

Checkliste Inbetriebnahme Weiler Drehbank

Datum: 30.01./18.02.2025/Reppisch
 Maschine: Weiler Condor VS2 Masch.-Nr. 9511

Funktionsprüfungen:

| | | | |
|---|--------------------------------------|-------------------------------------|---|
| NotAus: | geprüft | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Futter-Schutzhaube: | geprüft | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Polumschalter: | geprüft; 2 Drehzahlen | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Motorschutzschalter | geprüft; 2 Motorwicklungen | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Schalthebel Ein/Aus/Umsteuern | geprüft | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Spindelschalthebel: | geprüft; 2 Drehzahlen | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Spindel-Drehzahlwähler: | geprüft; 2 Drehzahlen | <input checked="" type="checkbox"/> | Polumschalter; Riementrieb; Vorgelege |
| Vorschub; Zugspindel: | geprüft; Längsvorschub | <input checked="" type="checkbox"/> | automatischer Vorschub |
| Vorschub; Zugspindel: | geprüft; Planvorschub | <input checked="" type="checkbox"/> | automatischer Vorschub |
| Vorschubeinstellung Wählscheibe: | geprüft; 2 Vorschubgeschwindigkeiten | <input checked="" type="checkbox"/> | Riementrieb (930 U/min); Wechselrädergetriebe ausgeschaltet |
| Vorschubeinstellung Wählscheibe: | geprüft; 2 Vorschubgeschwindigkeiten | <input checked="" type="checkbox"/> | Vorgelege (165 U/min); Wechselrädergetriebe ausgeschaltet |
| Anschlag | Funktionsprüfung | <input checked="" type="checkbox"/> | zusammen mit Längsvorschub |
| Wechselrädergetriebe: | geprüft; einschalten | <input checked="" type="checkbox"/> | Schalter H |
| Wechselrädergetriebe; | | | |
| Kupplungsmuffe Leitspindel ein: | geprüft; einschalten | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Wechselrädergetriebe; | | | |
| Wählscheibe Gewindesteigung: | geprüft; 2 Steigungen | <input checked="" type="checkbox"/> | Schloßmutter schließen; Wechselrädergetriebe eingeschaltet |
| Teststück drehen (Rund-Alu): | | | D=20mm |
| Vorschub längs (930 RPM; <0,2 mm) | geprüft; längs drehen | <input checked="" type="checkbox"/> | automatischer Vorschub |
| Vorschub plan (930 RPM; <0,2 mm) | geprüft; plan drehen | <input checked="" type="checkbox"/> | automatischer Vorschub |
| Gewindeschneiden (12 RPM; 2,0mm): | geprüft | <input checked="" type="checkbox"/> | Steigung messen ✓ ; Gewinde nicht vollständig schneiden |
| Test Messsystem | geprüft; 3 Anzeigen | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Futterschlag messen | 3-/4-Backenfutter | <input checked="" type="checkbox"/> | 0,1mm Schlag |
| | Spindel | <input checked="" type="checkbox"/> | siehe Testing Skizzen |
| | Zwischen Spitzen | <input checked="" type="checkbox"/> | siehe Testing Skizzen |
| | Im Spindelkonus MK5 | <input checked="" type="checkbox"/> | 0,005mm Schlag |
| | Spannzangen | <input checked="" type="checkbox"/> | 0,03mm Schlag |
| Futterwechsel | | | geprüft Futter an Flanschflächen gereinigt |
| Spannzangen-Test mit Rund-Alu | | | geprüft |
| Abschmieren fett/Öl | | <input checked="" type="checkbox"/> | |
| Zahnradstaffelung 120/28/21 | | | |

Testing Lathes

11, 12, 13

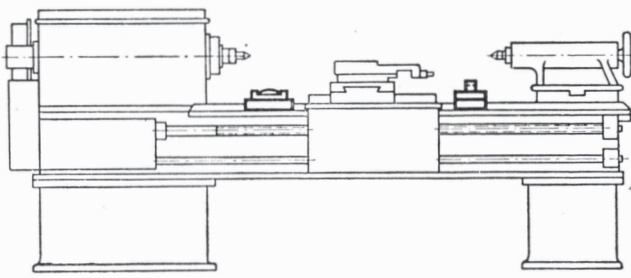


Fig. 1

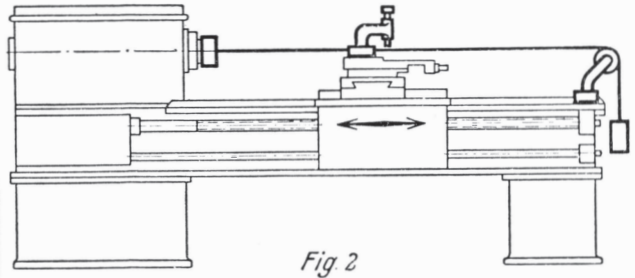


Fig. 2

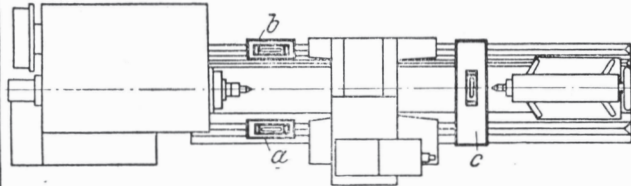


Fig. 3

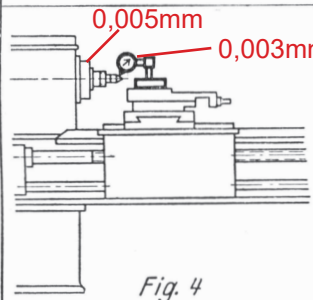


Fig. 4

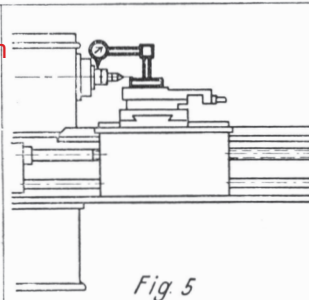


Fig. 5

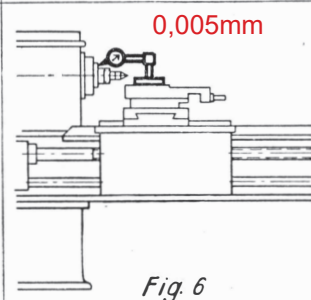


Fig. 6

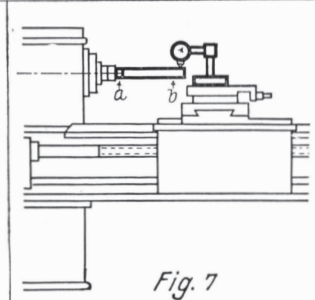


Fig. 7

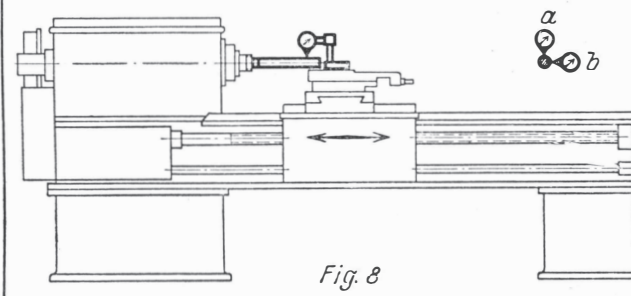


Fig. 8

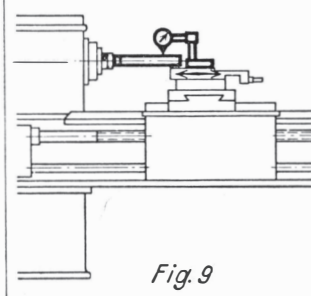


Fig. 9

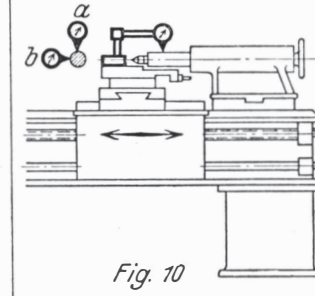


Fig. 10

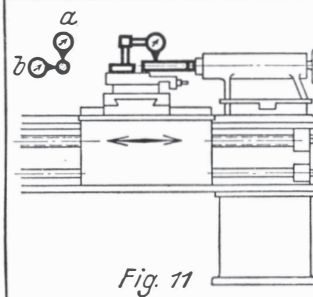


Fig. 11

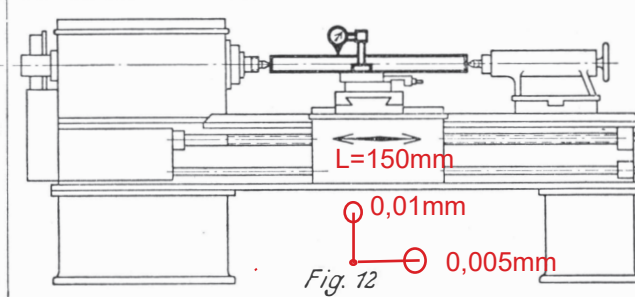


Fig. 12

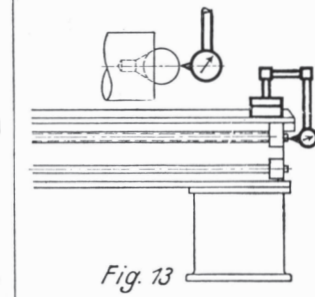


Fig. 13

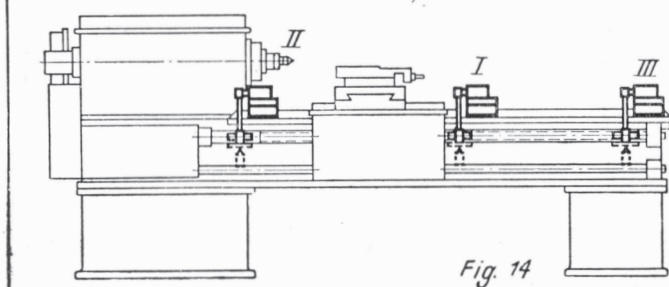


Fig. 14

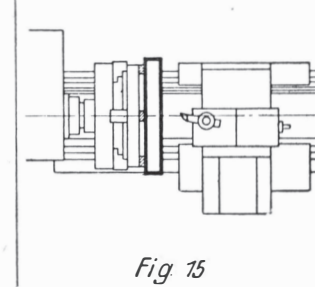
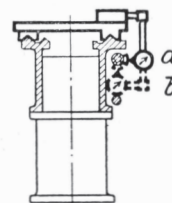


Fig. 15