauteur barycentre d'axe | 125 mm |
| Diamètre max. De coupe sur banc | 250 mm |
| Diamètre max. de la pièce à travailler sur chariot | 130 mm |
| Diamètre max. de la pièce à travailler entre pointes | 450 mm |
| Longueur max. de coupe | 420 mm |
| Alésage d'axe | 27 |
| Trou conique de l'axe | Mors n.° 4 |
| N° de vitesse de rotation de l'axe | 6 changements |
| Échelle de vitesse d'axe | 115-1620 tr/min |
| Gamme de filetage métrique de vis | 20 types |
| Échelle de filetage métrique de vis | 0.2-3.5 |
| N° modèle filetage de vis | 10 types |
| Échelle de modèle filetage de vis | 0.2-1.25 |
| Échelle de chariot/N° d'alimentation longitudinale | 0.05.01/2 |
| Distance de l'axe centrale de la surface inférieure de la tête carrée | 15 mm |
| Angulation max. de l'outil | ± 15° |
| Course de chaque division de vis à coulissement transversale | 0.04 mm |
| Max. course longitudinale de coulissement de l'outil | 70 mm |
| Max. course transversale | 115 mm |
| Cône du trou du manchot de la contrepointe | Mors n.° 2 |
| Max. course du manchot de la contrepointe | 70 mm |
| Moteur | 0.55kW, 220V, 50Hz |

ATTENTION: Ne pas laisser la machine toujours allumée ou plus d'une heure consécutive, faire refroidir le moteur et ses pièces mobiles.

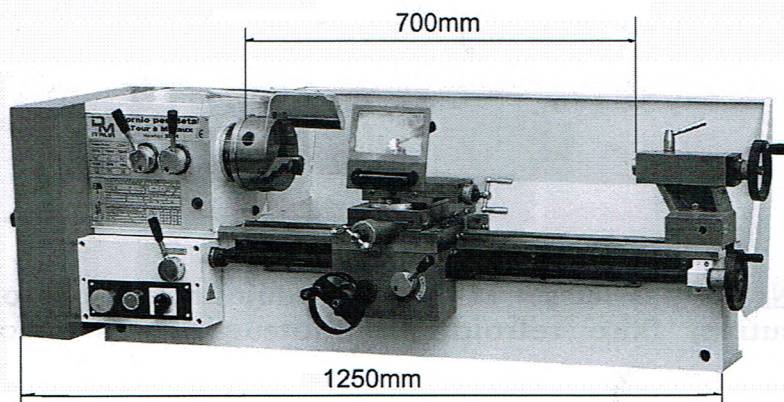
L'inobservance de ça peut causer des dommages à une ou plusieurs pièces de votre équipement.



CONTORNO TRACCIATO DELMOD. BVB25L1, MACCHINA DA TAGLIO DI TIPO BANCO

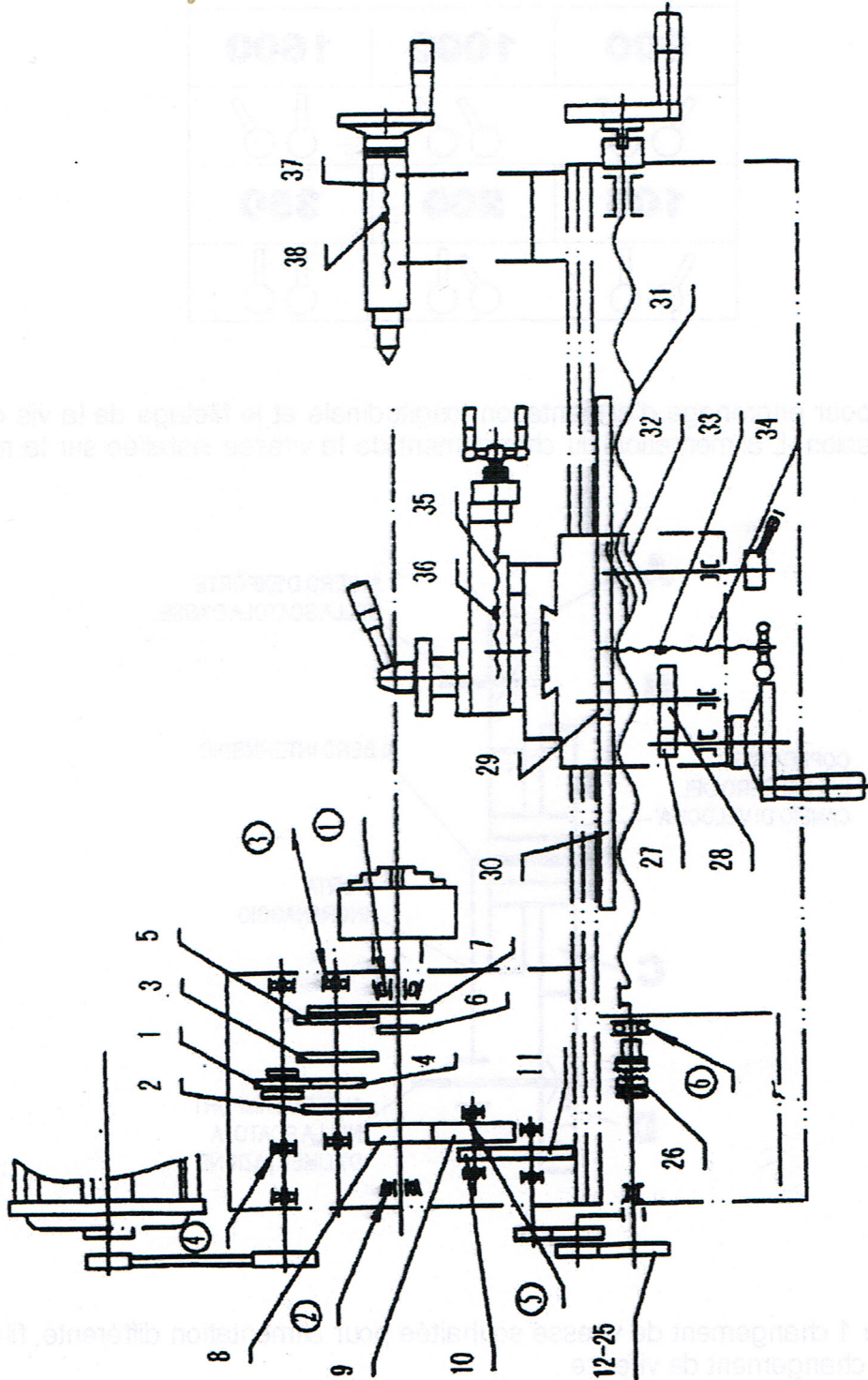
| Ref. | Description | Ref. | Description |
|------|-----------------------------|------|--------------------------|
| 1 | Emergency switch | 8 | Tailstock clamping lever |
| 2 | Forward-stop-reverse switch | 9 | Compound slide |
| 3 | Saddle hand-wheel | 10 | Tool-post clamping lever |
| 4 | Half nut lever | 11 | Carriage |
| 5 | Lead-screw | 12 | Cross slide hand-wheel |
| 6 | Tailstock clamping nut | 13 | Speed change handle I |
| 7 | Tailstock hand-wheel | 14 | Speed change handle II |

CONTORNO TRACCIATO DELMOD. BVB25L1, MACCHINA DA TAGLIO DI TIPO BANCO









MACCHINA DA TAGLIO LONGITUDINALE

3. SYSTÈME DE TRANSMISSION

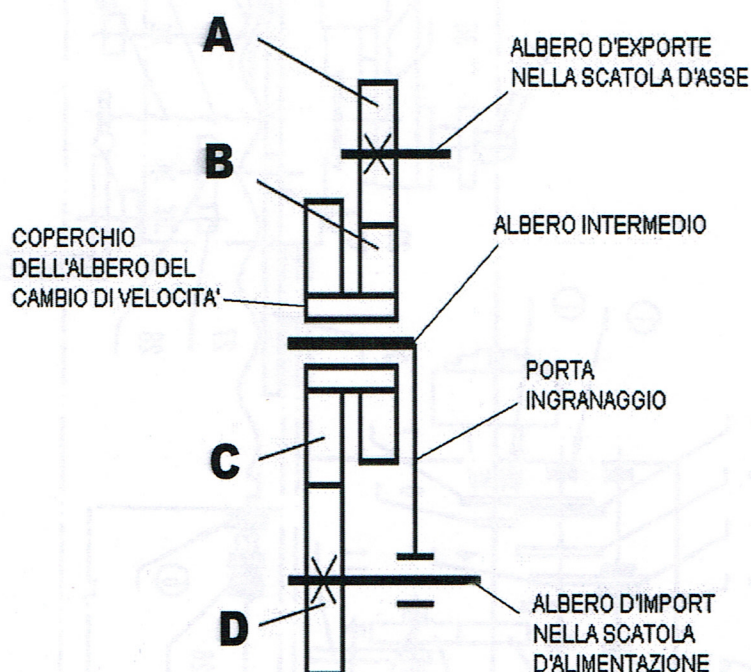


3.1 Pour le travail de tournage

3.1.1 Voir fig. 3 de la position de la poignée pour contrôler la vitesse de rotation de l'axe

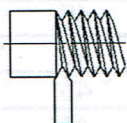
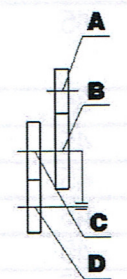
| Posizione Manopole ○/min | | |
|---|---|--|
| 600 | 1000 | 1600 |
|  |  |  |
| 105 | 200 | 350 |
|  |  |  |

Voir fig. 4 pour engrenage d'alimentation longitudinale et le filetage de la vis du système de transmission. L'alimentation du changement de la vitesse installée sur la machine est 0.10 g/m.



Voir Tableau 1 changement de vitesse souhaitée pour alimentation différente, filetage et le système de changement de vitesse .

TABLEAU 1

| Filettatura Metrica | mm | 0.2 | 0.25 | 0.3 | 0.35 | 0.4 | 0.45 | 0.5 | 0.6 | 0.7 | 0.75 | 0.8 | 0.9 | 1 | 1.25 | 1.5 | 1.75 | 2 | 2.5 | 3 | 3.5 | |
|---|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|------|------|------|-----|-----|----|-----|--|
|  | A | 30 | 55 | 30 | 35 | 40 | 45 | 50 | 60 | 70 | 40 | | 60 | 50 | 70 | | | 75 | 70 | | | |
| | B | 120 | 75 | 110 | | | | | | | 80 | 75 | 110 | | | 80 | 35 | 45 | 35 | 30 | | |
| | C | 80 | 50 | 110 | | | | | | | 120 | | 110 | | | 80 | 80 | 120 | | | | |
| | D | 75 | 110 | 75 | | | | | | | 60 | 50 | 45 | 30 | 35 | 30 | 60 | | | | | |
| Filettatura Imperiale | 1/n | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 26 | 28 | 32 | 36 | 40 | 48 | 52 | 56 | |
|  | A | 60 | | | | | | | 40 | | 50 | 40 | | | | | | | | | | |
| | B | 45 | | | | | | | 60 | | 75 | 60 | | | 120 | | | | | | | |
| | C | 127 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | D | 40 | 45 | 50 | 55 | 60 | 65 | 70 | 80 | 45 | 50 | 55 | 60 | 65 | 70 | 80 | 45 | 50 | 60 | 65 | 70 | |
| | mπ | 0.2 | 0.25 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.6 | 0.7 | 0.8 | 1 | 1.25 | | | | | | | | | | | |
| | A | 55 | 40 | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 60 | 75 | mm/ | | mm | | 0.05 | 0.10 | | | | | |
| | B | 75 | 60 | 75 | | | | | | | 45 | | mm/ | | mm | | 30 | 30 | | | | |
| | C | 80 | 110 | | | | | | | mm/ | | mm | | 35 | 35 | | | | | | | |
| D | 70 | 35 | | | | | | | mm/ | | mm | | 127 | 120 | | | | | | | | |

3.2 Pour le travail de fraisage
3.2.1 Vitesse d'axe (voir fig. 5)

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------------------------|-----|-----|------|-----|------|-----|------|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|------|------|------|-----|-----|----|-----|--|
| METRICO | mm | 0.2 | 0.25 | 0.3 | 0.35 | 0.4 | 0.45 | 0.5 | 0.6 | 0.7 | 0.75 | 0.8 | 0.9 | 1 | 1.25 | 1.5 | 1.75 | 2 | 2.5 | 3 | 3.5 | |
| | A | 30 | 55 | 30 | 35 | 40 | 45 | 50 | 60 | 70 | 40 | | 60 | 50 | 70 | | | 75 | 70 | | | |
| | B | 120 | 75 | 110 | | | | | | | 80 | 75 | 110 | | | 80 | 35 | 45 | 35 | 30 | | |
| | C | 80 | 50 | 110 | | | | | | | 120 | | 110 | | | 80 | 80 | 120 | | | | |
| POLLCI | 1/n | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 16 | 18 | 20 | 22 | 24 | 26 | 28 | 32 | 36 | 40 | 48 | 52 | 56 | |
| | A | 60 | | | | | | | 40 | | 50 | 40 | | | | | | | | | | |
| | B | 45 | | | | | | | 60 | | 75 | 60 | | | 120 | | | | | | | |
| | C | 127 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| METRICO FINE | mπ | 0.2 | 0.25 | 0.3 | 0.4 | 0.5 | 0.6 | 0.7 | 0.8 | 1 | 1.25 | | | | | | | | | | | |
| | A | 55 | 40 | 30 | 40 | 50 | 60 | 70 | 80 | 60 | 75 | mm/ | | mm | | 0.05 | 0.10 | | | | | |
| | B | 75 | 60 | 75 | | | | | | | 45 | | mm/ | | mm | | 30 | 30 | | | | |
| | C | 80 | 110 | | | | | | | mm/ | | mm | | 35 | 35 | | | | | | | |
| D | 70 | 35 | | | | | | | mm/ | | mm | | 127 | 120 | | | | | | | | |
| VELOCITA' AVANZAMENTO CARRO | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

3.3 Description d'engrenage, vis, écrou, utilisés pour l'assemblage de la machine

| PARTIE | N.° | VOIX | N.° DENTS | MODULE/PAS VIS DE CHANGE / POSITION | ANGLE DE PRESSION / ANGLE DE VIS | MATERIEL |
|--------------------|-----|----------------------------|-----------|-------------------------------------|----------------------------------|----------|
| Axe | 1 | Trois connexions engrenage | 23 | 1.5x=0.28 | 20° | 45 |
| | | | 45 | 1.5x=0 | 20° | 45 |
| | | | 34 | 1.5x0.10 | 20° | 45 |
| | 2 | engrenage | 66 | 1.5x=0.1 | 20° | 45 |
| | 3 | engrenage | 55 | 1.5x=0.1 | 20° | 45 |
| | 4 | engrenage | 44 | 1.5x=0 | 20° | 45 |
| | 5 | Deux connexions engrenage | 58 | 1.5x=0.15 | 20° | 45 |
| | | | 24 | 1.5x=0.24 | 20° | 45 |
| | 6 | engrenage | 37 | 1.5x=0.15 | 20° | 45 |
| | 7 | engrenage | 71 | 1.5x=0.24 | 20° | 45 |
| | 8 | engrenage | 54 | 1x=0 | 20° | 45 |
| | 9 | engrenage | 72 | 1x=0 | 20° | 45 |
| | 10 | Arbre de change | 25 | 1x=0.24 | 20° | 45 |
| | 11 | engrenage | 75 | 1x=0.24 | 20° | 45 |
| cadre de engrenage | 12 | Change vitesse | 0 | 1 | 20° | 45 |
| | 13 | Change vitesse | 35 | 1 | 20° | 45 |
| | 14 | Change vitesse | 40 | 1 | 20° | 45 |
| | 15 | Change vitesse | 45 | 1 | 20° | 45 |
| | 16 | Change vitesse | 50 | 1 | 20° | 45 |
| | 17 | Change vitesse | 55 | 1 | 20° | 45 |

| | | | | | | |
|----------------------------|----|---------------------------|-----|-----|-----|-----------|
| | 18 | Change vitesse | 60 | 1 | 20° | 45 |
| | 19 | Change vitesse | 65 | 1 | 20° | 45 |
| | 20 | Change vitesse | 70 | 1 | 20° | 45 |
| | 21 | Change vitesse | 75 | 1 | 20° | 45 |
| | 22 | Change vitesse | 10 | 1 | 20° | 45 |
| | 23 | Change vitesse | 110 | 1 | 20° | 45 |
| | 24 | Change vitesse | 120 | 1 | 20° | 45 |
| | 25 | Change vitesse | 127 | 1 | 20° | 45 |
| Boite d'alimentation | 26 | greffe | 7 | | 20° | 45 |
| Boite du chariot | 27 | Arbre de change | 15 | 1 | 20° | 45 |
| | 28 | Engrenage | 53 | 1 | 20° | 45 |
| | 29 | Arbre de change | 13 | 1.5 | 20° | 45 |
| | 30 | Cremallière | 107 | 1.5 | 20° | 45 |
| | 31 | Vis mère | 1 | 3 | 30° | 45 |
| | 32 | écrou | 1 | 3 | 30° | ZQSn6-6-3 |
| Chariot | 33 | Vis | 1 | 2 | 30° | 45 |
| | 34 | écrou | 1 | 2 | 30° | ZQSn6-6-3 |
| Support outils | 35 | Vis | 1 | 2 | 30° | 45 |
| | 36 | écrou | 1 | 2 | 30° | ZQSn6-6-3 |
| Contrepointe | 37 | Vis | 1 | 2 | 30° | 45 |
| | 38 | écrou | 1 | 2 | 30° | ZQSn6-6-3 |
| Tete de freisageet perçage | 39 | Arbre de change | 15 | 2 | 20° | 45 |
| | 40 | Harrel de la cremalilière | 15 | 2 | 20° | 45 |
| | 41 | Vis sans fin | 1 | 2 | 20° | 45 |
| | 42 | Filetage | 19 | 2 | 20° | 45 |
| | 43 | greffe | 7 | | | 45 |
| | 44 | Vis sans fin | 1 | 2 | 30° | 45 |
| | 45 | écrou | 1 | 2 | 30° | HT200 |
| | 46 | Vis sans fin | 1 | 2 | 20° | 45 |
| | 47 | Filetage | 36 | 2 | 20° | HT200 |

4. INSTALLATION ET TEST DE LA MACHINE

4.1 Transport et installation :

4.1.1 Tous les accessoires standard, en option et les fiches techniques de la machine sont emballés dans la même boîte.

4.1.2 Après avoir déballé la boîte, vous devez d'abord vérifier la machine pour voir s'il y a tous les accessoires selon la liste des parties.

4.1.3 Quand la machine vient portée de hors de la boîte, le chariot de la machine doit être bloqué proche à la contrepointe. La boîte de l'axe pour perçage et fraisage doit être serrée solidement proche au levier. Alors que le levage et le transport de la machine, s'il vous plaît prêter une attention particulière pour le centre de gravité pour empêcher l'inclinaison de cette machine et les accidents.

4.1.4 La machine doit être installée sur une plaque plane rigide en bois ou en fer et fixée avec boulons et écrou.

4.1.5 Voir fig. 6 pour l'installation de la machine. jamais mettre la machine sur table en bois rigide pour éviter vibration quand on commence à travailler.

4.1.6 Le plan de glissement et les parties pas peints de la machine sont recouvert d'huile antirouille. Avant l'installation vous devez enlever l'huile et nettoyer complètement les surfaces avec solvants appropriés.

4.2.1 Après étalonnage du montage de la machine Dopo aver calibrato il montaggio della macchina, si deve riempire la scatola d'assevous devez remplir la boîte de l'axe avec con No. 10-20 conavec huile dell'olio sopraur l'indicex de niveaui livello d'oliod'huile sulr la superficierface de tete mobilei testa motrice.

4.2.2 Avant d'utiliachine il faut faire un contrôleet de tous les irupteurs duteurécue et sécuriéon électrique de lld'is faut relier le fil de terre à la vis de terre pour empêcher les fuites de courant et des autres accidents dus à des dommages du circuit électrique pendant le transport Bisogna collegare il fi

4.2.3 Au début, il serait préférable de tourner l'axe à vitesse plus lente pour au moins 20 minutes pour contrôler que toutes les parties de la machine fonctionnent bien. S'il n'y a pas de phénomènes anormaux, on peut procéder en augmentant la vitesse progressivement.

4.2.4 Ne jamais changer la vitesse de l'axe ou l'alimentation, si la machine n'a pas complètement arrêté.

4.2.5 Avant l'emploi de la machine il est nécessaire que l'operateur lit attentivement et complètement ce manuel.

5. FONCTIONNEMENT

5.1.1 Boîtes d'axe

Vous pouvez déplacer la poignée (12,13) selon la Fig. 3 pour contrôler la vitesse de rotation de l'axe.

5.1.2 Boîte d'alimentation

L'interrupteur (2) est utilisé pour activer, arrêter le moteur électrique et aussi pour conduire l'axe. Le bouton grand rouge à gauche (1) va utilisé en cas d'urgence et sert pour ne pas transmettre courant à la machine.

5.1.3 Boîte du chariot

5.1.4 Contrepointe

5.1.4.1 L'écrou hexagonale (5) est utilisé pour bloquer la contrepointe sur le banc de la machine. En desserrant le levier (7) on peut tourner la roue de la poignée (6) afin que le manchot de la contrepointe peut déplacer le télescope avant et arrière. On peut lire le mouvement du manchot sur le quadrant.

5.1.4.2 On peut régler la coïncidence horizontale de l'arbre du manchot de la contrepointe et l'arbre de l'axe avec l'aide de vis de front et à l'arrière de la bride sous la contrepointe.

5.1.5 Chariot de la machine et le support de l'outil

En tournant le levier (8) on peut déplacer le chariot de support supérieure. Le levier (9) est utilisé pour serrer le support de l'outil. Seulement quand celui ci est desserré, le support de la machine peut tourner en sens antihoraire. Le Chariot peut tourner $\pm 45^\circ$ pour tourner la surface conique interne et externe. Le levier (10) est le levier d'alimentation transversale. L'écrou hexagonale (11) est utilisé pour fixer le chariot sur le banc. Attention: quand vous faites des travaux de tournage de surfaces vous devez serrer l'écrou pour assurer la précision du travail.

5.2 Fonctionnement de perçage et fraisage

5.2.1 Quand vous devez faire ces 2 opérations il faut enlever le support supérieure pour le travail de tournage, et monter ce support sur la table de travail pour perçage et fraisage accompagnée avec la machine. Sur cette table de travail il y a une rainure à T de 3-10 mm de largeur qui peut être montée avec la pièce à travailler.

5.2.2. Boîte d'axe pour perçage et fraisage:

5.2.2.1 En desserrant le levier (16) et en tournant le levier (20) on peut soulever la boîte d'axe pour perçage et fraisage à la hauteur souhaitée. Puis, on peut tourner la boîte d'axe horizontalement autour du levier (16) pour fixer l'axe.

5.2.2.2 Après avoir desserré les deux écrous hexagonaux (25) dans la plaque pivotante, tournez la tête plane carrée à droite avec la main, on peut incliner la boîte d'axe à gauche ou à droite de $\pm 90^\circ$ pour répondre aux exigences des opérations de perçage et fraisage de la surface conique de la pièce à travailler. Vous pouvez lire le degré d'inclinaison dans le quadrant.

5.2.2.3 Pour changer la vitesse d'axe vous devez desserrer la vis (23) mise dans la partie frontale et arrière le couvercle de protection. Retirer le couvercle, en tournant les deux écrous hexagonaux (21) et changer la courroie d'entraînement pour avoir les 4 types de vitesse. Quand la courroie est mise dans la position que vous voulez, vous pouvez serrer les deux écrous et remettre le couvercle de protection.

5.2.2.4 L'interrupteur (24) est utilisé pour activer le moteur électrique.

5.2.3 Alimentation :

5.2.4.1 Lorsque vous avez besoin d'alimenter l'opération du forage, vous devez desserrer la vis (26) du manchot d'axe, tirer dehors la poignée de friction (17), tourner le levier (18) et alimenter l'axe avec la main. Vous pouvez voir le fonctionnement dans le quadrant. Après avoir terminé les travaux de forage, vous devez desserrer le levier (18) pour permettre à l'axe de revenir en place automatiquement.

5.2.4.2 Pour l'alimentation pendant le travail de fraisage, la micro alimentation peut être fait par le levier (18), en poussant la manette (17) de l'arbre de glissement pour être greffé dans le connecteur du fond, et en tournant le levier (19). La micro alimentation est indiquée dans le quadrant.

6. ENTRETIEN ET LUBRIFICATION

Toujours effectuer la maintenance sur la machine pour avoir une précision élevée pendant le travail. Dix jours après l'utilisation de la machine, vous devez changer l'huile de la tête mobile. Pour faire ceci, il faut seulement tourner la vis du bouchon de décharge de l'huile sous la partie antérieure de la tête mobile, faire sortir l'huile, remplir pour le test de fonctionnement, enlever les résidus avec un chiffon, puis remplissez la tête avec une quantité d'huile correcte. En partant de ce moment, l'huile de lubrification doit être changée à intervalles réguliers. Voir tableau 3 pour info plus détaillées.

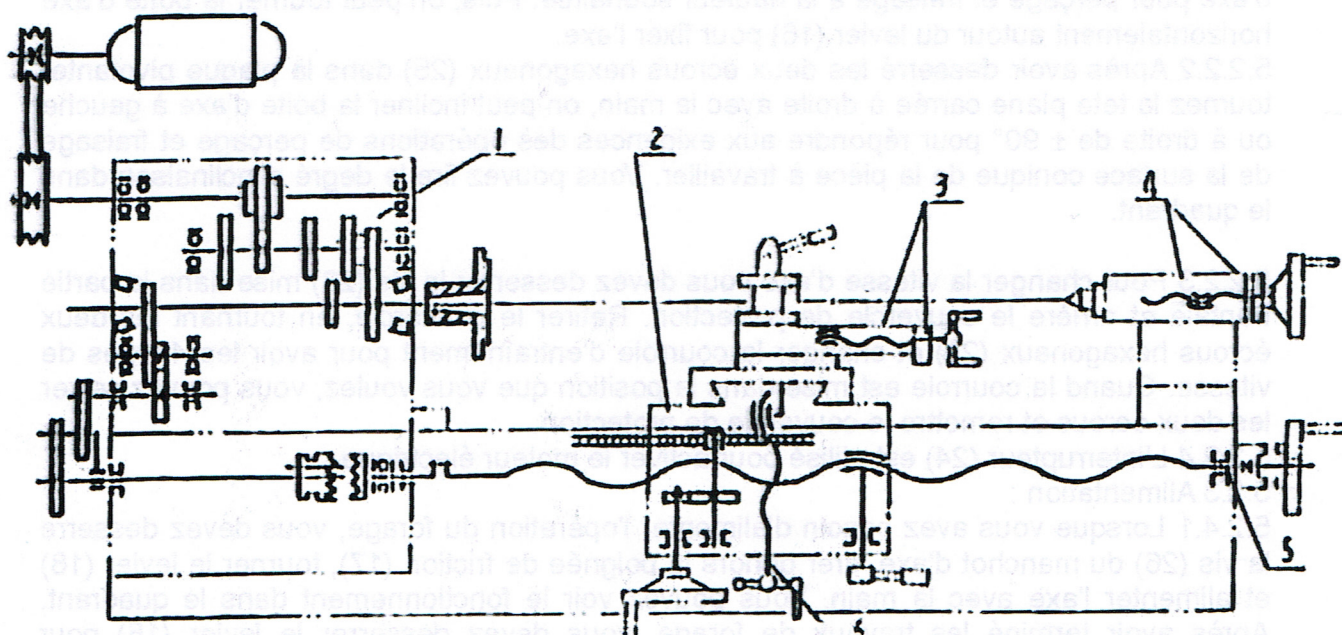
Chaque jour avant le travail, lubrifiez la machine selon la demande; contrôlez toujours le niveau de l'huile dans la boîte d'axe, si l'huile est sous le niveau indiqué, on doit être rempli à la même hauteur. Ne pas dépasser l'indicateur.

Pendant le travail, les morceaux tombés sur la surface de glissement doivent être retirés à temps pour empêcher la chute des morceaux entre la surface de glissement et les roues du guide sur le banc de la machine, et pour éviter d'endommager ces surfaces.

Nettoyez également les quatre feutres anti-poussière attachés aux deux extrémités de la glissière à intervalle régulier.

Après chaque emploi, il faut retirer immédiatement les morceaux et nettoyer toutes les pièces de la machine; mettre huile sur la surface de glissement des roues du guide et les surfaces externes pour les protéger de la rouille.

Afin de maintenir une haute précision de la machine, une attention particulière à la pointe, à la plaque d'arrêt sur l'axe, aux roues du guide de glissement, à l'alésage conique et au plan d'installation de la plaque coulissante.



disegno di posizione per la lubrificazione

La demande de lubrification pour les parties de la machine

| N.° | Nom | Position de lubrification | Méthode | N° | Période |
|-----|---|---|------------------------|-------|--|
| 1 | Boite d'axe pour tournage | Engrenage coussinet | Spray | | 10-20 Première fois: 10 jours après l'emploi de la machine. Deuxième fois: 20 jours après l'emploi. Après 60 jours |
| 2 | Chariot | Roues du guide longitudinale de chariot | Pistole à huile | 10-20 | |
| 3 | Glissement de l'outil | Vis mère | Pistole à huile | 10-20 | |
| 4 | Contrepointe | Vis manchot de la contrepointe | Pistole à huile | | 10-20 Chaque matin et après-midi |
| 5 | Vis mère | Vis | Pistole à huile | 10-20 | |
| 6 | Glissement transversale | | Pistole à huile | 10-20 | |
| 7 | Axe pour perçage et fraisage | Coussinet | Pistole à huile | 10-20 | Chaque fois avant de l'utiliser |
| 8 | Mécanisme de micro alimentation pour fraiser | Roue hélicoïdale filetage | Pistole à huile | 10-20 | Chaque fois avant de l'utiliser |
| 9 | Mécanisme de soulèvement pour perçage et fraisage | Roue hélicoïdale | Pistole à huile | 10-20 | Chaque fois avant de l'utiliser |
| 10 | Mécanisme de micro alimentation pour fraisage | Vis | Pistole à huile | 10-20 | Chaque fois avant de l'utiliser |
| 11 | Angle vis sans fin perçage et fraisage | Arbre de roue hélicoïdale | Pistole à huile | 10-20 | Chaque fois avant de l'utiliser |
| 12 | Chaque fois avant de | l'travailler su toutes les | surfaces de glissement | | |

7. EQUIPEMENTS ELECTRIQUES

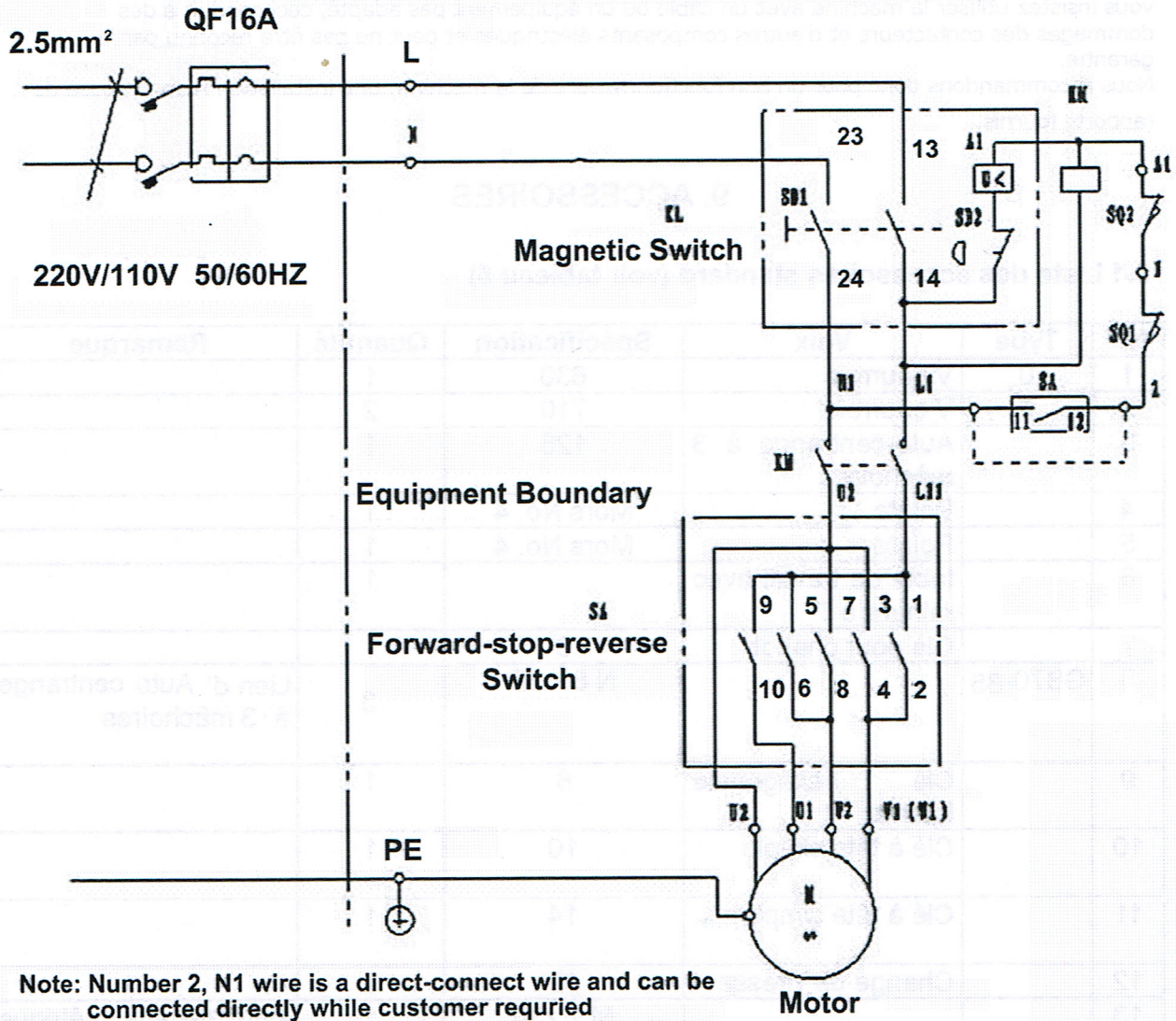
Cette machine est douée d'un moteur de 750watt. La machine électrique a un bouton de stop et un d'urgence.

Quand vous faites l'installation et vous utilisez les outils, contrôlez les pièces du tour selon les règlements de sécurité technique. Connectez le fil de terre dans le même temps de connecter le mécanisme de fourniture de courant, et contrôlez la sécurité de l'isolement avant d'utiliser la machine.

8. EMPLOI DE COUSSINET À ROULANT

| N.° | Type | Voix | Spécification | Quantité | Position |
|-----|----------|--|---------------|----------|------------------------------------|
| 1 | D2007109 | Coussinet à rouleaux individuels | 45 x 75 x 20 | 1 | Boîte d'axe pour tournage |
| 2 | D2007108 | Coussinet à rouleaux individuels | 40 x 68 x 19 | 1 | |
| 3 | 102 | Coussinet individuel radial à billes | 15 x 32 x 9 | 5 | |
| 4 | 7000102 | Coussinet à billes direction seule | 20 x 32 x 8 | 2 | |
| 5 | 8104 | Coussinet à billes direction seule | 20 x 35 x 10 | 1 | Boîte d'alimentation pour tournage |
| 6 | E107 | Coussinet radial à billes à une rangée | 35 x 62 x 14 | 2 | Garde d'axe |
| 7 | D46106 | Coussinet radial à billes à une rangée | 30 x 55 x 13 | 2 | Axe pour perçage et fraisage |
| 8 | 8102 | Coussinet radial à billes à une rangée | 12 x 26 x 9 | 1 | Vis de soulèvement |

WIRE DIAGRAM (220V/50HZ, SINGLE PHASE)



Wire Diagram switch of Forward-Stop-Reverse

| | | F | O | R |
|----|----------|---|---|---|
| 1 | — / — 2 | | | • |
| 3 | — / — 4 | • | | |
| 5 | — / — 6 | • | | |
| 7 | — / — 8 | | | • |
| 9 | — / — 10 | • | | • |
| 11 | — / — 12 | • | | • |

ATTENTION:

La machine doit utiliser absolument un câble électrique de 2,5 mm minimum pour voie. Si la distance de l contacteur est supérieure à

10 /12 mt , ou si le système de l'immeuble de travail est vieux, avec câbles minces, non à norme ,etc la machine peut ne démarrer pas. En ce cas il peut être nécessaire un câble de section supérieure à celle indiquée. Pour distances du contacteur supérieures à 20 mt, on conseille l'intervention d'un électricien pour vérifier la section de câble nécessaire pour éviter la chute de tension. S'il vous plaît noter que si vous insistez utiliser la machine avec un câble ou un équipement pas adapté, ceci conduit à des dommages des contacteurs et d'autres composants électriques et peut ne pas être reconnu par la garantie.

Nous recommandons donc pour un bon fonctionnement de la machine, une installation respectueuse de rapports fournis.

9. ACCESSOIRES**9.1 Liste des accessoires standard (voir tableau 5)**

| N.° | Type | Voix | Spécification | Quantité | Remarque |
|-----|---------|-----------------------------------|---------------|----------|---|
| 1 | 0 | V courroie | 630 | 1 | |
| 2 | 0 | V courroie | 710 | 2 | |
| 3 | | Auto-centrange à 3 mâchoires | 125 | 1 | |
| 4 | | Pointe | Mors No. 4 | 1 | |
| 5 | | Pointe | Mors No. 4 | 1 | |
| 6 | | table de travail avec rainure à T | | 1 | |
| 7 | | Clé pour chariot | 8 | 1 | |
| 8 | GB70-85 | | N 8 x 35 | 3 | Lien d' Auto centrange à 3 mâchoires |
| 9 | | Clé hexagonale interne | 6 | 1 | |
| 10 | | Clé à tête simple | 10 | 1 | |
| 11 | | Clé à tête simple | 14 | 1 | |
| 12 | | Change de vitesse | 19 | 1 | |
| 13 | | | M 1.z30 | 1 | Pour filetage métrique. Pas de vis 1; 1.25; 1.5; 1.75 |
| 14 | | | Z35 | 1 | |
| 15 | | | Z45 | 2 | |
| 16 | | | Z50 | 1 | |
| 17 | | | Z60 | 2 | |
| 18 | | | Z65 | 1 | |
| 19 | | | Z70 | 1 | |
| 20 | | | Z120 | 1 | |
| 21 | | | Z127 | 1 | |
| 22 | | | Z40 | 1 | filetto Pour filetage métrique, pouce et modèle |
| 23 | | | Z55 | 1 | |
| 24 | | Change de vitesse | Z75 | 1 | |

| | | | | | |
|----|--|--|------|---|--|
| 25 | | | Z80 | 1 | |
| 26 | | | Z110 | 1 | |

9.2 Accessoires en option (selon la demande des clients)

| N.° | Type | Voix | Spécification | Quantité | Remarque |
|-----|------|--|---------------------|----------|-----------------------|
| 1 | | Auto-centrage à 4 mâchoires | Φ 125 | 1 | |
| 2 | | Guide perceuse à tige | Φ 1-13 | 1 | Tige de Mors No. 3 |
| 3 | | Pince avec bec plan | Largeur 90 | 1 | largeur de bec est 90 |
| 4 | | Diviseur pivotant Avec plaque diviseur | 1 L | | |
| 5 | | Guide pour fraisage | 4,5,6,8,10,12,14,16 | 1 L | |
| 6 | | Support de pointe | | 1 L | |
| 7 | | Quadrant de filetage | | 1 L | |
| 8 | | Plaque plane | | 1 | |

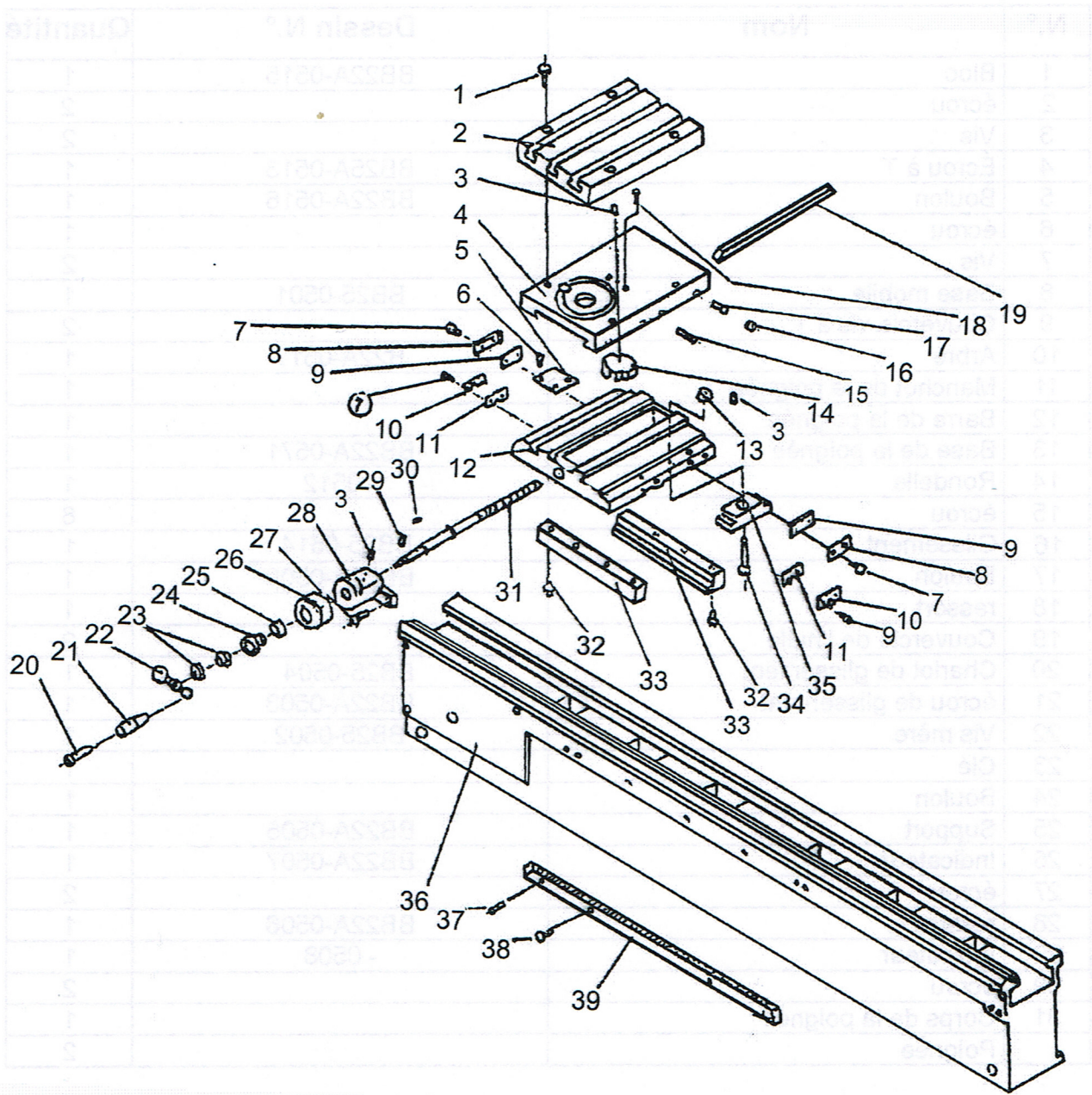
10. PIÈCES ENDOMMAGÉES ET DESSINS

| N.° | N.° Fig. | Voix | Spécification | Remarque |
|-----|------------|-------------------------------------|---------------|-------------------------------------|
| 1 | BB22A-0303 | Dado di fissaggio | ZQSn-6-3 | Voir Fig. |
| 2 | BB22A-0406 | Dado della vite madre traverso | ZQSn-6-3 | Voir Fig. |
| 3 | | GB119-86Boulon de sécurité | 45 | |
| 4 | | Morse No.2Boulon de la contrepointe | | T10APour pointe C62 |
| 5 | GB83-88 | Vis de fixation à tête carrée | 35 | Vissé pour tirer support de l'outil |
| 6 | | BB22A-0734garde de rainure | | 65Si MnAPour perçage et fraisage |
| 7 | | BB22A-0719barre de tirade | 45 | Pour perçage et fraisage |

LISTE DES PARTIES DE RECHANGE DE LA MACHINAE

| N.° | Nom | Dessin N.° | Quantité |
|-----|--------------------------------|-------------|----------|
| 1 | Vis | | 4 |
| 2 | Table de travail | BB22A-0418 | 1 |
| 3 | Couvercle de l'huile | | 6 |
| 4 | Table de glissement | BB22A-0402 | 1 |
| 5 | Pièce du carter du moteur | BB22A-0413 | 2 |
| 6 | Vis | | 2 |
| 7 | Vis | | 8 |
| 8 | Pièce du carter du moteur | BB22A-0409 | 2 |
| 9 | Caoutchouc résistant à l'huile | BB22A-0410 | 2 |
| 10 | Pièce du carter du moteur | BB22A-0411 | 2 |
| 11 | Caoutchouc résistant à l'huile | BB22A-0412 | 2 |
| 12 | Chariot | BB22A-0401 | 1 |
| 13 | écrou | | 1 |
| 14 | écrou | BB22A-0406 | 1 |
| 15 | Perno | | 1 |
| 16 | écrou | | 4 |
| 17 | Vis | | 4 |
| 18 | Vis | | 2 |
| 19 | Bloc du coin | BB22A-0404 | 1 |
| 20 | Vis du coussinet | BB25-0417-1 | 1 |
| 21 | Poignée de douille | BB25-0417 | 1 |
| 22 | Pommeau de la poignée | BB22A-0417 | 1 |
| 23 | écrou carré | | 2 |
| 24 | bague indicateur | BB25-0416-1 | 1 |
| 25 | ressort | BB25-0415-3 | 1 |
| 26 | Indicateur | BB25-0415-2 | 1 |
| 27 | Boulon de la vis | | 2 |
| 28 | Support de la vis mère | BB22A-0403 | 1 |
| 29 | Boulon | | 1 |
| 30 | Clé plate | | 1 |
| 31 | Vis mère | BB22A-0407 | 1 |
| 32 | Vis | | 8 |
| 33 | étiquette de pression | BB22A-0405 | 2 |
| 34 | Boulon de la vis à T | | 1 |
| 35 | Bloc | BB22A-0408 | 1 |
| 36 | Lit | BB25-0101 | 1 |
| 37 | Boulon | | 2 |
| 38 | Vis | | 4 |
| 39 | Barre (z=107) | BB22A-0116 | 1 |
| 40 | Barre (z= 160) | BB22A-0116 | 1 |

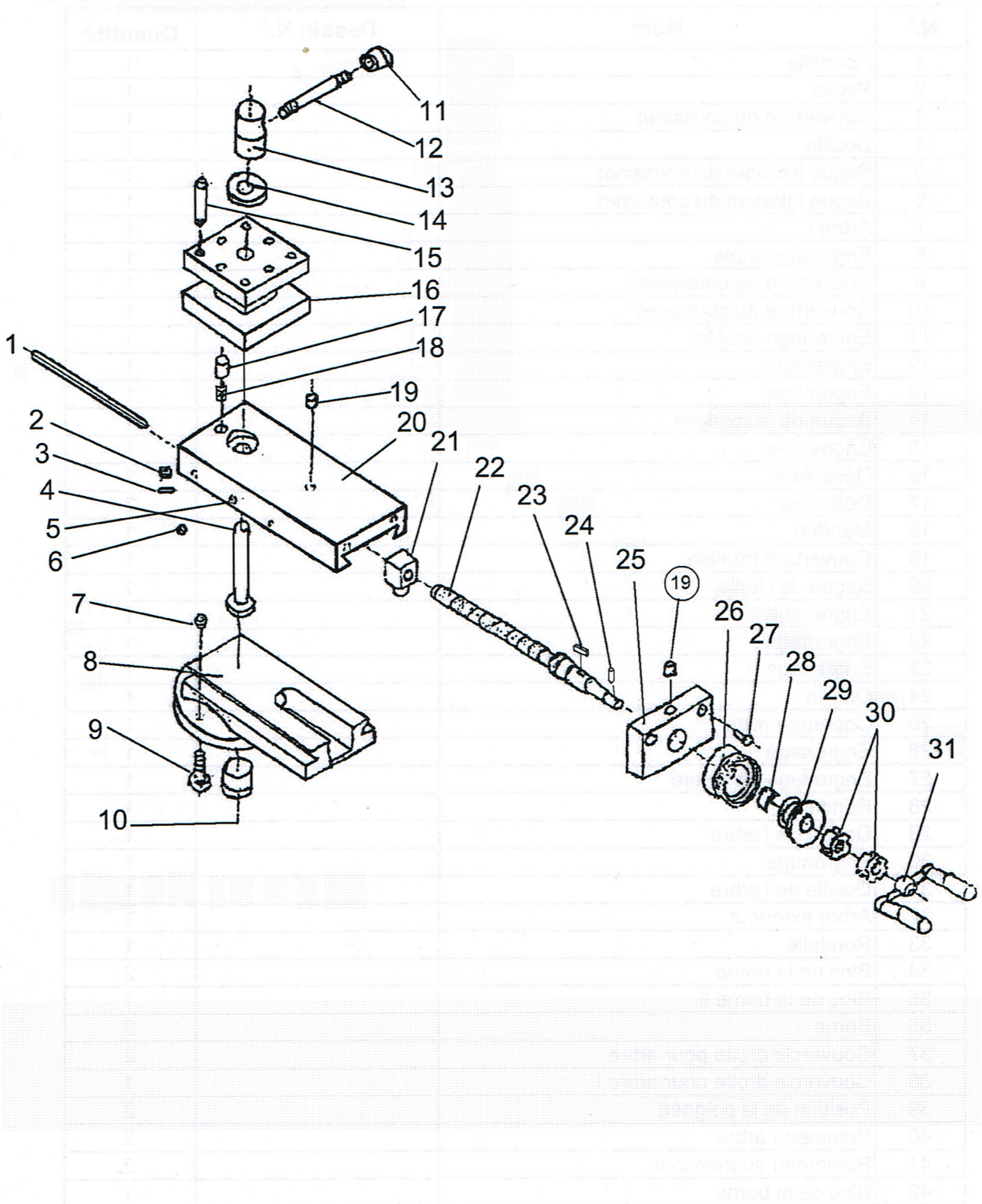
PARTIES MOBILES COMPOSEES



PARTIES MOBILES COMPOSÉES

| N.° | Nom | Dessin N.° | Quantité |
|-----|-----------------------|------------|----------|
| 1 | Bloc | BB22A-0515 | 1 |
| 2 | écrou | | 2 |
| 3 | Vis | | 2 |
| 4 | Écrou à T | BB25A-0513 | 1 |
| 5 | Boulon | BB22A-0516 | 1 |
| 6 | écrou | | 1 |
| 7 | Vis | | 2 |
| 8 | Base mobile | BB25-0501 | 1 |
| 9 | Couvercle vis à T | | 2 |
| 10 | Arbre | B22A-0517 | 1 |
| 11 | Manchet de la poignée | | 1 |
| 12 | Barre de la poignée | | 1 |
| 13 | Base de la poignée | BB22A-0571 | 1 |
| 14 | Rondelle | - 0512 | 1 |
| 15 | écrou | | 8 |
| 16 | Glissement | BB25-0514 | 1 |
| 17 | Boulon | BB22A-0509 | 1 |
| 18 | ressort | | 1 |
| 19 | Couvercle de l'huile | | 2 |
| 20 | Chariot de glissement | BB25-0504 | 1 |
| 21 | écrou de glissement | BB22A-0503 | 1 |
| 22 | Vis mère | BB25-0502 | 1 |
| 23 | Clé | | 1 |
| 24 | Boulon | | 1 |
| 25 | Support | BB22A-0505 | 1 |
| 26 | Indicateur | BB22A-0507 | 1 |
| 27 | écrou | | 2 |
| 28 | ressort | BB22A-0506 | 1 |
| 29 | Indicateur | - 0508 | 1 |
| 30 | écrou | | 2 |
| 31 | Corps de la poignée | | 1 |
| | Poignée | | 2 |

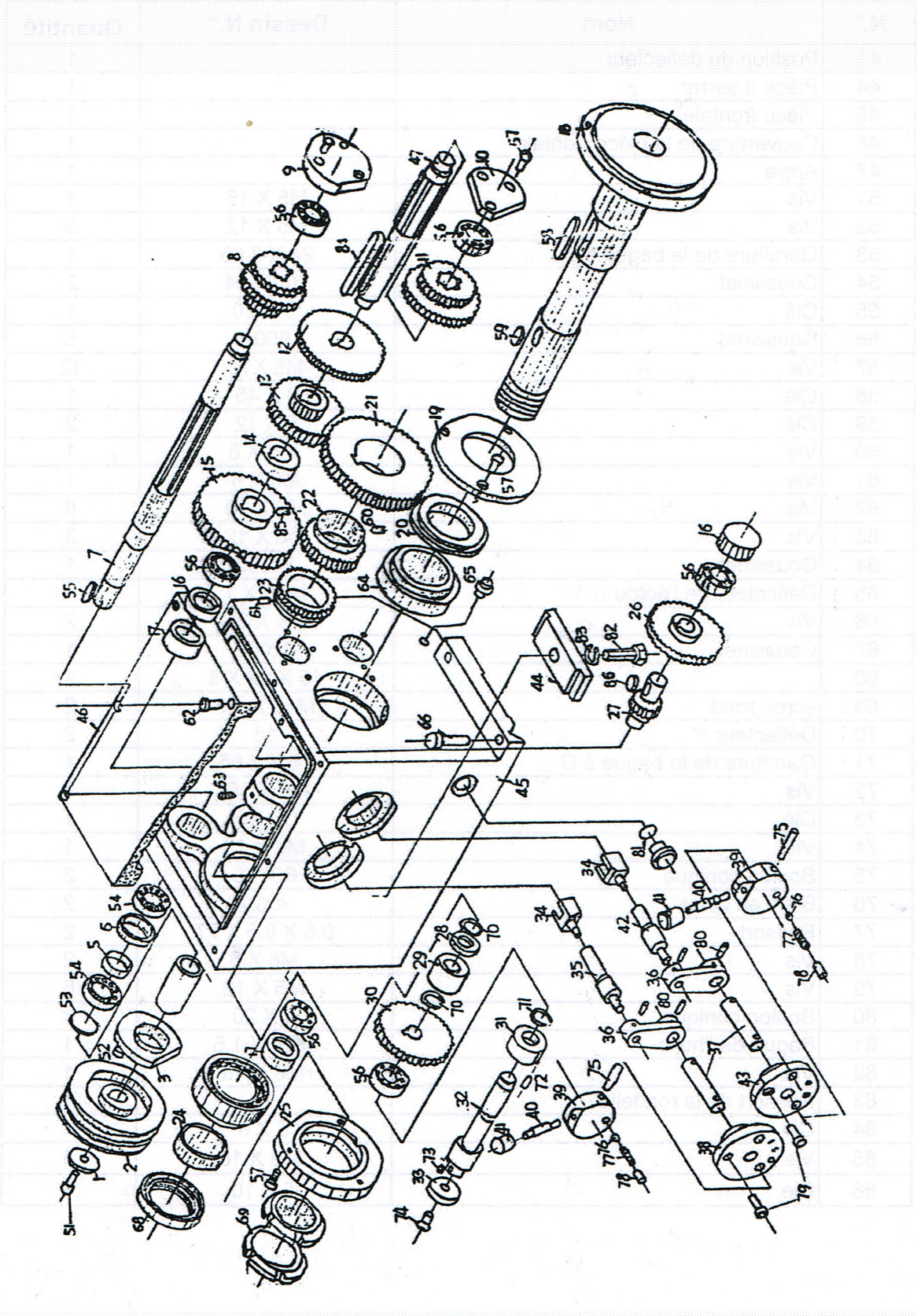
PARTIE FRONTALE DU BVB 33 L1



PARTIE FRONTALE DU BVB 25 L1

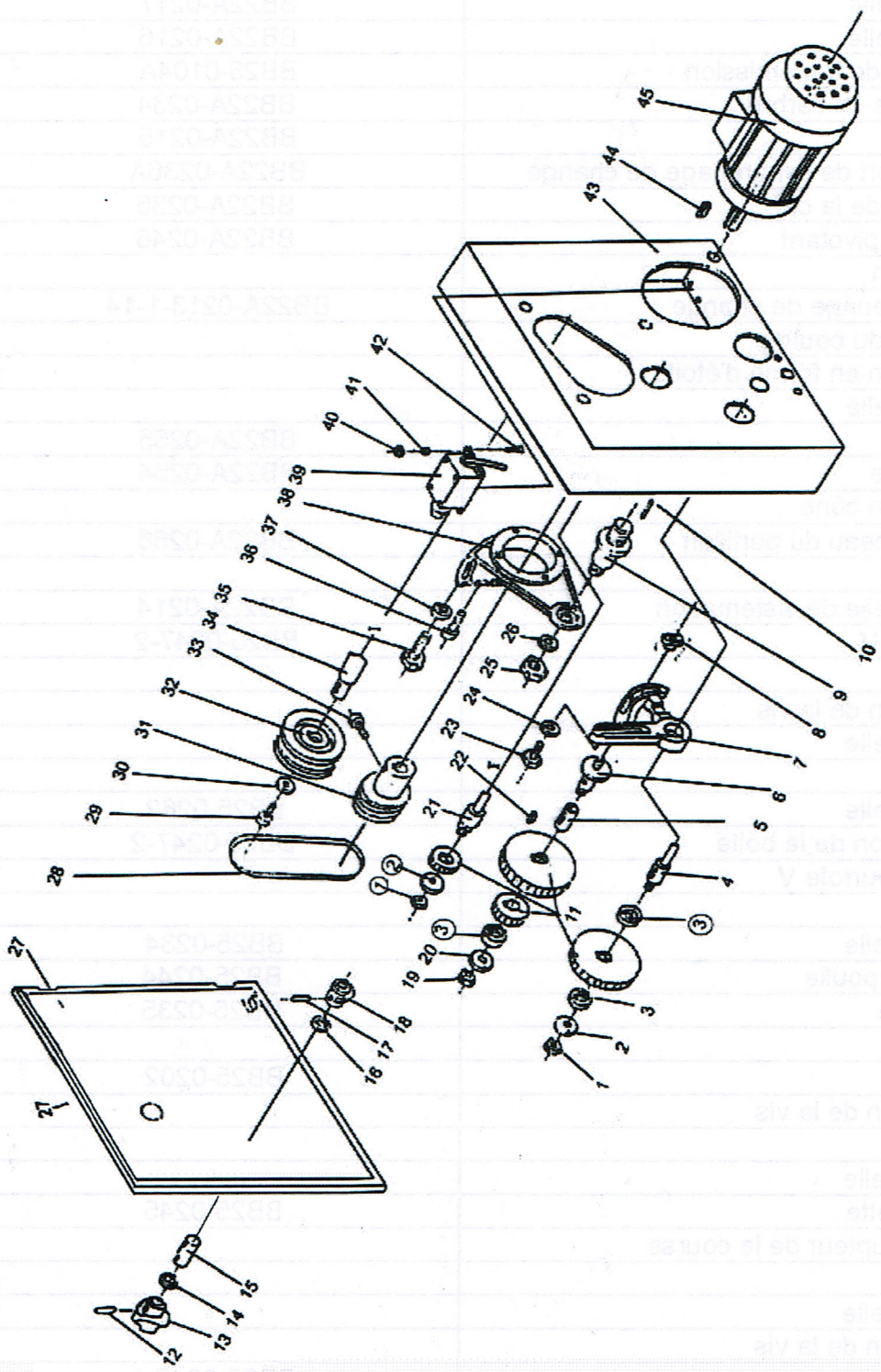
| N.° | Nom | Dessin N.° | Quantité |
|-----|-------------------------------|------------|----------|
| 1 | Rondelle | | 1 |
| 2 | Poulie | | 1 |
| 3 | Couverture du coussinet | | 1 |
| 4 | Douille | | 1 |
| 5 | Bague interieur du coussinet | | 1 |
| 6 | Bague interieur du coussinet | | 1 |
| 7 | Arbre I | | 1 |
| 8 | Engrenage triple | | 1 |
| 9 | Couverture du coussinet | | 1 |
| 10 | Couverture du coussinet | | 1 |
| 11 | Engrenage double | | 1 |
| 12 | Engrenage | | 1 |
| 13 | Engrenage | | 1 |
| 14 | Bague de la rondelle | | 1 |
| 15 | Engrenage | | 1 |
| 16 | Défecteur | | 2 |
| 17 | Défecteur | | 2 |
| 18 | Mandrin | | 1 |
| 19 | Couverture frontale | | 1 |
| 20 | Bague de l'huile | | 1 |
| 21 | Engrenage | | 1 |
| 22 | Engrenage | | 1 |
| 23 | Engrenage | | 1 |
| 24 | Douille | | 1 |
| 25 | Copertura retro | | 1 |
| 26 | Engrenage | | 1 |
| 27 | Engrenage de l'arbre | | 1 |
| 28 | Rondelle | | 1 |
| 29 | Douille de l'arbre | | 1 |
| 30 | Engrenage | | 1 |
| 31 | Douille de l'arbre | | 1 |
| 32 | Arbre exterieur | | 1 |
| 33 | Rondelle | | 1 |
| 34 | Bloc de la borne | | 2 |
| 35 | Bloc de la borne II | | 1 |
| 36 | Borne | | 2 |
| 37 | Couvercle droite pour arbre | | 2 |
| 38 | Couvercle droite pour arbre I | | 1 |
| 39 | Position de la poignée | | 2 |
| 40 | Pommeau arbre | | 2 |
| 41 | Pommeau du manchot | | 2 |
| 42 | Bloc de la borne | | 1 |

| N.° | Nom | Dessin N.° | Quantité |
|-----|---------------------------------|----------------|----------|
| 43 | Position du déflecteur | | 1 |
| 44 | Pièce à serrer | | 1 |
| 45 | Pièce frontale | | 1 |
| 46 | Couverture de la pièce frontale | | 1 |
| 47 | Arbre | | 1 |
| 51 | Vis | M5 X 15 | 1 |
| 52 | Vis | M5 X 12 | 3 |
| 53 | Garniture da la bague à O | 24 X 2.65 | 1 |
| 54 | Coussinet | 1000804 | 2 |
| 55 | Clé | 5 X 20 | 1 |
| 56 | Coussinet | 6002 | 5 |
| 57 | Vis | M5 X12 | 12 |
| 58 | Clé | 8 X 45 | 1 |
| 59 | Clé | 5 X 12 | 2 |
| 60 | Vis | M6 X 8 | 1 |
| 61 | Vis | M6 X 6 | 1 |
| 62 | Vis | M5 X 20 | 8 |
| 63 | Vis | M6 X 12 | 3 |
| 64 | Coussinet | 32008 | 1 |
| 65 | Déflecteur de l'écrou | M10 X 1 | 1 |
| 66 | Vis | M8 X 25 | 2 |
| 67 | Coussinet | 32008 | 1 |
| 68 | | 45 X 62 X 8 | 1 |
| 69 | écrou rond | M40 X 1.5 | 2 |
| 70 | Déflecteur | 15 | 2 |
| 71 | Garniture da la bague à O | 16 X 2.65 | 1 |
| 72 | Vis | M5 X 10 | 1 |
| 73 | Clé | C5 X 8 | 1 |
| 74 | Vis | M8 X 15 | 1 |
| 75 | Boulon conique | 6 X 45 | 2 |
| 76 | Balle en acier | ∅ 6.2 | 2 |
| 77 | Ressort | 0.5 X 8.5 X 27 | 2 |
| 78 | Vis | M8 X 8 | 2 |
| 79 | Vis | M5 X 12 | 6 |
| 80 | Boulon conique | 4 X 20 | 4 |
| 81 | Bague de l'huile | M16 X 1.5 | 1 |
| 82 | Vis | M8 X 40 | 1 |
| 83 | Ressort de la rondelle | 10 | 1 |
| 84 | Clé | 6 X 8 | 1 |
| 85 | Vis | M6 X 10 | 1 |
| 86 | Clé | 5 X 10 | 1 |



PARTIES DE RECHANGE POUR BVB25 L1

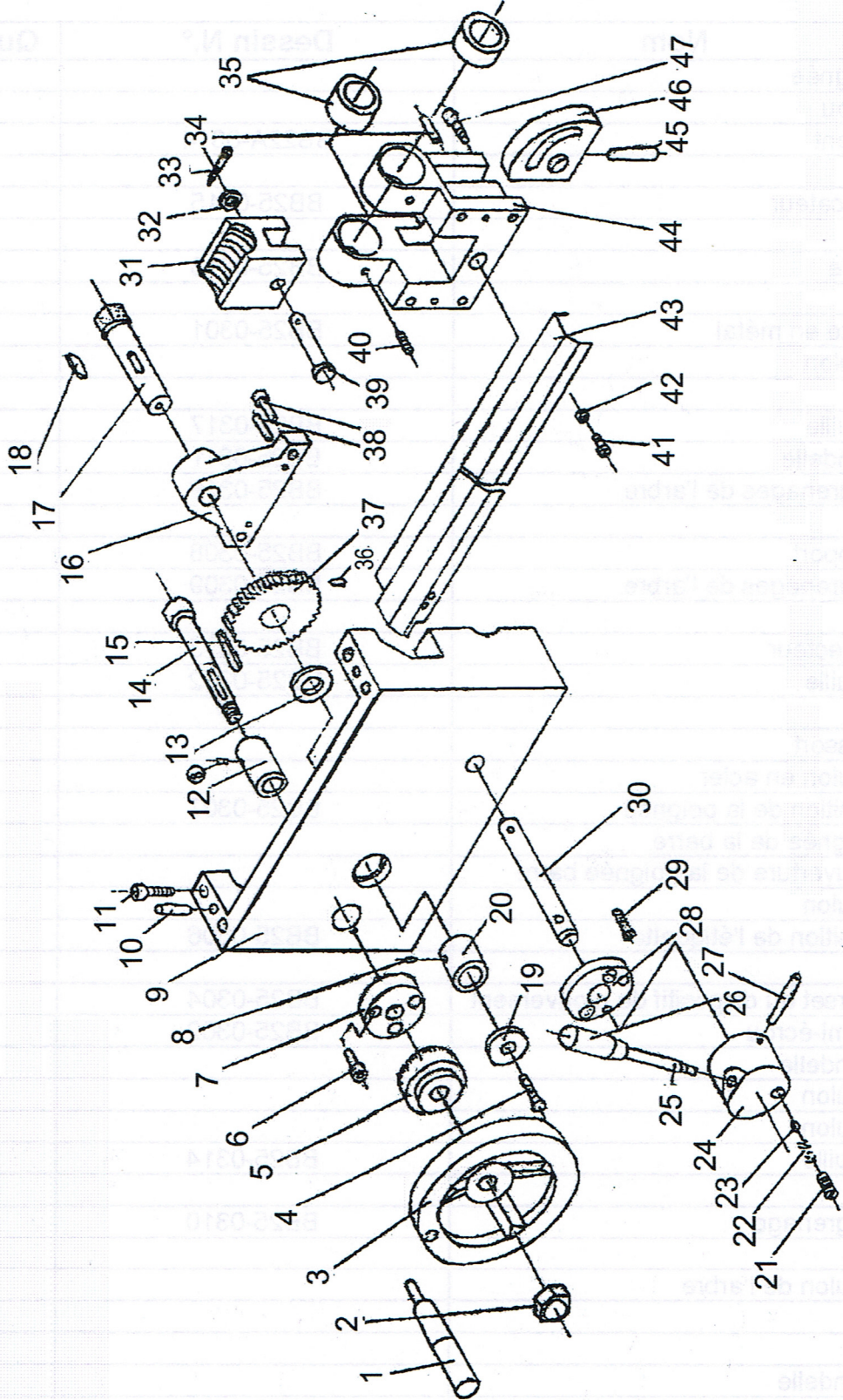
| N.° | Nom | Dessin N.° | Qté |
|-----|----------------------------------|-----------------|-----|
| 1 | écrou | | 2 |
| 2 | Rondelle | BB22A-0217 | 2 |
| 3 | Rondelle | BB22A-0216 | 3 |
| 4 | Arbre de transmission | BB25-0104A | 1 |
| 5 | Douille de l'arbre | BB22A-0234 | 1 |
| 6 | Arbre | BB22A-0215 | 1 |
| 7 | Support de l'engrenage de change | BB22A-0236A | 1 |
| 8 | écrou de la clé | BB22A-0235 | 1 |
| 9 | Arbre pivotant | BB22A-0246 | 1 |
| 10 | Boulon | | 1 |
| 11 | l'engrenage de change | BB22A-0213-1-14 | 14 |
| 12 | Cône du boulon | | 2 |
| 13 | Bouton en forme d'étoile | | 1 |
| 14 | Rondelle | | 1 |
| 15 | Arbre | BB22A-0255 | 1 |
| 16 | Douille | BB22A-0254 | 1 |
| 17 | boulon cône | | 1 |
| 18 | Pommeau du portillon | BB22A-0256 | 1 |
| 19 | écrou | | 1 |
| 20 | Rondelle de sistemation | BB22A-0214 | 1 |
| 21 | Arbre V | BB25-0247-2 | 1 |
| 22 | Clé | | 1 |
| 23 | Boulon de la vis | | 1 |
| 24 | Rondelle | | 1 |
| 25 | écrou | | 1 |
| 26 | Rondelle | BB25-0262 | 1 |
| 27 | Portillon de la boîte | BB25-0247-2 | 1 |
| 28 | "0" Courroie V | | 2 |
| 29 | Vis | | 1 |
| 30 | Rondelle | BB25-0234 | 1 |
| 31 | petite poulie | BB25-0244 | 1 |
| 32 | Poulie | BB25-0235 | 1 |
| 33 | Vis | | 1 |
| 34 | Arbre | BB25-0202 | 1 |
| 35 | Boulon de la vis | | 1 |
| 36 | Vis | | 4 |
| 37 | Rondelle | | 1 |
| 38 | étiquette | BB25-0245 | 1 |
| 39 | Interrupteur de la course | | 1 |
| 40 | écrou | | 1 |
| 41 | Rondelle | | 1 |
| 42 | Boulon de la vis | | 1 |
| 43 | Boîte des engrenages de change | BB25-0247-1 | 1 |
| 44 | Clé plate | | 1 |
| 45 | Moteur électrique (monophasé) | | 1 |
| 46 | Moteur électrique (triphasé) | | 1 |



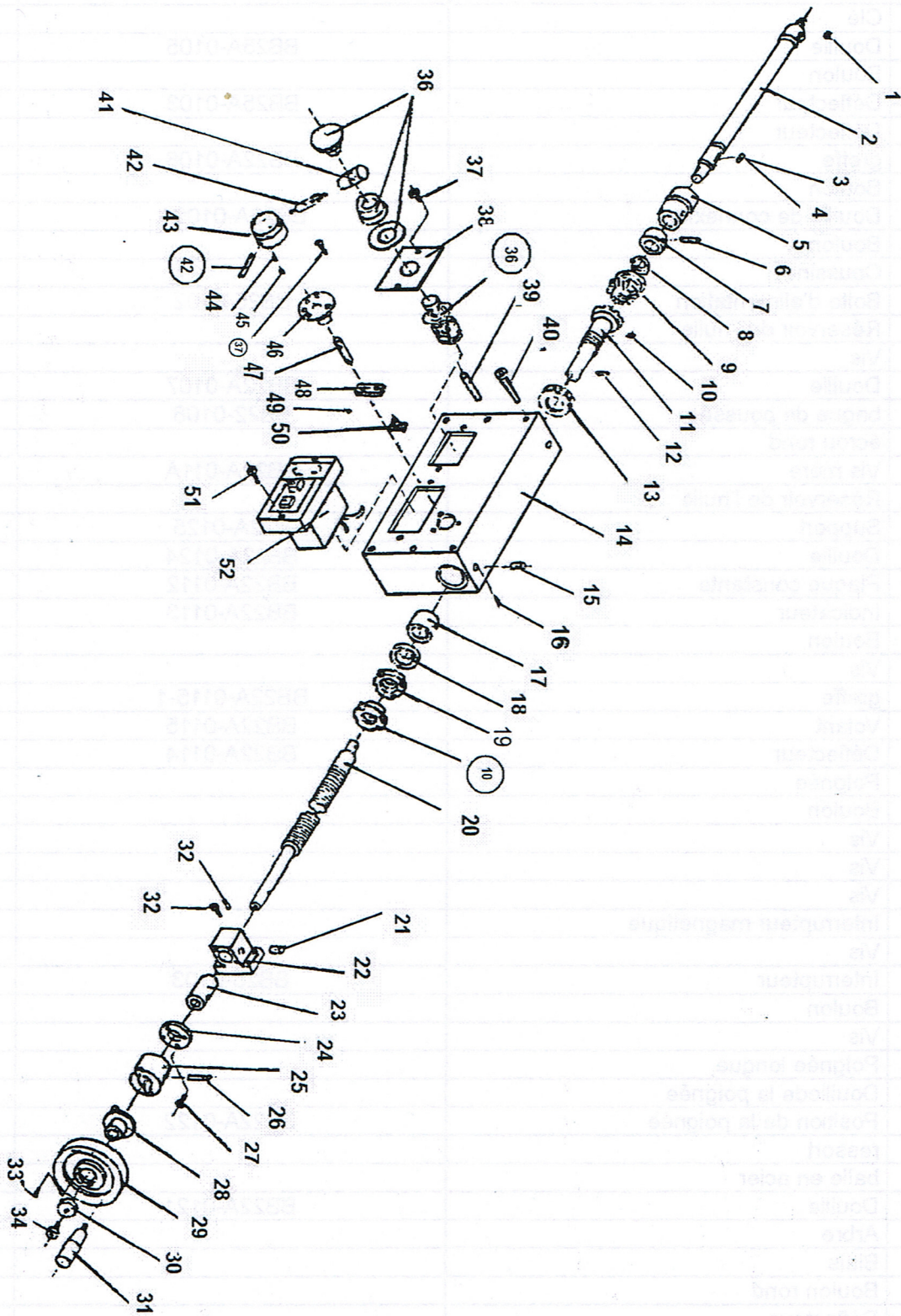
PARTIES DES PLAQUES CHEEN MÉTAL

| N.° | Nom | Dessin N.° | Quantité |
|-----|---------------------------------------|------------|----------|
| 1 | Poignée | | 1 |
| 2 | écrou | | 1 |
| 3 | Volant | BB22A-0314 | 1 |
| 4 | Vis | | 1 |
| 5 | Indicateur | BB25-0315 | 1 |
| 6 | Vis | | 3 |
| 7 | bride | BB25-0318 | 1 |
| 8 | Vis | | 2 |
| 9 | Boite en métal | BB25-0301 | 1 |
| 10 | Boulon | | 2 |
| 11 | Vis | | 4 |
| 12 | Douille | BB25-0317 | 1 |
| 13 | Rondelle | BB25-0311 | 1 |
| 14 | Engrenages de l'arbre | BB25-0316 | 1 |
| 15 | Clé | | 1 |
| 16 | Support | BB25-0308 | 1 |
| 17 | Engrenages de l'arbre | BB25-0309 | 1 |
| 18 | Clé | | 1 |
| 19 | défecteur | BB25-0313 | 1 |
| 20 | Douille | BB25-0312 | 1 |
| 21 | Vis | | 1 |
| 22 | Ressort | | 1 |
| 23 | Boulon en acier | | 1 |
| 24 | Position de la poignée | BB25-0307 | 1 |
| 25 | Poignée de la barre | | 1 |
| 26 | Couverture de la poignée barre | | 1 |
| 27 | Boulon | | 1 |
| 28 | Position de l'étiquette | BB25-0306 | 1 |
| 29 | Vis | | 2 |
| 30 | Morset du dispositif de mouvement | BB25-0304 | 1 |
| 31 | Demi-écrou | BB25-0302 | 1 |
| 32 | Rondelle | | 1 |
| 33 | Boulon | | 1 |
| 34 | Boulon | | 4 |
| 35 | Douille | BB25-0314 | 2 |
| 36 | Vis | | 1 |
| 37 | Engrenage | BB25-0310 | 1 |
| 38 | Vis | | 2 |
| 39 | Boulon de l'arbre | | 1 |
| 40 | Vis | | 2 |
| 41 | Vis | | 2 |
| 42 | Rondelle | | 2 |
| 43 | Enveloppe de protection pour vis mère | BB25-0321 | 1 |
| 44 | Vis mère | BB25-0305 | 1 |
| 45 | Boulon | | 1 |
| 46 | Came | BB25-0303 | 1 |
| 47 | Vis | | 4 |

Quantite



| N.° | Nom | Dessin N.° | Qté |
|-----|-------------------------|--------------|-----|
| 1 | Clé | | 1 |
| 2 | Arbre de transmission | BB25-0104A | 1 |
| 3 | Vis | | 1 |
| 4 | Clé | | 1 |
| 5 | Douille | BB25A-0105 | 1 |
| 6 | Boulon | | 1 |
| 7 | Défecteur | BB25A-0103 | 1 |
| 8 | Défecteur | | 1 |
| 9 | greffe | BB22A-0106 | 1 |
| 10 | Boulon | | 1 |
| 11 | Douille de connexion | BB22A-0109A | 1 |
| 12 | Boulon | | 1 |
| 13 | Coussinet | | 1 |
| 14 | Boite d'alimentation | BB25-0102 | 1 |
| 15 | Réservoir de l'huile | | 3 |
| 16 | Vis | | 2 |
| 17 | Douille | BB22A-0107 | 1 |
| 18 | bague de poussée | BB22-0108 | 1 |
| 19 | écrou rond | | 2 |
| 20 | Vis mère | BB22A-011A | 1 |
| 21 | Réservoir de l'huile | | 3 |
| 22 | Support | B22A-0125 | 1 |
| 23 | Douille | BB22A-0124 | 1 |
| 24 | Plaque constante | BB22A-0112 | 1 |
| 25 | Indicateur | BB22A-0113 | 1 |
| 26 | Boulon | | 1 |
| 27 | Vis | | 4 |
| 28 | greffe | BB22A-0115-1 | 1 |
| 29 | Volant | BB22A-0115 | 1 |
| 30 | Défecteur | BB22A-0114 | 1 |
| 31 | Poignée | | 1 |
| 32 | Boulon | | 2 |
| 33 | Vis | | 2 |
| 34 | Vis | | 2 |
| 35 | Vis | | 1 |
| 36 | Interrupteur magnetique | | 1 |
| 37 | Vis | | 5 |
| 38 | Interrupteur | BB25-0103 | 1 |
| 39 | Boulon | | 2 |
| 40 | Vis | | 4 |
| 41 | Poignée longue | | 1 |
| 42 | Douille de la poignée | | 1 |
| 43 | Position de la poignée | BB22A-0122 | 1 |
| 44 | ressort | | 1 |
| 45 | balle en acier | | 1 |
| 46 | Douille | BB22A-0121 | 1 |
| 47 | Arbre | | 1 |
| 48 | Biais | | 1 |
| 49 | Boulon rond | | 1 |
| 50 | Défecteur | | 1 |
| 51 | Vis | | 2 |
| 52 | Interrupteur | | 1 |



DECLARATION "CE" DE CONFORMITÉ



DM Italia S.r.l.

Iscritta alla camera di commercio di Varese REA: VA - N° 312579

DAMATOMACCHINE

Capitale Sociale: 100.000,00 € i.v.

N° registro imprese: 03006990125

Macchine per lavorare il legno e i metalli

Partita IVA e CF: IT 03006990125

Sede Legale: Via Pascoli 96, 21057 Olgiate Olona (VA) - Sede Operativa: Via Tevere 27, 21057 Olgiate Olona (VA)

Telefono: +39 0331 333422 Fax: +39 0331 321712

email: Info@damatomacchine.com

<http://www.damatomacchine.com>

DECLARE SOUS SA RESPONSABILITÉ QUE LE

TOUR à MÉTAUX

SÉRIE DM TOURS

Modèle BV NEWTON 25

Matricule N° vedi targhetta su macchina

Année de construction 20...

- Type de machine *TOUR à MÉTAUX*

EST CONFORMES AUX DISPOSITIONS DES SUIVANTES RÉGLEMENTATION:

DIRECTIVE MACHINES 2006/42/CE

Ont également été appliquées

- DIN EN 1248:06/2001 Sécurité des machines-outils - Contrôle manuel tournage
- DIN 45635-1601 09/1978 Mesure du bruit des machines -
- DIN EN 62079:2001 Préparation des instructions, la structuration du contenu et la présentation
- DIN EN 62079 Développement d'instructions, de la structure, le contenu et l'illustration

La persona autorizzata a elaborare il manuale tecnico e autorizzata a firmare la dichiarazione

CE è il Signor D'AMATO EDUARDO c/o DM ITALIA SRL - Via Tevere, 27 - 21057 Olgiate Olona (VA) - ITALY

Il Responsabile della Certificazione per DM ITALIA SRL:

Olgiate Olona, 01/01/20...

Remarque: Le manuel d'instruction pour l'utilisation fait partie intégrante de la machine, et sa connaissance est indispensable pour une utilisation sûre.



DM Italia S.r.l.

DAMATOMACCHINE

Macchine per lavorare il legno e i metalli

Sede Legale: Via Pascoli 96, 21057 Olgiate Olona (VA) - Sede Operativa: Via Tevere 27, 21057 Olgiate Olona (VA)

Telefono: +39 0331 333422 Fax: +39 0331 321712

email: info@damatomacchine.com

Iscritta alla camera di commercio di Varese REA: VA - N° 312579

Capitale Sociale: 100.000,00 € i.v.

N° registro imprese: 03006990125

Partita IVA e CF: IT 03006990125

<http://www.damatomacchine.com>

GARANTIE "Dm italia srl"

On garantit la machine pour les défauts de fabrication (ou parties défectueuses), en conditions normales d'emploi et entretien.

La période de validité et de garantie mécanique est de **24 mois à partir de la date de l'achat** et consiste à changer les pièces défectueuses ou considérées telles par nos Services Techniques, après la réception 'EXW (à l'usine) chez nos établissements de Olgiate Olona' de la pièce défectueuse. Ces sont exclus les frais de livraison des pièces défectueuses ou considérées telles par notre entreprise.

Pour ce qui concerne les parties électrique et électronique, la période de garantie est de **6 mois, ou 12 mois** selon la garantie que les producteurs de composants électriques nous donnent.

Pour un emploi professionnel la période de garantie est de **12 mois**.

L'intervention ou le remplacement en garantie ne peuvent pas être revendiqués au cas où la machine présente des altérations effectuées par des personnes ou des entreprises pas autorisées, ou si la machine a été soumise à tout autre emploi qui ne correspond pas aux fonctions décrites dans ce mode d'emploi ou précédemment concordées par écrit avec nos Services Techniques.

La garantie ne couvre pas, et aucune indemnisation pourra être demandé à Dm Italia srl, pour l'interruption totale ou partielle du travail, causée par détraqués, retard de centres de service, de pannes de la machine, dommages à personne, ou choses, ou tous d'autres motifs.

Les défauts, vices, différences, ou parties manquantes, doivent être dénoncés par écrit dans huit jours à partir de la réception des marchandises.

ATTENTION!!!

CONSERVER L'EMBALLAGE ORIGINAL POUR TOUTE LA PÉRIODE DE GARANTIE.

ATTENTION: D'ÉVENTUELS DOMMAGES À LA MARCHANDISE CAUSÉS PENDANT LE TRANSPORT DOIVENT ÊTRE SIGNALÉS DANS 8 JOURS À PARTIR DU MOMENT DE LA RÉCEPTION DE LA MÊME (ART. 1698 2° ALINÉA DU CODE CIVILE) PAR UNE DÉCLARATION ÉCRITE ACCOMPAGNÉE PAR DES PHOTOS ET UNE PETITE DESCRIPTION DU DOMMAGE.

