

Checkliste Inbetriebnahme Weiler Drehbank

Datum: 30.01./18.02.2025/RR
 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

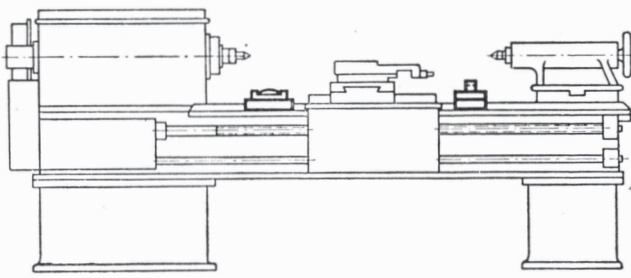


Fig. 1

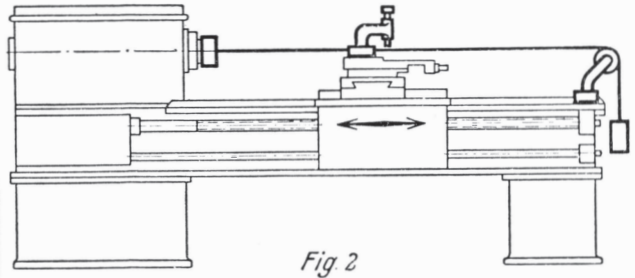


Fig. 2

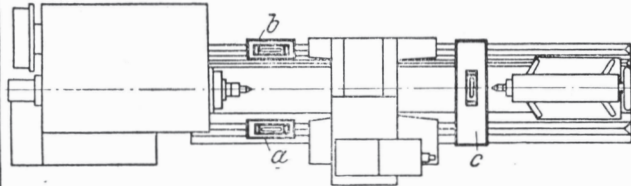


Fig. 3

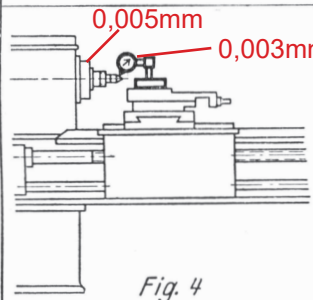


Fig. 4

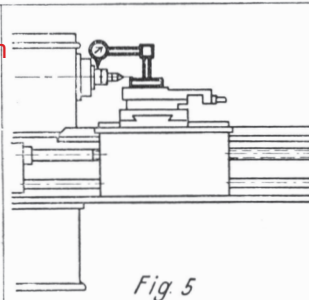


Fig. 5

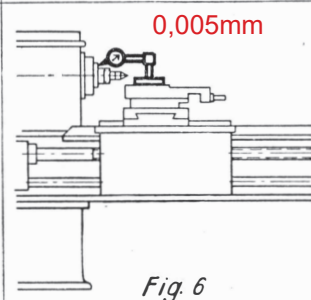


Fig. 6

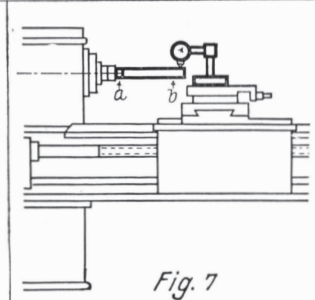


Fig. 7

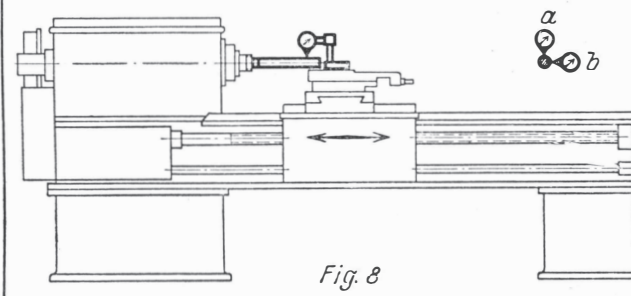


Fig. 8

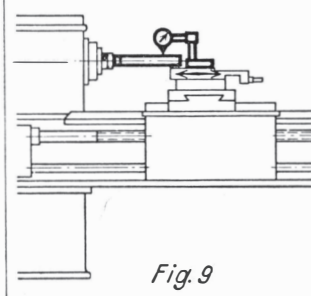


Fig. 9

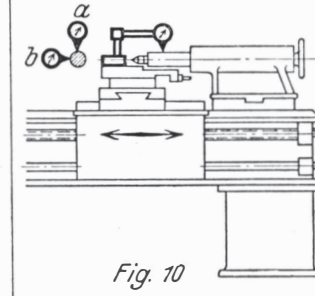


Fig. 10

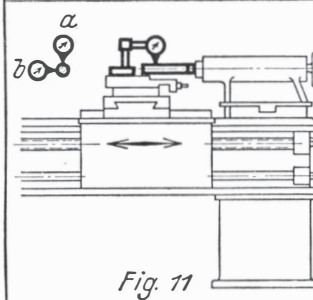


Fig. 11

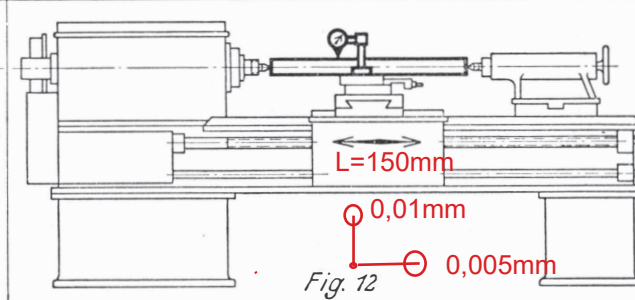


Fig. 12

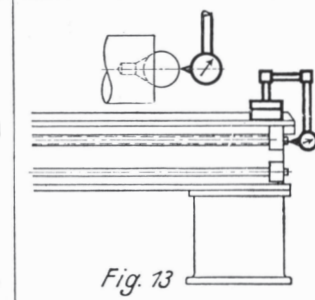


Fig. 13

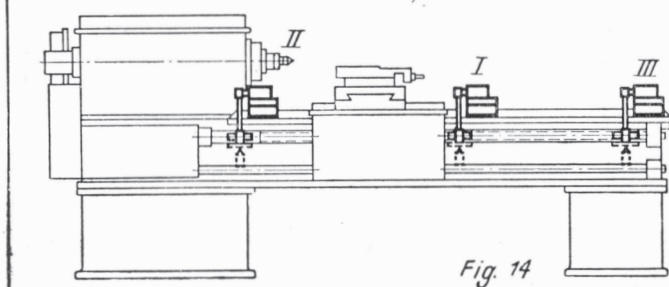


Fig. 14

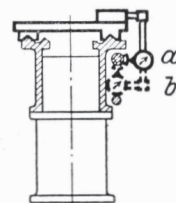


Fig. 15