



Universal-Drehmaschine

Modell
SUPERTURN 550/125 Vario

Originalbetriebsanleitung

Inhalt

1	Sicherheit	3	4.12	Drehen mit Manuellvorschub	25
1.1	ELMAG® Kundendienst	3	4.12.1	Manuelles Längsdrehen	25
1.2	Betriebsanleitung	3	4.12.1.1	Bettschlitten sperren und lösen	25
1.2.1	Textsymbole	3	4.12.2	Plandrehen	25
1.2.2	Sicherheitszeichen	3	4.12.2.1	Planschlitten sperren und lösen	26
1.3	Produktverwendung	4	4.12.3	Kegeldrehen	26
1.3.1	Konstruktive Änderungen	4	4.12.3.1	Oberschlitten sperren und lösen	26
1.3.2	Betriebs- und Leistungsgrenzen	4	4.13	Drehspindel einschalten	26
1.3.3	Restrisiken	4	4.13.1	Drehspindel ausschalten	27
1.3.4	Bedienpersonal	5	4.14	Drehen mit Automatikvorschub	27
1.3.5	Sicherheitshinweise lesen/beachten	5	4.14.1	Vorschub einstellen	27
1.3.6	Weiterverkauf	5	4.14.2	Schlossmutter ein- und auskuppeln	27
1.4	ELMAG® 24-Monats-Garantie	5	4.14.3	Wechselräder austauschen	28
2	Produktübersicht	6	4.14.4	Gewindedrehen	28
2.1	Werkzeug und Zubehör	12	4.14.5	Drehen kegelförmiger Oberflächen	29
2.1.1	Serienausstattung	12	4.14.6	Stehlünette verwenden	29
2.1.2	Sonderzubehör	13	4.14.7	Mitlauf-Lünette verwenden	30
2.1.3	Spannmittel	13	5	Wartung	31
2.1.4	Drehwerkzeuge	13	5.1	Wartungsplan	31
2.1.5	Bohrwerkzeuge	14	5.1.1	Maschine reinigen	31
3	Erstinbetriebnahme	15	5.1.2	Getriebe-Ölstand kontrollieren	31
3.1	Transport	15	5.1.3	Gleitbahnen ölen	32
3.1.1	Entpacken	15	5.1.4	Getriebewellen ölen	32
3.1.2	Abmessungen und Gewicht	15	5.1.5	Werkzeugschlitten ölen	32
3.1.3	Transport mit Ladekran	15	5.1.6	Leitspindellager ölen	33
3.1.4	Transport mit Gabelstapler	15	5.1.7	Reitstock ölen	33
3.2	Prüfungen bei Anlieferung	15	5.1.8	Blanke Maschinenteile ölen	33
3.3	Lagerung	15	5.1.9	Kühlmittel Füllstand kontrollieren	33
3.4	Montage	16	5.1.10	Kühlmittelbehälter reinigen	33
3.4.1	Aufstellungsort	16	5.1.11	Kühlmittel pH-Wert messen	33
3.4.2	Aufstellung	16	5.1.11.1	Kühlmittel Qualitätshinweise	34
3.4.2.1	Platzbedarf	16	5.1.12	Getrieberäder schmieren	34
3.4.2.2	Untergestell	16	5.1.13	Leitspindel schmieren	34
3.4.2.3	Maschinenschuhe	17	5.1.14	Keilriemenspannung kontrollieren	34
3.4.2.4	Maschine ausrichten	17	5.1.15	Kühlmittel austauschen	35
3.5	Entkonservieren	17	5.1.16	Vorschubgetriebe Ölwechsel	35
3.6	Einölen / Einfetten	17	5.2	Einstellungen bei Bedarf	35
3.7	Schmieren	17	5.2.1	Keilriemenspannung einstellen	35
3.8	Getriebe-Ölstand kontrollieren	17	5.2.2	Keilriemen austauschen	36
3.8.1	Öl-Erstaustausch	17	5.2.3	Drehspindellager einstellen	36
3.9	Kühlmittel vorbereiten	18	5.2.4	Schlossmutterführung einstellen	36
3.9.1	Kühlmittelbehälter auffüllen	18	5.2.5	Planschlittenführung einstellen	37
3.10	Spannmittel umrüsten	18	5.2.6	Oberschlittenführung einstellen	37
3.10.1	Drehspindelkopf-Ausführung	18	5.2.7	Leitspindelspiel einstellen	37
3.10.2	Spannmittel demontieren/montieren	18	5.2.8	Leitspindel-Scherstift austauschen	37
3.10.3	Drehfutter-Hinweise	19	6	Störungsbehebung	39
3.10.3.1	Spannbacken wechseln	19	7	Technikdaten	40
3.10.4	Körnerspitzen montieren	19	8	Notizen	41
3.11	Elektrischer Anschluss	20	9	Ersatzteile	42
3.11.1	Schaltpläne	20	10	Elektrik	52
3.11.2	Funktionskontrolle	20	11	EG-Konformitätserklärung	53
4	Betrieb	21			
4.1	Hinweise zur Not-Aus-Funktion	21			
4.2	Tägliche Funktionskontrolle	21			
4.3	Schutzausrüstung verwenden	21			
4.4	Getriebe-Ölstand kontrollieren	21			
4.5	Drehwerkzeug montieren	22			
4.5.1	Montage auf Vierfach-Stahlhalter	22			
4.5.1.1	Werkzeugwechsel	22			
4.5.2	Montage auf Schnellwechsler	22			
4.6	Drehen mit Drehfutter	22			
4.7	Drehen in Spitzen	23			
4.8	Bohren	24			
4.9	Drehzahlbereich einstellen	24			
4.10	Netzschalter einschalten	25			
4.11	Drehzahl stufenlos einstellen	25			

1 Sicherheit

Vielen Dank, dass Sie sich für eines unserer führenden Maschinenmodelle entschieden haben. Wir wünschen Ihnen viel Erfolg und stehen Ihnen bezüglich Maschinenfunktion und Produktsicherheit jederzeit mit Rat und Tat zur Verfügung.

1.1 ELMAG® Kundendienst

Wir sorgen für Abhilfe. Sollte beim Einsatz eines unserer Maschinenmodelle unerwartet ein Problem auftauchen, wenden Sie sich bitte an unser Kundendienst-Team:

ELMAG Entwicklungs und Handels GmbH
Hannesgrub Nord 19
A-4911 Ried/Tumeltsham
AUSTRIA

TEL +43 7752 80 881
FAX +43 7752 80 880
WEB www.elmag.at

Hr. Wolfgang Gadringer, Service Technik
TEL +43 7752 80 881 - 18
E-MAIL wolfgang.gadringer@elmag.at

Prok. Thomas Kubinger, Produktmanagement
TEL +43 7752 80 881 - 17
E-MAIL thomas.kubinger@elmag.at

1.2 Betriebsanleitung

Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch und beachten Sie die Sicherheitshinweise.

Die Betriebsanleitung

- erklärt die Verwendung der Maschine mit dem Ziel eines raschen und problemfreien Produkteinsatzes,
- weist auf Gefahren hin, die beim Betrieb entstehen können und erklärt, wie diese vermieden werden,
- muss durch das Bedienpersonal vor Verwendung der Maschine gelesen werden,
- muss für das Bedienpersonal zugänglich aufbewahrt werden,
- wurde nach bestem Wissen erstellt. Sollte eine Frage offen bleiben, bitte informieren Sie uns.

© Sämtliche Inhalte dieser Betriebsanleitung sind geschützt und unterliegen dem Copyright der Fa. ELMAG® GmbH. Vervielfältigung oder Kopie sind erst nach Rücksprache mit Fa. ELMAG® gestattet. Technische Änderungen vorbehalten.

1.2.1 Textsymbole

Die Betriebsanleitung enthält Textsymbole mit folgender Bedeutung:

- Handlungsbeschreibung, Arbeitsschritt
- ➔ Technischer Hinweis, Information

1.2.2 Sicherheitszeichen

Die Betriebsanleitung enthält Gefahren- und Warnzeichen, Gebots- und Verbotssymbole. Die Bedeutung geht an den jeweiligen Stellen aus dem Begleittext hervor.

		
GEFAHR! Direkte Gefahr, schwere Verletzung oder Tod	WARNUNG! Schwere Verletzung möglich	VORSICHT! Verletzung oder Produktschaden möglich
		
ACHTUNG! Produktschaden	WARNUNG! Gefährliche Spannung	WARNUNG! Schwebende Last
		
Gebotszeichen / Sicherheitshinweis	Augenschutz benutzen	Kopfschutz benutzen
		
Gehörschutz benutzen	Fußschutz benutzen	Handschutz benutzen
		
Schutzkleidung benutzen	Gesichtsschutz benutzen	Netzstecker ziehen
		
Vor Arbeiten freischalten	Betriebsanleitung beachten	Sperren
	Zutritt für Unbefugte verboten	

- ➔ Bitte beachten Sie bei der Produktverwendung auch die Hinweisschilder und Warnhinweise an der Maschine.

1.3 Produktverwendung

Die Maschine ist bestimmungsgemäß zu verwenden

- für die mechanische Bearbeitung von kalten, metallischen Werkstoffen wie Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und von nichtmetallischen Werkstoffen wie Kunststoff,
- für das Längs- und Plandrehen mittels handelsüblicher Dreh- bzw. Bohrwerkzeuge.

Für einen bestimmungsgemäßen Betrieb der Maschine sind folgende Sicherheitsbestimmungen und -hinweise zu beachten. Eine anderweitige oder darüber hinausgehende Verwendung kann Gefahren verursachen und führt zum Erlöschen von Haftungs- und Garantiesprüchen.

1.3.1 Konstruktive Änderungen



WARNUNG! **Umbau der Maschine!**

Eine konstruktive Änderung der Maschine sowie die Verwendung von ungeeigneten Ersatzteilen kann Gefahren verursachen.

- Umbau der Maschine verboten.
- Nur Original-Ersatzteile verwenden.

1.3.2 Betriebs- und Leistungsgrenzen



VORSICHT! **Überlastung der Maschine!**

Eine Verwendung der Maschine über den festgelegten Betriebs- und Leistungsgrenzen

- kann die Maschine überlasten und Gefahren oder Defekte verursachen,
- kann zum Erlöschen von Haftungs- und Garantiesprüchen führen.

☐ Maschine nur bis zu den genannten Betriebs- und Leistungsgrenzen verwenden.

Universal-Drehmaschine SUPERTURN 550/125 Vario		
Betriebs- und Leistungsgrenzen		
Spitzenweite	mm	550
Spitzenhöhe	mm	125
Drehdurchmesser über Bett	mm	250
Drehdurchmesser über Schlitten	mm	145
Maschinenbettbreite	mm	135
Querschlitzenweg	mm	115
Oberschlittenweg	mm	50
Drehmeißelquerschnitt, max.	mm	12x12
Drehspindel		
Spindelaufnahme	MK	MK 4
Spindelbohrung	mm	26
Drehzahlbereich 1, stufenlos	UpM	50-1.250
Drehzahlbereich 2, stufenlos	UpM	100-2.500
Vorschubbereiche		
6 Längsvorschübe	mm/U	0,07-0,40
18 metrische Gewinde	mm	0,2-3,5
21 Zoll-Gewinde, Gänge je Zoll	G/"	8-56
Reitstock		
Pinolenaufnahme	MK	MK 2

Universal-Drehmaschine SUPERTURN 550/125 Vario		
Betriebs- und Leistungsgrenzen		
Pinolendurchmesser	mm	30
Pinolenweg	mm	70
Antriebsleistung		
Motorleistung	W	750
Netzanschluss	V/Hz	230/50~60

1.3.3 Restrisiken

Die Maschine ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Von der Maschine ausgehende Risiken wurden konstruktiv soweit als möglich minimiert.

Dennoch können bei unsachgemäßer Verwendung Gefahren für Benutzer oder Sachschäden entstehen.



GEFAHR! **Rotierende Maschinenteile und Werkzeuge!**

- Maschine ausschalten, dann erst Schutzabdeckungen öffnen.
- Spannen von Werkstücken nur mit ausreichend dimensionierten, für die Maschine zugelassenen Spannvorrichtungen.
- Vor dem Spannen von Werkstücken Spannvorrichtung und Werkstück reinigen.
- Nach dem Spannen das Spannwerkzeug entfernen und den festen Sitz der Spannvorrichtung und des Werkstücks prüfen.
- Stets Abstand halten zu rotierenden Maschinenteilen und Werkzeugen - Drehspindel niemals mit der Hand abbremsen.
- Erst nach Spindelstillstand den Drehfutterschutz öffnen.



GEFAHR! **Verarbeitung von gefährlichen Werkstoffen!**

- Die Bearbeitung von explosionsfähigen oder leicht entflammenden Werkstoffen oder Werkstücken ist verboten.



WARNUNG! **Gefährliche Spannung!**

Die Maschine enthält stromführende Bauteile und darf weder dem Regen ausgesetzt, noch in feuchter Umgebung betrieben werden.

- Schutzabdeckungen von Elektrobauteilen nicht öffnen.
- Elektroinstallation, -wartung und -reparatur nur durch befugtes Elektro-Fachpersonal.



WARNUNG! **Unbeaufsichtigter Betrieb!**

- Das Verlassen der laufenden Maschine ist verboten - Maschine ausschalten.
- Maschine vor Betriebspausen von der Spannungsversorgung trennen.



1.3.4 Bedienpersonal

**VORSICHT!****Bedienung durch ungeschulte oder unbefugte Personen!**

Die Bedienung der Maschine durch ungeschulte oder unbefugte Personen kann Gefahren verursachen.

Kindern und Jugendlichen bis 16 Jahren ist die Benutzung der Maschine untersagt.

Jugendlichen unter 18 Jahren ist die Benutzung der Maschine nur unter Anweisung und Aufsicht eines befugten Ausbildners gestattet.

**Erforderliche Qualifikation des Personals:**

Die selbstständige Bedienung der Maschine ist nur geschulten und befugten Personen über 18 Jahren gestattet.

Transport, Aufstellung, Montage und Wartung der Maschine nur durch geschultes und befugtes Bedienpersonal.

**Instruktionspflicht:**

Der Betreiber der Maschine ist aus Sicherheitsgründen verpflichtet, das Bedienpersonal einschulen zu lassen.



Dies kann durch den Kundendienst der Fa. ELMAG® und diese Betriebsanleitung oder anhand von Betriebsanweisungen erfolgen, die durch den Betreiber anzufertigen sind.

**WARNUNG!****Bedienung durch kranke Personen!**

Maschine niemals unter Einfluss von Alkohol, Medikamenten oder Drogen bedienen.

1.4 ELMAG® 24-Monats-Garantie

Mit ELMAG® sind Sie auf der sicheren Seite. Wir bieten Ihnen daher eine 24-Monats-Garantie auf sämtliche Maschinenteile und Maschinenzubehör.

Von der 24-Monats-Garantie sind ausgeschlossen:

- Maschinenteile und Zubehör mit normaler Abnutzung,
- Verschleißteile und Betriebsmittel,
- Schäden durch unsachgemäßen Gebrauch oder durch unbefugten Eingriff (Umbau),
- Schäden durch höhere Gewalt.

Bitte wenden Sie sich bei Fragen zur 24-Monats-Garantie an unseren Kundendienst.

1.3.5 Sicherheitshinweise lesen/beachten

Sicherheitshinweise zu Transport, Aufstellung, Montage, Betrieb und Wartung der Maschine sind an den zutreffenden Textstellen eingetragen.

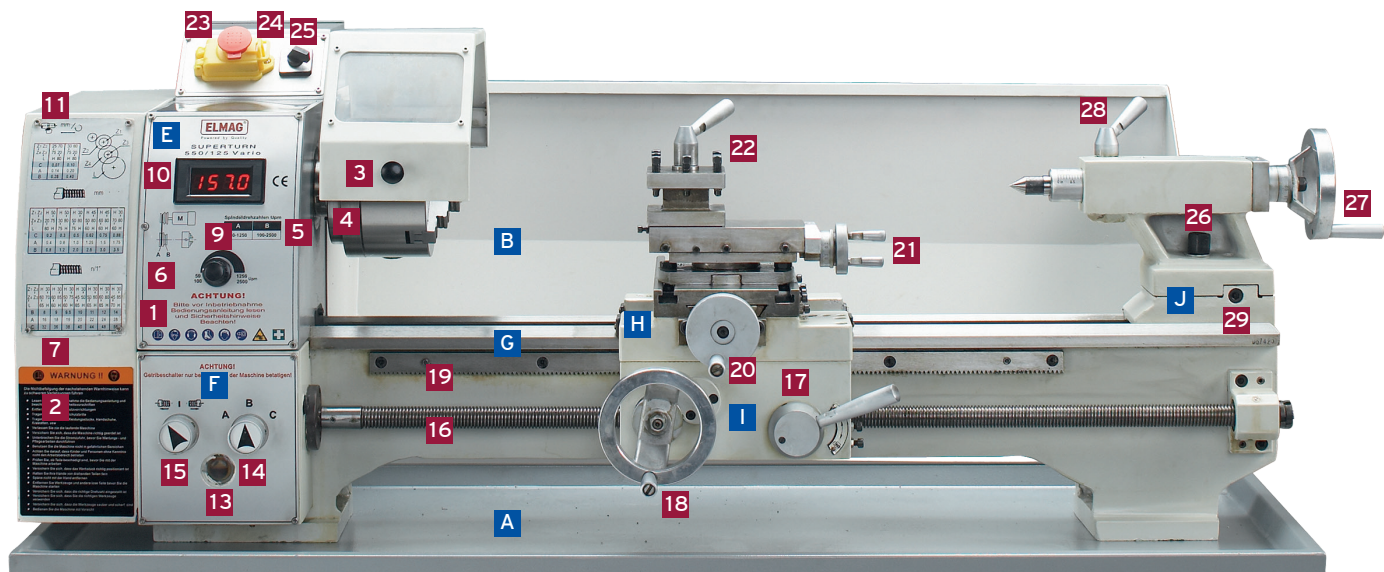
1.3.6 Weiterverkauf

**VORSICHT!****Unvollständige Weitergabe!**

Bei Weiterverkauf des Produktes an einen neuen Maschinenbetreiber muss aus Gründen der Sicherheit diese Betriebsanleitung mitgeliefert werden.

ELMAG® weist im Falle einer Nichtbefolgung alle Garantie- oder Schadenersatzansprüche zurück.

2 Produktübersicht



GEFAHR!

Betrieb ohne Sicherheitseinrichtungen!

Ein Betrieb der Maschine ohne Sicherheits- und Schutzeinrichtungen ist verboten. Sicherheits- und Schutzeinrichtungen sind in der Maschinenübersicht mit **S** gekennzeichnet.

- ☐ Sicherheits- und Schutzeinrichtungen bei der Inbetriebnahme auf korrekten Zustand und Funktion kontrollieren.



A Spänewanne

Die Spänewanne dient zur Aufnahme von Drehspänen und von ablaufendem Kühlmittel.

Unterbau

Die Maschine kann auf einer stabilen Werkbank aufgebaut werden. Vibrationsdämpfende Maschinenschuhe oder ein Werkzeugschrank als Untergestell sind als Sonderzubehör erhältlich.

Kühlmittelsystem

Ein Kühlmittelsystem (Tank, Pumpe und flexible Kühlmittelleitung), geeignete Kühlmittel und Prüfzubehör für Kühlmittel sind als Sonderzubehör erhältlich.

B Spritzschutz **S**

Der Spritzschutz schützt vor Zugriff auf bewegte Maschinenteile und vor Metallspänen und Kühlmittelspritzern.

C Antriebsmotor

Der Antrieb der Drehspindel und des Wechselradgetriebes erfolgt durch einen Elektromotor 230 Volt, 750 Watt.

- ➔ Elektro-Schaltplan siehe [10 Elektrik → 52](#).

D Wechselradgetriebe

Das Wechselradgetriebe überträgt das Drehmoment vom Zahnrad der Drehspindel zum Vorschubgetriebe.

Es besteht aus umrüstbaren Wechselrädern und dient zur Voreinstellung

- der Vorschubgeschwindigkeit in mm pro Umdrehung,
- für metrische Gewinde der Gewindesteigung in mm,
- für Zoll-Gewinde der Anzahl der Gewindegänge je Zoll ($n/1''$).

Durch Positionierung der Wechselräder **Z1** bis **Z4** und **L** sind in Kombination mit drei Schaltstellungen des Drehschalters **14** sechs Vorschubgeschwindigkeiten, 18 metrische Gewinde und 21 Zoll-Gewinde einstellbar.

Die erforderlichen Einstellungen sind aus den Wechselrad- und Vorschubtabellen **11** abzulesen.

- ➔ [4.14.3 Wechselräder austauschen → 28](#).

E Spindelstock

Robustes Gussgehäuse mit integrierter, präzise gelagerter Drehspindel **4**.

Der Drehzahlbereich A oder B der Drehspindel wird am Keilriemenantrieb **8** eingestellt. Die stufenlos einstellbare Drehzahl wird mit dem am Spindelstock befindlichen Drehzahlregler **9** eingestellt und an der Digitalanzeige **10** angezeigt.

Die Drehrichtung der Drehspindel ist mit dem Wahlschalter **25** einstellbar.

F Vorschubgetriebe

Im Ölbad laufendes Vorschub-Schaltgetriebe für sechs automatische Längsvorschübe des Werkzeugschlittens, 18 metrische Gewinde und 21 Zoll-Gewinde.

Vorschubauswahl

Die Vorschubauswahl erfolgt durch Einstellung des Wechselradgetriebes **D** und des Drehschalters **14**. Die erforderlichen Einstellungen sind aus den Wechselrad- und Vorschubtabellen **11** abzulesen.

Vorschubumkehr

Die Vorwahl der Vorschubrichtung (Vorschubumkehr) erfolgt mit dem Drehschalter **15**.

G Maschinenbett

Massive Gusskonstruktion mit Querverrippung für optimale Schwingungsdämpfung. Am Maschinenbett befinden sich zwei spezialgehärtete Prismenführungen zur Aufnahme des Werkzeugschlittens und des Reitstocks.

➔ Die Universal-Drehmaschine Superturn 550/125 Vario kann durch Aufbau einer Getriebe-Fräs- und Bohrmaschine MFB 16 Vario zu einer Dreh- und Fräskombination erweitert werden. Der Aufbau am Maschinenbett ist in der Betriebsanleitung „Universal-Dreh- und Fräskombination SUPERTURN 550/125 Vario / MFB 16 Vario“ beschrieben.

H Werkzeugschlitten

Mit dem Werkzeugschlitten (Support) erfolgt die manuell betätigte oder automatische Vorschubbewegung des Drehmeißels. Er besteht aus einem Bettschlitten (Längsvorschub), aus einem darauf aufgebauten Planschlitten (Quervorschub) und aus einem Oberschlitten.

Bettschlitten

Mit dem Bettschlitten erfolgt der manuelle oder automatische Längsvorschub entlang des Maschinenbetts.

Das manuelle Längsdrehen erfolgt mit Handrad **18** über ein Zahnrad, das in eine am Maschinenbett befestigte Zahnstange **19** eingreift.

Für das automatische Längsdrehen und Gewindedrehen wird der Werkzeugschlitten mit einer am Maschinenbett gelagerten Leitspindel **16** gekoppelt.

Der Bettschlitten kann bei Bedarf am Maschinenbett

fixiert werden.



ACHTUNG!

Getriebebeschädigung möglich.

Die Fixierung des Bettschlittens muss bei Einschalten des Automatikvorschubs gelöst sein!

Planschlitten

Mit dem Planschlitten erfolgt der manuelle Vorschub quer zum Maschinenbett.

Das Plandrehen erfolgt mit Handrad **20** über eine Querspindel mit Spindelmutter.

Der Planschlitten kann bei Bedarf am Bettschlitten fixiert werden.

Oberschlitten

Der Oberschlitten trägt den Stahlhalter (Werkzeughalter) **22**. Die Schlittenführung ist für das Drehen kurzer, kegelförmiger Oberflächen schwenkbar ausgeführt.

Der Vorschub des Oberschlittens erfolgt mit Handrad **21** über eine Oberschlittenspindel mit Spindelmutter.

I Schlosskasten

Der Schlosskasten ist fest am Werkzeugschlitten angebaut. Er enthält die **Schlossmutter** für das **Ein- und Auskuppeln des Werkzeugschlittens an die / von der Leitspindel**.

Die Schlossmutter wird mit dem Schalthebel **17** ein- und ausgekuppelt.

J Reitstock

Der Reitstock ist ein am Maschinenbett verschieb- und fixierbares Gegenlager für das Zentrieren von längeren Werkstücken und für die Aufnahme von Bohr-, Senk- und Reibwerkzeugen.

Eine Zentrierspitze oder Werkzeuge mit kegeligem Schaft werden im Spindelkegel (Morsekonus MK 2) der stufenlos verstellbaren Reitstockpinole aufgenommen. Für Werkzeuge mit kleinem Durchmesser, wie z.B. Gewindebohrer, werden ein Spannzangenfutter oder ein verstellbares Bohrfutter verwendet. Der Oberteil des Reitstocks ist für das Drehen schlanker Kegel seitlich verschiebbar ausgeführt.

1 Sicherheitshinweise

2 Warnhinweise

Sicherheits- und Warnhinweise müssen für die gesamte Lebensdauer der Maschine erhalten werden - unleserliche oder abgelöste Aufschriften und Schilder ersetzen.

- ☐ Vor Inbetriebnahme Sicherheits- und Warnhinweise lesen und beachten.

3 Drehfutterschutz S**Endausschalter des Drehfutterschutzes** S**VORSICHT!**

Bei Zugriff auf rotierende Maschinenteile Verletzung möglich!

Beim Öffnen des Drehfutterschutzes wird der Spindelantrieb durch einen Endausschalter ausgeschaltet.

Bei noch laufendem Spindelantrieb ist ein Zugriff auf rotierende Maschinenteile möglich.

- ☐ Vor dem Öffnen des Drehfutterschutzes den Stillstand der Drehspindel abwarten.

Schutz vor Zugriff auf bewegte Maschinenteile, vor Metallspänen und Kühlmittelspritzern. Der Drehfutterschutz muss während des Normalbetriebs geschlossen sein. Die Überbrückung von Endausschaltern ist verboten.

- ☐ Täglich bei Inbetriebnahme die Funktion des Drehfutterschutzes kontrollieren.
- ☐ Drehfutterschutz vor dem Einschalten des Spindelantriebs schließen.

4 Drehspindel

Die Drehspindel ist zur Aufnahme einer festen Körnerspitze mit einem Morsekonus MK 4 ausgestattet. Sie ist zur Durchleitung von Langmaterial als Hohlwelle Ø 26 mm ausgeführt.

Die Drehspindel besitzt an der Vorderseite einen Aufnahme­flansch für den Anbau

- eines Drei- oder Vierbacken-Drehfutters mit Drehfutterflansch,
- einer Planscheibe zur Aufnahme großer oder ungleichmäßig geformter Werkstücke oder
- einer Mitnehmerscheibe für das Drehen in Spitzen.

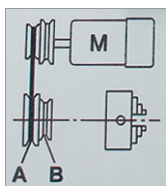
5 Drehzahlbereiche

Angabe der Drehzahlbereiche A und B und deren stufenlos einstellbare Spindeldrehzahlen in UpM.

Spindeldrehzahlen Upm	
A	B
50-1250	100-2500

6 Keilriemenposition

Hinweis zur erforderlichen Lage des Keilriemens zur Einstellung eines der Drehzahlbereiche A oder B.

**7 Wechselgetriebe Schutzabdeckung** S**VORSICHT!**

Quetschverletzung bei Zugriff auf bewegte Maschinenteile möglich!

Die Schutzabdeckung des Wechselgetriebes muss während des Normalbetriebs geschlossen sein.

- ☐ Vor dem Öffnen der Schutzabdeckung die Maschine ausschalten, den Netzstecker ziehen und den Stillstand der Drehspindel abwarten.

8 Keilriemenantrieb

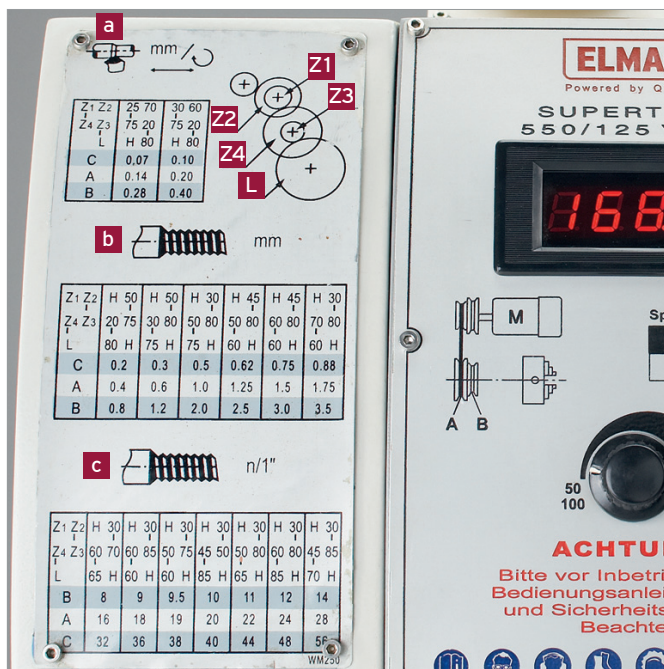
Mit dem Keilriemenantrieb sind an zwei Riemenradpaaren die Drehzahlbereiche A oder B einstellbar.

9 Vario-Speed-Drehzahlregler**10 Digitalanzeige**

Am Vario-Speed-Drehzahlregler ist die Drehspindel-Drehzahl stufenlos einstellbar. Die aktuell eingestellte Drehzahl wird am Digitaldisplay angezeigt.

11 Wechselrad- und Vorschubtabellen

Auflistung der Wechselradpositionen **Z1** bis **Z4** und **L** sowie der Schaltstellungen des Drehschalters **14** zur Einstellung von sechs automatischen Längsvorschüben, 18 metrischen Gewinden und 21 Zoll-Gewinden.

**Zuordnung der Tabellen**

- a** Vorschubgeschwindigkeit in mm pro Umdrehung
- b** Metrische Gewinde / Gewindesteigung in mm
- c** Zoll-Gewinde / Anzahl der Gewindegänge je Zoll

➔ 4.14.3 Wechselräder austauschen → 28.

12 Wechselradschere

Das Wechselradgetriebe ist für eine einfache Umrüs-

tung der Wechselräder mit einer schwenkbaren Wechselradschere ausgestattet.

13 Öl-Schauglas Vorschubgetriebe S



ACHTUNG!
Bei zu geringem Ölstand ist ein Defekt am Vorschubgetriebe möglich!

- ☐ Ölstand täglich vor Inbetriebnahme visuell kontrollieren.
- ☐ Falls erforderlich, Getriebeöl nachfüllen.
- ☐ Getriebeöl sortenrein verwenden, nicht mit anderen Schmierölen mischen.

Sicherheitseinrichtung zur visuellen Ölstandskontrolle.

Der Ölstand muss bei Maschinenstillstand bis zur Schauglasmarkierung bzw. bis zum oberen Drittel des Öl-Schauglas reichen.

14 Vorschub-Drehschalter A-B-C



ACHTUNG!
Getriebebeschädigung möglich.

Das Umschalten des Vorschubgetriebes bei laufendem Maschinenantrieb kann Zahnräder beschädigen.

- ☐ Vor einer Änderung der Vorschubeinstellung den Stillstand der Drehspindel abwarten.

Mit dem Drehschalter werden die Vorschubgeschwindigkeit und die Gewindesteigung bzw. die Anzahl der Gewindegänge eingestellt.

Die erforderlichen Einstellungen sind aus den Wechselrad- und Vorschubtabellen 11 abzulesen.

15 Vorschubumkehr-Drehschalter



ACHTUNG!
Getriebebeschädigung möglich.

Das Umschalten des Vorschubgetriebes bei laufendem Maschinenantrieb kann Zahnräder beschädigen.

- ☐ Vor einer Änderung des Vorschubrichtung den Stillstand der Drehspindel abwarten.

Die Vorschub-Umkehrschaltung ermöglicht das Schneiden von Rechts- und Linksgewinden mit der Leitspindel.

Schaltpositionen bei Verwendung der Leitspindel:

- Schaltstellung mit Pfeil nach links für Automatikvorschub nach links und das Schneiden von Rechtsgewinden.
- Schaltstellung mit Pfeil nach rechts für Automatikvorschub nach rechts und das Schneiden von Linksgewinden.



16 Leitspindel



VORSICHT!
Verletzung bei Zugriff auf rotierende Maschinenteile möglich!

- ☐ Abstand zur Leitspindel halten.

Präzise Trapezgewindespindel für formschlüssige Koppelung zwischen Vorschubgetriebe und Werkzeugschlitten.

Die Leitspindel ist an der Seite des Spindelstocks mit austauschbaren Sicherungsstiften gegen Überlastung gesichert.

17 Schlossmutter-Schalthebel AUS/EIN



VORSICHT!
Bei eingekuppelter Schlossmutter ist beim Einschalten des Drehspindelantriebs ein unvermuteter Anlauf des Werkzeugschlittens möglich!

- ☐ Vor dem Einschalten die Schlossmutter auskuppeln.

Mit dem Schalthebel wird die Schlossmutter an der Leitspindel ein- oder ausgekuppelt.

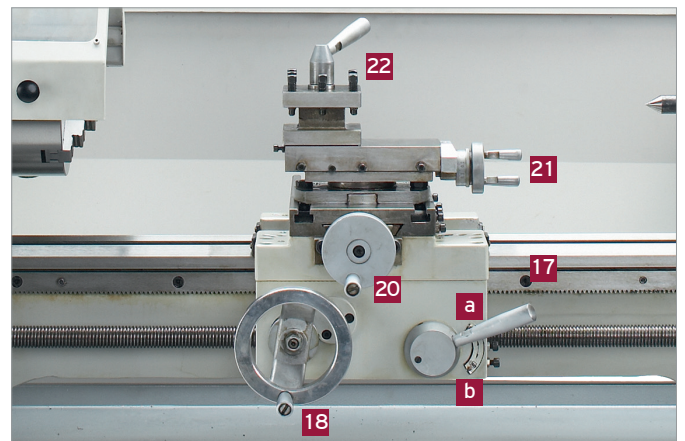
Schaltstellung oben a für Manuellvorschub

Die Schlossmutter ist ausgekuppelt. Es erfolgt kein Automatikvorschub, der Werkzeugschlitten kann manuell mit dem Handrad 18 bewegt werden.

Schaltstellung unten b für Automatikvorschub

Zur Verwendung des Automatikvorschubs zuerst den Antrieb einschalten, dann die Schlossmutter einkuppeln. Der Werkzeugschlitten wird mit der Leitspindel geführt.

- ➡ Beim Gewindedrehen mit mehreren Schneid- durchgängen muss die Schlossmutter geschlossen bleiben, um mit dem Schneidwerkzeug den Gewindegang exakt zu treffen. Nach dem ersten Schneid- durchgang das Werkzeug ausrücken und mittels Vorschubumkehr an die Ausgangsposition zurück- kehren. Dann den nächsten Schneiddurchgang durchführen usf.

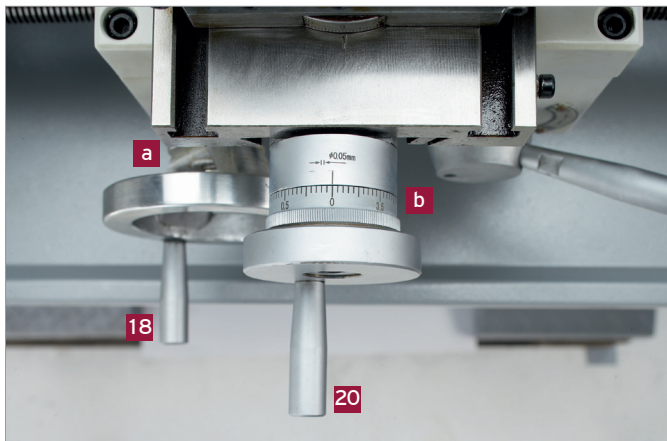


18 Werkzeugschlitten Handrad

Handrad für die Bewegung des Werkzeugschlittens entlang des Maschinenbetts (manuelles Längsdrehen).

Das Handrad ist mit einer Messskala **a** zur präzisen Schlitten-Positionierung ausgestattet.

- Werkzeugschlitten nach rechts / Richtung Reitstock:
Das Handrad nach rechts drehen (im Uhrzeigersinn).
- Werkzeugschlitten nach links / Richtung Spindelstock:
Das Handrad nach links drehen (gegen Uhrzeigersinn).



19 Zahnstange



VORSICHT!

Quetschverletzung durch Einklemmen möglich!

- ☐ Abstand zur Zahnstange halten.

Zahnstange zur Positionierung des Werkzeugschlittens beim manuellen Längsdrehen.

20 Planschlitten Handrad

Handrad zur manuellen Bewegung des Planschlittens (manuelles Querdrehen).

Das Handrad ist mit einer Messskala **b** zur präzisen Schlitten-Positionierung ausgestattet.

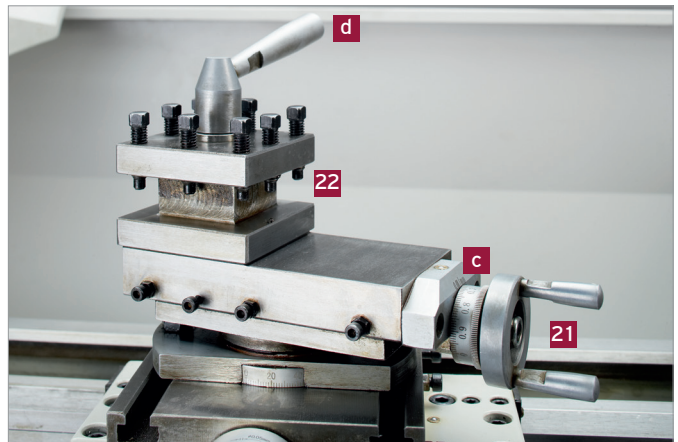
- Planschlitten vor:
Das Handrad nach rechts drehen (im Uhrzeigersinn).
- Planschlitten rück:
Das Handrad nach links drehen (gegen Uhrzeigersinn).

21 Oberschlitten Handrad

Handrad zur manuellen Bewegung des Oberschlittens.

Das Handrad ist mit einer Messskala **c** zur präzisen Schlitten-Positionierung ausgestattet.

- Oberschlitten vor:
Das Handrad nach rechts drehen (im Uhrzeigersinn).
- Oberschlitten rück:
Das Handrad nach links drehen (gegen Uhrzeigersinn).



22 Vierfach-Stahlhalter

Die Maschine ist mit einem Vierfach-Stahlhalter für bis zu vier Drehwerkzeuge ausgestattet. Der maximale Drehmeißelquerschnitt beträgt 12x12 mm.

Der Schnellspannhebel **d** ermöglicht das rasche Umspannen der Werkzeuge.

23 Not-Aus-Taster **S**



VORSICHT!

Gefährliche elektrische Spannung!

Durch Drücken des Not-Aus-Tasters wird die Stromversorgung nicht vollständig unterbrochen - bis zum Netzschalter steht Strom an!



GEFAHR!

Vorzeitiges Wiedereinschalten!

Der NOT-AUS-Taster wird bei Gefahr oder Störung zum Ausschalten der Maschine verwendet. Die Maschine darf erst nach Behebung der Gefahr oder Störung eingeschaltet werden.

Ausschalten der Maschine bei Gefahr oder Störung, [4.1 Hinweise zur Not-Aus-Funktion → 21](#).

- ☐ Not-Aus-Funktion täglich bei der Inbetriebnahme prüfen - der Not-Aus-Taster könnte defekt sein.

24 Netzschalter I/O S



VORSICHT bei eingeschalteter Maschine!

Zur Herstellung eines sicheren Betriebszustands die Maschine ausschalten

- ☐ vor dem Verlassen der Maschine und
- ☐ vor allen Umrüst- und Wartungsarbeiten.
- ☐ Um das Einschalten durch eine zweite Person auszuschließen, den Netzschalter durch Versperren mit einem Vorhängeschloss sichern.
- ☐ Vor einer Elektrowartung das Maschinenkabel vom Netz trennen.

Mit dem zweiteiligen Netzschalter wird die Stromversorgung ein- bzw. ausgeschaltet.

I Starttaster grün

Nach Drücken des Starttasters ist die Stromversorgung eingeschaltet.

Nullspannungsauslösung

Die Maschine ist mit einem Nullspannungsauslöser ausgestattet. Dieser verhindert ein unkontrolliertes Wiederanlaufen der Maschine nach einem Stromausfall.

Ein Stromausfall kann verursacht sein durch eine allgemeine Netzstromabschaltung oder durch das Ansprechen einer Sicherung (z.B. Maschinensicherung oder Motorschutzschalter).

Die Maschine muss nach dem Ansprechen des Nullspannungsauslösers erneut am Starttaster eingeschaltet werden.

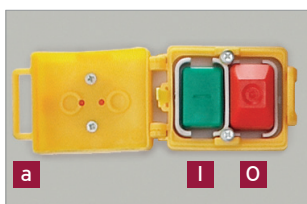
O Stopptaster rot

Nach Drücken des Stopptasters ist die Stromversorgung ausgeschaltet.

a Netzschalter Sperreinrichtung S

Um eine unerwünschte Inbetriebnahme der Maschine auszuschließen, muss der Netzschalter mittels Vorhängeschloss versperrt werden

- bei Maschinendefekt vor einer Reparatur,
- bei einer längeren Außerbetriebnahme,
- bei Hinterlassung der Maschine auf einer Ausstellung oder Messe.



25 Spindelantriebs-Wahlschalter F/O/R



GEFAHR! Einschalten ohne Sicherheitskontrolle!

Sicherheitskontrolle vor dem Einschalten:

- ☐ Schalthebel 17 kontrollieren - die Schlossmutter muss ausgekuppelt sein, um ein unvermutetes Anlaufen des Werkzeugschlittens zu vermeiden.
- ☐ Festen Sitz des Werkstücks kontrollieren, Spannwerkzeug entfernen und Drehfutterschutz schließen.
- ☐ Festen Sitz des Drehwerkzeugs kontrollieren.
- ☐ Drehbereich, Werkzeug- und Vorschubweg kontrollieren - der Spindelantrieb muss gefahrlos eingeschaltet werden können.
- ☐ Augenschutz (Schutzbrille) aufsetzen.
- ☐ Abstand zu rotierenden Teilen halten, auf korrekte Körperhaltung achten und auf das Einschalten konzentrieren.



ACHTUNG! Beschädigung von Maschinenteilen möglich.

Eine Drehrichtungsänderung bei laufendem Maschinenantrieb kann Bauteile beschädigen.

- ☐ Vor Änderung der Drehrichtung den Stillstand der Drehspindel abwarten.

Mit dem Wahlschalter wird der Drehspindelantrieb ein- und ausgeschaltet. Beim Einschalten wird gleichzeitig die Drehrichtung ausgewählt. Schaltstellungen sind F, O und R.

Schaltstellung F (links)

Der Drehspindelantrieb ist eingeschaltet, Drehrichtung ist gegen Uhrzeigersinn (vom Reitstock aus gesehen).

Schaltstellung R (rechts)

Der Drehspindelantrieb ist eingeschaltet, Drehrichtung ist im Uhrzeigersinn.

Schaltstellung O (AUS)

Der Drehspindelantrieb ist ausgeschaltet.

26 Reitstock Spannmutter

Spannmutter zur Befestigung des Reitstocks auf den Maschinenbettführungen.

27 Reitstockpinole Handrad

Handrad zur manuellen Einstellung der Reitstockpinole.

- Reitstockpinole ausfahren:
Handrad nach rechts drehen (im Uhrzeigersinn).
- Reitstockpinole einfahren:
Klemmhebel nach links drehen (gegen Uhrzeigersinn).

28 Reitstockpinole Arretierhebel

Arretierhebel für das Lösen und Verriegeln der Reitstockpinole.

-

Universal-Drehmaschine SUPERTURN 550/125 Vario	
Serienausstattung	
Digitale Drehzahlanzeige	■
Dreibacken-Drehfutter Ø 125 mm, selbstzentrierend	■
Betriebsanleitung	■
Werkzeugbox mit folgendem Inhalt:	■
Keilriemen - Gates 730	1
Feste Körnerspitze MK 4	1
Feste Körnerspitze MK 2	1
Spannbacken für Außenspannung	3
Ölkanne	1
Spindelschlüssel zur Spindeleinstellung	1
Schraubendreher	1
Kreuzschraubendreher	1
Sicherheitsschlüssel für Dreibackenfutter	1
Vierkantschlüssel für Stahlhalter	1
T-Schlüssel für Wechselgetriebe	1
Innensechskant-Schlüssel 3/4/5/6/8 mm	je 1
Schraubenschlüssel 8-10/10-12/17-19 mm	je 1
Wechselrad 45/50/60/60/65/70 Z (Zähne)	je 1



12

möglich.

2.1.2 Sonderzubehör

Universal-Drehmaschine SUPERTURN 550/125 Vario	EAN/Best.Nr.
Sonderzubehör	90 04853
Vierbacken-Drehfutter Ø 125 mm, einzelspannend	88132
Schlüssel für Vierbacken-Drehfutter Ø 125 mm	-
Flansch Ø 125 mm für SUPERTURN 550/125 Vario	88133
Planscheibe Ø 240 mm für SUPERTURN 550/125 Vario	88134
Mitlaufende Körnerspitze MK 2	89041
Mitlaufnütze für SUPERTURN 550/125 Vario	88130
Stehlünnette für SUPERTURN 550/125 Vario	88131
Schnellwechsel-Stahlhalter-Set MA, 5-teilig	88090
Drehstähle-Satz 12x12 mm ISO, 5-teilig	89020
Drehstähle-Satz 12x12 mm ISO, 11-teilig	89021
Wendeplatten-Drehmeißel-Satz 12x12 mm, 7-teilig	88066
Wendeplatten-Satz 7-teilig für Drehmeißel-Satz 12x12 mm	88076
Drehmeißel-Satz „Camlock“ 12x12 mm, 7-teilig	88200
Untergestell SUPERTURN 550/125 Vario	88121

2.1.3 Spannmittel

Die Maschine ist mit verschiedenen Spann- und Mitnahmeverrichtungen ausgerüstet bzw. aufrüstbar. Das Ein- oder Aufspannen von Werkstücken erfolgt nach Bedarf

- mit einem Dreibackenfutter, einem Vierbackenfutter oder einer Planscheibe,
- zwischen Körnerspitzen (Zentrierspitzen) mit einer Mitnehmerscheibe oder
- mit einem Spannzangenfutter.

➔ 3.10 Spannmittel umrüsten → 18.

Passende Drei- und Vierbackenfutter, Plan- und Mitnehmerscheiben, Körnerspitzen-Sets und Spannzangenfutter, Zentrierkegel etc. sind als Sonderzubehör erhältlich.



2.1.4 Drehwerkzeuge

Die Maschine ist mit einem Vierfach-Stahlhalter für einen max. Drehmeißelquerschnitt von 12x12 mm ausgestattet.

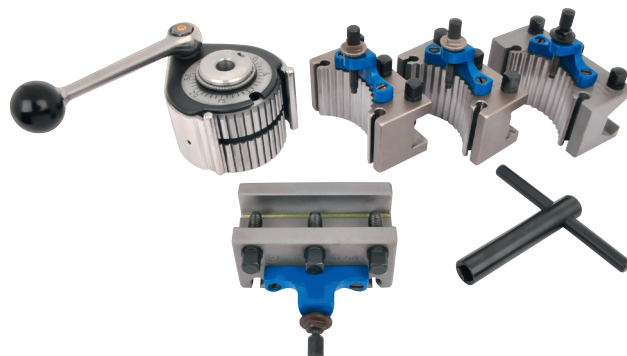
Schnellwechsel-Stahlhalter-Set

Ein - alternativ einsetzbares - fünfteiliges Schnellwech-

sel-Stahlhalter-Set ist als Sonderzubehör erhältlich.

Das Set enthält

- einen Stahlhalterkopf Größe MA für einen raschen Austausch der Wechselhalter,
- drei Drehstuhl-Wechselhalter MAD 20x75 mm mit einer Spannhöhe von 20 mm für unterschiedliche Drehstähle,
- einen Bohrstuhl-Wechselhalter MAH 20x85 mm mit einer Spannhöhe von 20 mm,
- einen Spannhebel und einen Spannschlüssel.



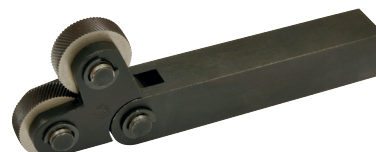
Drehstuhl- und Drehmeißel-Sets

Passende Drehstuhl- und Drehmeißel-Sets, Klemm- und Abstechhalter, Bohrstangen sowie Hartmetall-Wendeplatten sind als Sonderzubehör erhältlich.



Rändel-Sets

Rändel-Sets mit unterschiedlichen Teilungen sind ebenfalls als Sonderzubehör erhältlich.



2.1.5 Bohrwerkzeuge

Schnellspannbohrfutter B 16 (Sonderzubehör).

- Für Montage auf Kegeldorn
- Bohrfutter-Aufnahmekonus B16



Zahnkranzbohrfutter B 16 (Sonderzubehör).

- Für Montage auf Kegeldorn
- Bohrfutter-Aufnahmekonus B16
- Sehr hohe Spannkraft



HSS-Bohrer mit Rundschaft (Sonderzubehör).

Aufnahme in ein Bohrfutter.



HSS-Bohrer mit Morsekegelschaft (Sonderzubehör).



Weitere Infos über ELMAG® Qualitätszubehör für Drehmaschinen finden Sie am Ende dieser Betriebsanleitung, im ELMAG®-Prospekt für Metallbearbeitung, bei Ihrem Fachhändler sowie im ELMAG®-Online-Shop auf www.elmag.at.

3 Erstinbetriebnahme

3.1 Transport



WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch herabfallende Lasten!

Wenn die Maschine nicht ordnungsgemäß befestigt und transportiert wird, können Personen getroffen und verletzt werden.

- ☐ Nur geeignete und technisch einwandfreie Hebezeuge sowie Lastaufnahmemittel mit ausreichender Tragkraft verwenden. Geeignete Transportmittel sind ein Hubstapler oder ein Ladekran.
- ☐ Bei Transport mit Hubstapler: Die Last mit Sicherungsgurten gegen Verrutschen und Kippen sichern.
- ☐ Bei Transport mit Ladekran: Nur qualifizierte Personen dürfen die Hebezeuge anschlagen und den Hebevorgang einweisen. Der Einweiser muss sich in Sichtweite des Kranführers aufhalten oder mit ihm in Sprechkontakt sein.
- ☐ Sicherheitsabstand einhalten - niemals unter schwebenden Lasten aufhalten.

3.1.1 Entpacken

Die Maschine wird verpackt im Holzkasten angeliefert. Sie ist mit Sicherungsschrauben am Kastenboden befestigt. Ein Teil des Zubehörs ist auf der Maschine montiert. Weiteres Zubehör befindet sich in einer Werkzeugbox.

Falls der Transport ohne Holzkasten erfolgen soll, kann er noch am Transportfahrzeug demontiert werden.

- ☐ Verpackung und Sicherungsschrauben entfernen.

3.1.2 Abmessungen und Gewicht

Universal-Drehmaschine SUPERTURN 550/125 Vario		
Abmessungen und Gewicht		
Länge	mm	1.250
Breite	mm	650
Höhe	mm	500
Maschinengewicht	kg	120
Verpackungsgewicht	kg	50

3.1.3 Transport mit Ladekran

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Lade- oder Hallenkran mit Sicherheits-Kranhaken	■
Geprüftes Hebezeug / Hebegurte oder Stahldrahtseile	■
Stoffbeilagen für Lackschutz	■
Holzbretter für Zwischenlagerung	■

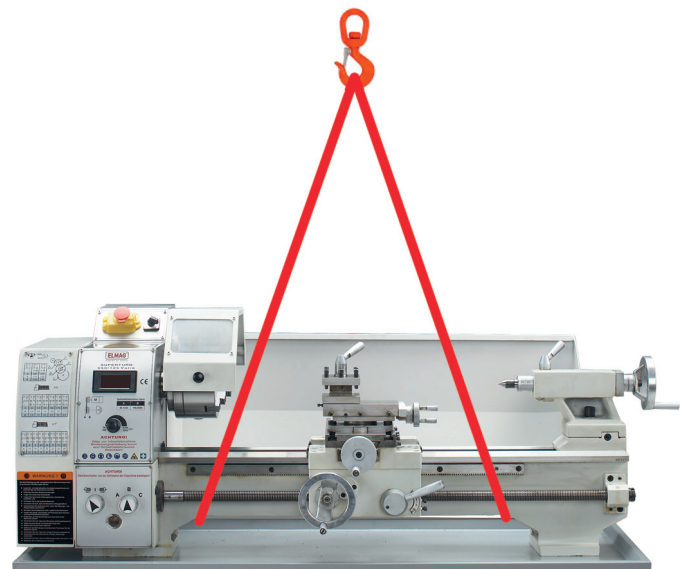


ACHTUNG!

Beschädigung der Spindellager möglich!

Für das Anheben der Maschine nicht die Drehspindel verwenden!

- ☐ Hebegurte bzw. Stahldrahtseile befestigen.
- ☐ Auf Maschinenschwerpunkt / Gleichgewicht achten. Ev. Werkzeugschlitten und Reitstock für Gewichtsausgleich verschieben und fixieren.
- ☐ Maschine gegen Kippen sichern.
- ☐ Lack durch Beilage von Stoff schützen.
- ☐ Maschine erst anheben, wenn der Transportweg und der Aufstellungsort frei sind.
- ☐ Abstand halten und Maschine langsam anheben. Leitspindel nicht beschädigen.
- ☐ Nicht unter die schwebende Last gehen.



3.1.4 Transport mit Gabelstapler

- ☐ Maschine mit Sicherungsgurt gegen Kippen sichern.

3.2 Prüfungen bei Anlieferung

- ☐ Maschine und Zubehör bei Übernahme auf Vollständigkeit und korrekten Zustand prüfen.
- ☐ Bei Transportschaden ein Foto anfertigen.
- ☐ Den Schaden auf dem Frachtschein vermerken und Fa. ELMAG® verständigen.

3.3 Lagerung



WARNUNG!

Gefährliche Spannung!

Die Maschine enthält stromführende Bauteile und darf weder dem Regen ausgesetzt, noch in feuchter Umgebung betrieben werden.

- ☐ Maschine trocken lagern und mit Staubschutz abdecken.

3.4 Montage

3.4.1 Aufstellungsort



VORSICHT! **Sicherheitsrisiken am Aufstellungsort!**

Der Aufstellungsort der Maschine

- muss den nationalen Arbeitsschutznormen und -gesetzen entsprechen,
- muss trocken, normaltemperiert und im Bereich der Maschine gut beleuchtet sein und
- muss frei sein von offenen, brennbaren Gasen oder Flüssigkeiten.

Beim Drehen entweichen geringfügige Mengen von metallhaltigen Kühlmitteldämpfen. Auf das Erfordernis einer ausreichenden Arbeitsplatzlüftung wird hingewiesen.



GEFAHR! **Unbefugte Personen am Aufstellungsort!**



Der Aufstellungsort der Maschine muss gegen Betreten durch unbefugte Personen abgesichert sein.

Umgebungsbedingungen

Temperatur	°C	+5 bis +40
Luftfeuchtigkeit, nicht kondensierend	%	30 bis 95

Für eine lange Lebensdauer und die Erhaltung einer hohen Bearbeitungsgenauigkeit beachten:

- ☐ Maschine abseits von Staub, Schwingungen oder hohe elektromagnetische Strahlung verursachenden Maschinen, wie Schleifmaschinen, Pressen, Stanzen, Hobelmaschinen, Laserschweißgeräten etc. aufstellen.
- ☐ Bei Aufstellung der Maschine in der Nähe einer Presse oder Stanze kann die Errichtung einer Schwingungsisolierung zum Untergrund erforderlich sein.

3.4.2 Aufstellung

Für den Leichtlastbetrieb der Maschine genügt die Aufstellung auf einen für das Maschinengewicht ausreichend festen, strapazierfähigen Industrieboden. Bei zu geringer Bodenstärke und für den Schwerlastbetrieb der Maschine ist die Errichtung eines Betonfundaments erforderlich.

3.4.2.1 Platzbedarf

- ☐ An den Maschinenseiten mindestens 800 mm freien Durchgang berücksichtigen.

3.4.2.2 Untergestell

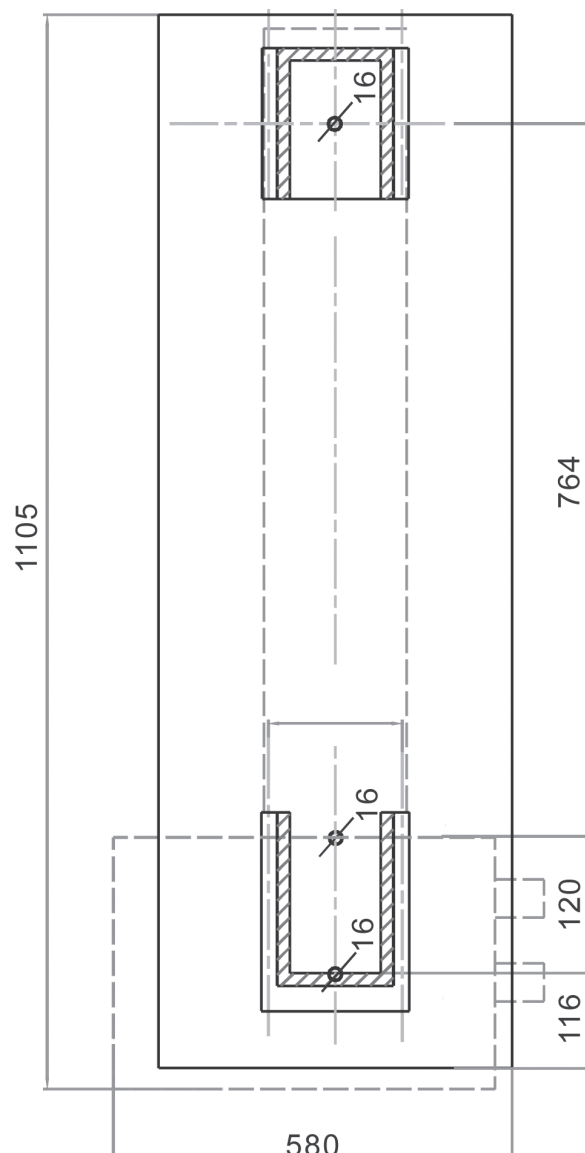
Die Maschine kann auf einer stabilen Werkbank aufgebaut werden.

Ein Werkzeugschrank als Untergestell ist als Sonderzubehör erhältlich.



Lochbild zur Verschraubung der Maschine

Die Abmessungen können geringfügig abweichen. Eine Kontrollmessung am Maschinensockel wird daher empfohlen.



3.4.2.3 Maschinenschuhe

Für den Leichtlastbetrieb können zur Aufstellung Maschinenschuhe verwendet werden (Sonderzubehör). Maschinenschuhe sind Anti-Schwingelemente zur Dämpfung von Vibrationen bis zu 90%.

Vorteile von Maschinenschuhen:

- Absorbierung interner und externer Schwingungen
- Reduzierung von Vibrationsmustern und -riefen
- Verankerungsfreie Maschinenmontage
- Einfache Maschinennivellierung: Feinausrichtung nach 24 Stunden, Feinjustierung bereits nach 48 Stunden
- Robustes Industriedesign, hohe Standsicherheit
- Ruhiger Lauf, mehr Präzision



3.4.2.4 Maschine ausrichten

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Maschinenwasserwaage, Genauigkeit 0,02 mm auf 1.000 mm	■
Montagewerkzeug	■

- ☐ Maschine mittels Maschinenwasserwaage in beiden Richtungen waagrecht ausrichten. Erforderliche Genauigkeit 0,02 mm auf 1.000 mm.
- ☐ Unebenheiten mittels Beilagscheiben ausgleichen.
- ☐ Ausrichtung der Maschine erneut prüfen
 - nach 24 Stunden,
 - nach dem ersten Monat,
 - bei jeder Jahreswartung.

3.5 Entkonservieren



ACHTUNG!
Beschädigung von Lackoberflächen möglich.

Keine aggressiven Lösungsmittel wie Farbverdünnungsmittel, Nitro, Trichloräthylen oder Benzin verwenden.

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Entkonservierungsmittel (Kaltreiniger)	■
Reinigungstücher	■

- ☐ Korrosionsgeschützte Teile mittels Entkonservierungsmittel (Kaltreiniger) reinigen.

3.6 Einölen / Einfetten

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Gleitbahnöl	■
Maschinenöl ISO VG 46	■
Schmierfett auf Lithiumbasis	■
Öltuch, Öpinsel, Fettpinsel	■

- ☐ Maschinenbettführungen und Führungsbahnen mit Gleitbahnöl einölen.

- ☐ Blanke Maschinenteile mit Maschinenöl einölen.
- ☐ Getrieberäder mit Schmierfett einfetten.

3.7 Schmieren



ACHTUNG! Fehlende Schmierung!
Beschädigung der Maschine möglich!

- ☐ Schmierintervalle einhalten!

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Maschinenöl ISO VG 46	■
Öler, Öltuch	■

- ☐ Maschine vor Erstinbetriebnahme schmieren. Schmierbüchsen und -intervalle sind im Wartungsplan verzeichnet, siehe [5.1 Wartungsplan → 31](#).

3.8 Getriebe-Ölstand kontrollieren



ACHTUNG!
Bei zu geringem Ölstand ist ein Getriebedefekt möglich!

- ☐ Ölstand täglich vor Inbetriebnahme am Öl-Schauglas **13** kontrollieren - das Getriebeöl muss bis zum oberen Drittel des Schauglases reichen.

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Getriebeöl ISO VG 100	■
Öltrichter und Öltuch	■

- ☐ Falls im Getriebe noch kein Getriebeöl eingefüllt ist, das Getriebe befüllen, siehe [5.1.16 Vorschubgetriebe Ölwechsel → 35](#).



3.8.1 Öl-Erstaustausch

Öl-Erstaustausch nach Betriebsdauer	
Vorschubgetriebe	3 Monate

- ☐ Der Öl-Erstaustausch sollte im Interesse einer langen Lebensdauer des Getriebes nach einer Betriebsdauer von drei Monaten erfolgen.
- ☐ Spätere Austauschintervalle siehe [5.1 Wartungsplan → 31](#).

3.9 Kühlmittel vorbereiten



VORSICHT!

Bei Hautkontakt mit dem Kühlmittel ist eine Ätzverletzung möglich!

Basische Lösungen mit hohem pH-Wert greifen die Haut an. Rote, geschwollene Hände und Hauterkrankungen können die Folge sein.

- ☐ Kontakt mit dem Kühlmittel vermeiden.



ACHTUNG!

Kein Kühlmittel - Vorzeitige Abnutzung!

Beim Drehen muss Kühlmittel verwendet werden, um die an der Werkzeugschneide entstehende Reibung zu mindern und die Reibungswärme abzuleiten.

- ➔ Geeignete Kühlmittel und Prüfzubehör für Kühlmittel sind als Sonderzubehör erhältlich.

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Kühlmittelgefäß und -pinsel	■
Kühlmittel für Drehmaschinen, Ölanteil 4-5%	■

Für Maschinen ohne Kühlmittelsystem sollte ein Kühlmittelgefäß vorbereitet werden. Das Kühlmittel muss während des Drehens mit einem Pinsel aufgetragen werden.

Für Drehmaschinen werden Kühlmittel mit einem Ölanteil von 4-5 % und einem pH-Wert von 8 bis 9,5 empfohlen. Abhängig vom Werkstoff können spezielle Kühlschmiermittel erforderlich sein. Keinesfalls ein brennbares Schmiermittel verwenden.

- ☐ Vor Verwendung des Kühlmittels den Öl-Anteil und den pH-Wert kontrollieren.
- ☐ Den pH-Wert des Kühlmittels wöchentlich prüfen. Falls erforderlich, das Kühlmittel austauschen.
- ☐ Falls das Kühlmittel unangenehm riecht, kann ein Bakterienbefall vorliegen - das Kühlmittel sofort austauschen.

3.9.1 Kühlmittel tank auffüllen

Nur für Maschinen mit Kühlmittelsystem. Ein Kühlmittelsystem (Tank, Pumpe und flexible Kühlmittelleitung) ist als Sonderzubehör erhältlich.

- ☐ Vor Verwendung des Kühlmittels den Öl-Anteil und den pH-Wert kontrollieren.
- ☐ Den Füllstand des Kühlmittel tanks täglich kontrollieren. Falls erforderlich, Kühlmittel nachfüllen.
- ☐ Den pH-Wert des Kühlmittels wöchentlich prüfen. Falls erforderlich, das Kühlmittel austauschen.
- ☐ Falls das Kühlmittel unangenehm riecht, kann ein Bakterienbefall vorliegen - das Kühlmittel sofort austauschen.
- ☐ Das Kühlmittel spätestens nach sechs Monaten austauschen und den Kühlmittelbehälter reinigen.

3.10 Spannmittel umrüsten



GEFAHR!

Bei Betrieb eines Spannmittels mit zu hoher Drehzahl besteht Verletzungsgefahr - das Werkstück kann herausgeschleudert werden!

- ☐ Bei der Drehzahleinstellung die auf dem Spannmittel angegebene, maximale Drehzahl beachten - keinesfalls eine höhere Drehzahl einstellen.

3.10.1 Drehspindelkopf-Ausführung

Der Drehspindelkopf ist als Kurzkegelaufnahme mit Morsekegel MK 4 zur Aufnahme einer festen Körnerspitze ausgeführt.

Der Spindelflansch dient zur Aufnahme

- eines Spannmittels, z.B. eines Dreibackenfutters **a** mit Futterflansch **b**, eines Vierbackenfutters oder einer Planscheibe **c**,
- einer Mitnehmerscheibe für das Drehen in Spitzen.

3.10.2 Spannmittel demontieren/montieren

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug	■
Gummihammer	■
Holzblock	■
Kaltreiniger und Reinigungstuch	■
Schmierfett auf Lithiumbasis und Fettpinsel	■
Schmieröl, Ölpinsel und Öltuch	■

Ein Dreibackenfutter Ø 125 mm selbstzentrierend gehört zum Lieferumfang.

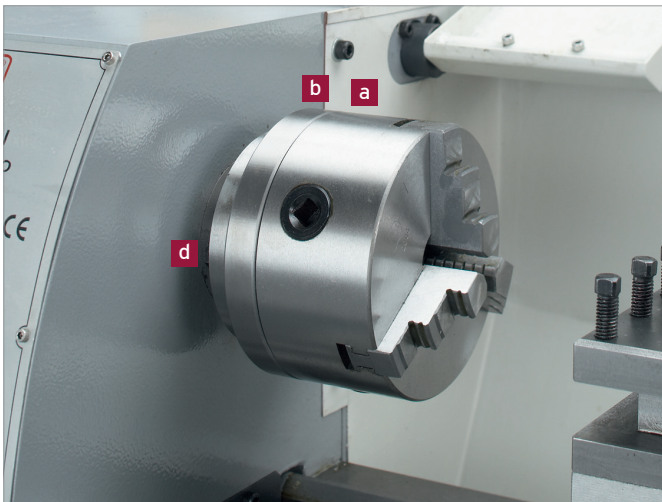
Spannmittel demontieren

- ☐ Den Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- ☐ Spannmittel mit Holzblock abstützen, um das Herabfallen zu verhindern.
- ☐ Drei Sechskantmuttern **d** am Spindelflansch lösen.
- ☐ Spannmittel festhalten, Sechskantmuttern und Beilagscheiben entfernen.
- ☐ Spannmittel vom Spindelflansch nehmen. Falls das Spannmittel klemmt, leichten Schlag mit Gummihammer ausführen.
- ☐ Spannmittel und Spindelkopf mit Kaltreiniger reinigen.
- ☐ Spannmittelbacken und -führungen mit Schmierfett einfetten.
- ☐ Spannmittelkörper und Drehspindel mit einer dünnen Schicht Schmieröl einölen.

Spannmittel montieren

- ☐ Den Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.

Die Montage eines Spannmittels erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge zur Demontage.



3.10.3 Drehfutter-Hinweise

Neue Drehfutter haben sehr eng anliegende Spannbacken. Dies ist für eine genaue Klemmung und eine lange Lebensdauer erforderlich. Mit wiederholtem Öffnen und Schließen werden die Spannbacken automatisch angepasst und laufen zunehmend glatter.

Dreibacken-Drehfutter

Mit dem Dreibacken-Drehfutter können runde, quadratische, drei-, sechs-, acht- und zwölfeckige Werkstücke gespannt werden.

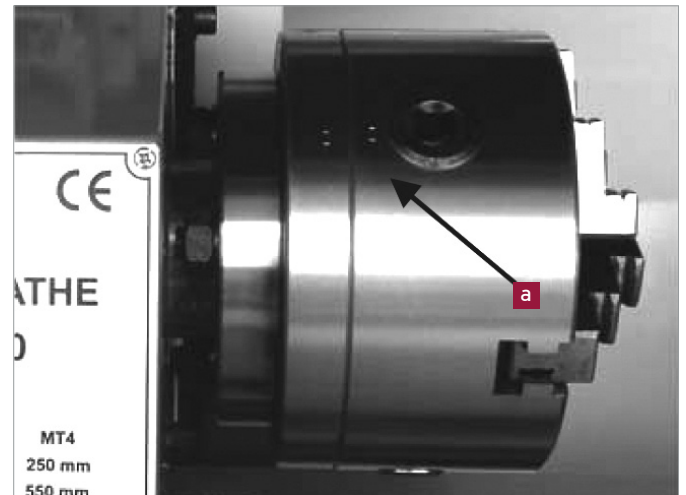
Vierbacken-Drehfutter

Das Vierbacken-Drehfutter (Sonderzubehör) hat vier unabhängig voneinander einstellbare Spannbacken. Diese ermöglichen die Verarbeitung asymmetrischer Werkstücke und das genaue Spannen zylindrischer, vier- und achteckiger Werkstücke.

Drehfutter-Markierung

Das Drehfutter und der Drehfutterflansch sind ab Werk mit je einem „O“-Zeichen **a** markiert. Das Zeichen zeigt die Position der höchsten Haltegenauigkeit.

- ☐ Bei Montage des Drehfutterflansches darauf achten, dass die Lage der „O“-Zeichen übereinstimmt.



3.10.3.1 Spannbacken wechseln

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Drehfutter-Spannschlüssel

Am Drehfutter dürfen gleichzeitig nur entweder Außenspannbacken oder Innenspannbacken verwendet werden.

Die Spannbacken und die Spannbackenführungen des Drehfutterkörpers sind nummeriert (1-2-3). Bei einer Änderung der Spannart muss die Spannbacken-Reihenfolge berücksichtigt werden:

- ☐ Die Spannbacken in Reihenfolge 3-2-1 demontieren.
- ☐ Die neuen Spannbacken in Reihenfolge 1-2-3 montieren.
- ☐ Die Spannbacken auf den kleinsten Spanndurchmesser verschieben.
- ☐ Korrekte Position der Spannbacken kontrollieren.

3.10.4 Körnerspitzen montieren



ACHTUNG!

Bei Verwendung einer festen Körnerspitze im Reitstock ist bei hoher Beanspruchung ein Defekt der Körnerspitze möglich!

Die feste Körnerspitze MK 2

- ist nicht für hohe Beanspruchung geeignet und darf nur für leichte Dreharbeiten verwendet werden,
- muss während der Dreharbeit regelmäßig geschmiert werden.

Für Dreharbeiten mit einer Spindeldrehzahl über 600 UpM muss eine mitlaufende Körnerspitze verwendet werden.

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Schmieröl, Ölpinsel und Öltuch

Gummihammer

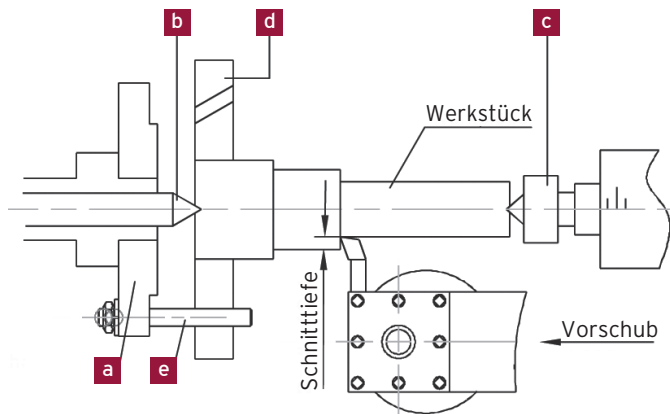
Montagewerkzeug

Eine feste Körnerspitze MK 4 zur Aufnahme im Spindelkopf und eine feste Körnerspitze MK 2 zur Aufnahme in der Reitstockpinole gehören zum Lieferumfang.

Eine Mitnehmerscheibe, ein Drehherzen-Satz und eine mitlaufende Körnerspitze MK 2 sind als Sonderzubehör erhältlich.

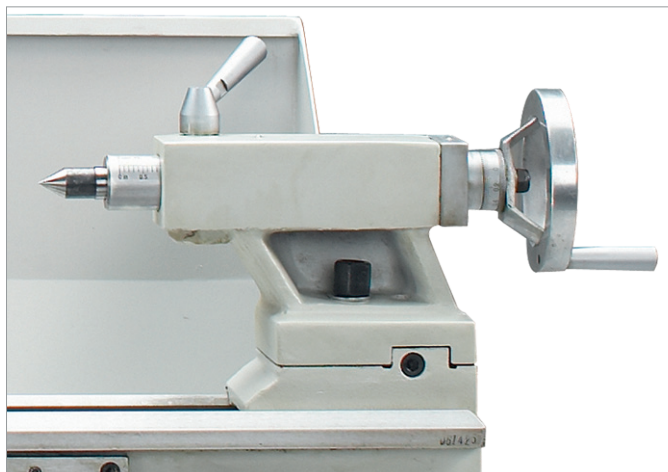
Körnerspitze im Spindelkopf montieren

- ☐ Den Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- ☐ Für das Drehen zwischen Spitzen das Drehfutter demontieren, [3.10.2 Spannmittel demontieren/montieren](#) → 18.
- ☐ Am Spindelflansch die Mitnehmerscheibe **a** montieren.
- ☐ Die Spindelaufnahme und die feste Körnerspitze MK 4 **b** reinigen und leicht ölen.
- ☐ In der Spindelaufnahme die feste Körnerspitze mit leichtem Schlag fixieren.



Körnerspitze in der Reitstockpinole montieren

- ☐ Die Pinolenaufnahme des Reitstocks und die mitlaufende Körnerspitze MK 2 **c** reinigen und leicht ölen.
- ☐ In der Pinolenaufnahme die Körnerspitze mit leichtem Schlag fixieren.



3.11 Elektrischer Anschluss



GEFAHR! Elektrische Spannung!

Die Maschine ist mit einer Netzleitung mit Schutzkontaktstecker für eine Nennbetriebsspannung von 230 V ausgestattet.

Die Kontrolle der ordnungsgemäßen Nennbetriebsspannung, des Netzanschlusses, der Versicherung, des Erdungsanschlusses sowie bei Bedarf die Errichtung einer fest installierten Netzanschlussleitung sind durch eine befugte Elektro-Fachkraft durchzuführen.

3.11.1 Schaltpläne

➔ Siehe [10 Elektrik](#) → 52.

3.11.2 Funktionskontrolle



GEFAHR! Einschalten ohne Sicherheitskontrolle!

Sicherheitskontrolle vor dem Einschalten:

- ☐ Schalthebel **17** kontrollieren - die Schlossmutter muss ausgekuppelt sein, um ein unvermutetes Anlaufen des Werkzeugschlittens zu vermeiden.
- ☐ Kontrollieren, dass der Spindeltrieb gefahrlos eingeschaltet werden kann.
- ☐ Abstand zu rotierenden Teilen halten.



ACHTUNG! Beschädigung von Maschinenteilen möglich.

Eine Drehrichtungsänderung bei laufendem Maschinenantrieb kann Bauteile beschädigen.

- ☐ Vor Änderung der Drehrichtung den Stillstand der Drehspindel abwarten.

Bei der Erstinbetriebnahme muss eine Funktionskontrolle durch eine befugte Elektro-Fachkraft durchgeführt werden.

- ☐ Schutzabdeckungen schließen.
- ☐ Den Netzschalter **1** einschalten.
- ☐ Mit dem Wahlschalter **25** die Spindel-Drehrichtung kontrollieren.
- ☐ Funktion des Not-Aus-Tasters **23** kontrollieren.
- ☐ Kurze Probeläufe auf allen Schalt- und Leistungsstufen durchführen.
- ☐ Schrittweise alle Schalterfunktionen kontrollieren.



4 Betrieb

4.1 Hinweise zur Not-Aus-Funktion



VORSICHT!
Gefährliche elektrische Spannung!

Durch Drücken des Not-Aus-Tasters **23** wird die Stromversorgung nicht vollständig unterbrochen - bis zum Netzschalter steht Strom an!



GEFAHR!
Vorzeitiges Wiedereinschalten!

Der NOT-AUS-Taster wird bei Gefahr oder Störung zum Ausschalten der Maschine verwendet. Die Maschine darf erst nach Behebung der Gefahr oder Störung eingeschaltet werden.



4.2 Tägliche Funktionskontrolle



WARNUNG!
Inbetriebnahme ohne Funktionskontrolle!

Die Maschine darf nur in technisch einwandfreiem Zustand betrieben werden.

- Vor Aufnahme des normalen Maschinenbetriebs ist täglich eine Sicherheits- und Funktionskontrolle durchzuführen.
- Schäden oder Störungen der Maschine sofort melden und fachgerecht beheben lassen.

- ☐ Arbeitsumgebung auf freien Zugang und Sauberkeit kontrollieren - aufräumen und reinigen.
- ☐ Maschine auf Sauberkeit kontrollieren - reinigen.
- ☐ Arbeitsplatzbeleuchtung prüfen - der Arbeitsplatz muss gut beleuchtet sein.
- ☐ Sicherheitseinrichtungen, Kabel und Stecker auf ordnungsgemäßen Zustand kontrollieren - defekte Teile vor Inbetriebnahme austauschen lassen.
- ☐ Wartungsplan kontrollieren - erforderliche Aufgaben durchführen, siehe **5.1 Wartungsplan – 31**.
- ☐ Getriebeölstand kontrollieren - falls erforderlich, Getriebeöl nachfüllen.
- ☐ Festen Sitz der Spannmittel, des Drehwerkzeugs und des Werkstücks kontrollieren.
- ☐ Spannwerkzeug abziehen.
- ☐ Schutzausrüstung verwenden - auf ordentlichen Zustand kontrollieren.

- ☐ Nach dem Einschalten der Maschine die Funktion des Not-Aus-Tasters **23** kontrollieren.

4.3 Schutzausrüstung verwenden



GEFAHR!
Keine oder falsche Schutzausrüstung!

Um Verletzungsrisiken beim Betrieb der Maschine zu minimieren,

- ist das Tragen von loser oder besonders reißfester Kleidung, Halstüchern, Halsschmuck, Armbanduhren, Handkettchen, Ringen etc. verboten,
- muss Schutzbekleidung verwendet werden:



- UVV-geprüfter Arbeitsoverall oder Blauzeug für Dreharbeiten.



- UVV-geprüfte Arbeits-Schutzschuhe mit rutschfester Sohle.



- UVV-geprüfter Augenschutz (Schutzbrille mit Sicherheitsglas).



- Bei langen Haaren: umfassende Kopfbedeckung wie Haarnetz oder Arbeitsmütze.



- Bei lärm erzeugenden Tätigkeiten: Gehörschutz.



- Bei stauberzeugenden Tätigkeiten: Staubfiltermaske.

Schutzhandschuhe dürfen nur nach dem Ausschalten der Maschine während der Späneentsorgung verwendet werden.

4.4 Getriebe-Ölstand kontrollieren



ACHTUNG!
Bei zu geringem Ölstand ist ein Getriebedefekt möglich!

- ☐ Ölstand täglich vor Inbetriebnahme am Ölschauglas **13** kontrollieren - das Getriebeöl muss bis zum oberen Drittel des Schauglases reichen.
- ☐ Falls erforderlich, Getriebeöl nachfüllen.
- ☐ Getriebeöl sortenrein verwenden, nicht mit anderen Schmierölen mischen.

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Getriebeöl ISO VG 100

Öltrichter und Öltuch



4.5 Drehwerkzeug montieren



WARNUNG!

Bei mangelhafter Befestigung ist ein Heraus-schleudern des Werkzeugs möglich!

- Vor Werkzeugmontage die Spannvorrichtung und den Werkzeugschaft reinigen.
- Drehstähle durch zumindest zwei Spannschrauben sichern.
- Festen Sitz des Werkzeugs bei ausgeschalteter Maschine prüfen.

4.5.1 Montage auf Vierfach-Stahlhalter

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Stahlhalter-Spannschlüssel

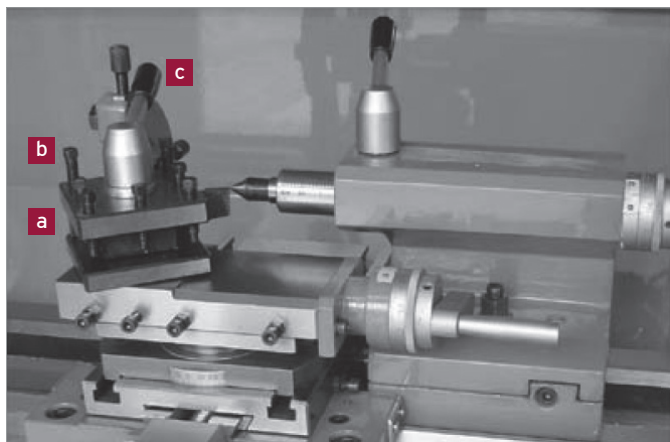
Die Maschine ist mit einem Vierfach-Stahlhalter für einen Drehmeißelquerschnitt von max. 12x12 mm ausgestattet.

Ein Vierfach-Stahlhalter ermöglicht die gleichzeitige Aufnahme von bis zu vier Drehwerkzeugen. Das Werkzeug muss fest eingespannt werden.

Beim Drehen hat das Werkzeug die Tendenz, sich unter Einwirkung der Schneidkraft zu biegen. Der Überstand des Werkzeugs am Stahlhalter sollte daher gering sein und maximal der Drehmeißelhöhe entsprechen - für beste Ergebnisse werden 10 mm oder weniger empfohlen.

Der Schnittwinkel ist korrekt, wenn die Schneidkante exakt auf der Höhe der Mittelachse des Werkstücks liegt. Die Höhe kann an der Körnerspitze des Reitstocks eingemessen und bei Bedarf mit Distanzplättchen unter dem Werkzeugschaft ausgeglichen werden.

- ☐ Drehstahl parallel in die Stahlhalteraufnahmen **a** einlegen. Auf einen Überstand des Werkstücks von max. 10 mm achten.
- ☐ Spannschrauben **b** mit Spannschlüssel gleichmäßig festziehen.
- ☐ Spannschlüssel abziehen.
- ☐ Die Schneidkantenhöhe an der Körnerspitze des Reitstocks einmessen.
- ☐ Höhe bei Bedarf mit Distanzplättchen unter dem Werkzeugschaft ausgleichen.



4.5.1.1 Werkzeugwechsel

- ☐ Vierfach-Stahlhalter mit Spannhebel **c** lösen.
- ☐ Stahlhalter um jeweils 90° bis zur richtigen Lage des Werkzeugs drehen.
- ☐ Spannschraube anziehen.
- ☐ Spannhebel abziehen.

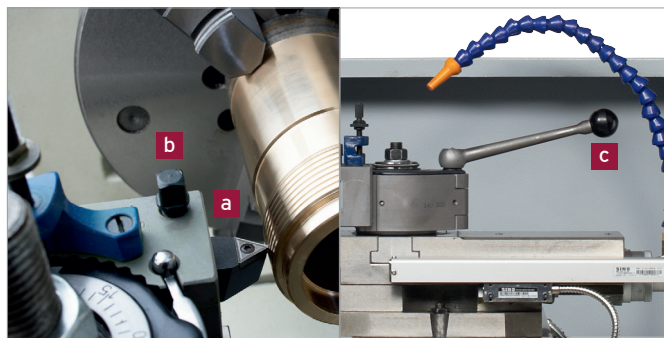
4.5.2 Montage auf Schnellwechsler

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Stahlhalter-Spannschlüssel

Ein Schnellwechsel-Stahlhalter ermöglicht den raschen Austausch von Drehstählen.

- ☐ Drehmeißel **a** parallel in den Wechselhalter einlegen.
- ☐ Spannschrauben **b** mit Spannschlüssel gleichmäßig festziehen.
- ☐ Spannschlüssel abziehen.
- ☐ Wechselhalter mit Spannhebel **c** fixieren.
- ☐ Spannhebel abziehen.



4.6 Drehen mit Drehfutter

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Drehfutterschlüssel

Ein Drehfutter ist für das Spannen kurzer bis mittellanger Werkstücke geeignet. Schwere oder lange Werkstücke müssen zusätzlich am Reitstock durch eine mitlaufende Körnerspitze abgestützt werden.



GEFAHR!

Zu geringe Spannwirkung bei besonders schweren und langen Werkstücken - Heraus-schleudern des Werkstücks möglich!

Bei besonders schweren und langen Werkstücken ist das Drehen in Spitzen zu bevorzugen.

Ein Drehfutter ermöglicht folgende Dreharbeiten:

- Außendrehen,
- Innendrehen,
- Bohren,
- Schneiden von Rechts- und Linksgewinden,
- Plandrehen (Stirndrehen),
- Drehen von kegeligen Oberflächen mit dem Oberschlitten. Der Oberschlitten wird in den gewünschten Winkel geschwenkt und die Vorschubbewegung erfolgt mit dem Handrad des Oberschlittens.

- Abstechen.



GEFAHR beim Abstechen!
Erfasstwerden oder Schnittverletzung möglich!

- ☐ Beim Abstechen das Werkstück nicht mit der Hand auffangen.
- ☐ Ausreichend Abstand zu bewegten Teilen halten.

Das Drehfutter muss fest an der Drehspindel befestigt sein, siehe [3.10.2 Spannmittel demontieren/montieren](#) → 18.

- ☐ Das Werkstück fest im Drehfutter einspannen.



GEFAHR!
Spannschlüssel nicht entfernt!

- ☐ Nach dem Ein- und Ausspannen des Werkstücks den Spannschlüssel entfernen.

- ☐ Den Drehfutterschutz **3** schließen.



4.7 Drehen in Spitzen

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Drehherz (Sonderzubehör)	■
Montagewerkzeug	■

Lange Werkstücke und solche mit kleinem Durchmesser sollten in Spitzen gedreht werden, um zu verhindern, dass sich das Werkstück durchbiegt oder beim Umdrehen verformt.

Besonders schwere und lange Werkstücke sollten aus Sicherheitsgründen ebenfalls in Spitzen bearbeitet werden.

Das Drehen in Spitzen ermöglicht folgende Dreharbeiten:

- Außendrehen von zylindrischen Oberflächen,
- Schneiden von Außengewinden,
- Drehen von kegeligen Oberflächen mit dem Oberschlitten. Der Oberschlitten wird in den gewünschten Winkel geschwenkt und die Vorschubbewegung erfolgt mit dem Handrad des Oberschlittens.
- Drehen von kegeligen Oberflächen durch Querverschiebung des Reitstocks. Das Drehen in Spitzen ermöglicht die Bearbeitung der gesamten Werkstücklänge.



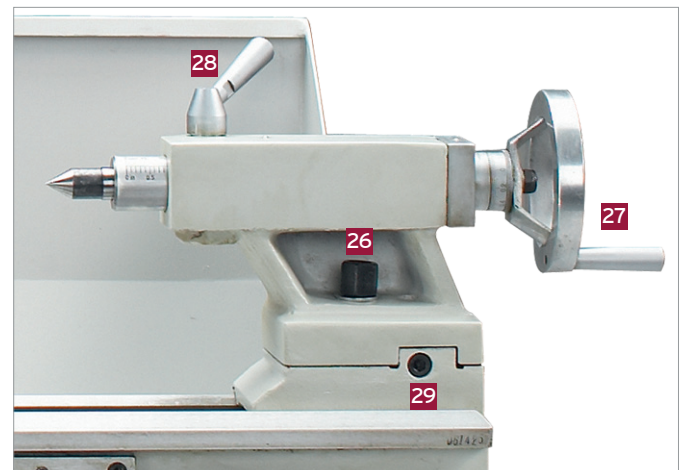
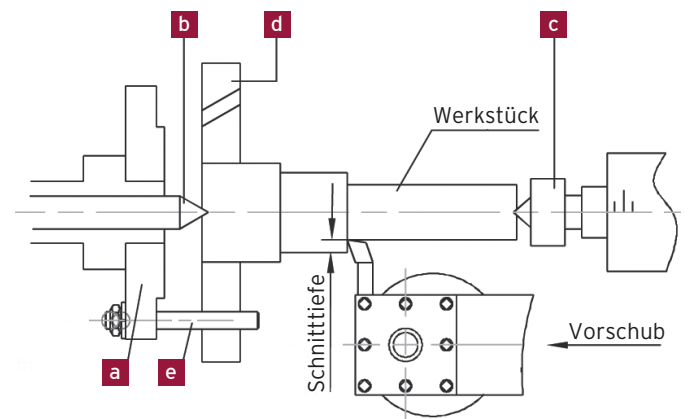
GEFAHR!
Erfasstwerden durch die Mitnehmerscheibe möglich!

- ☐ Bei Verwendung von Mitnehmerscheiben und nicht selbstzentrierenden Spannfuttern mit erhöhter Aufmerksamkeit arbeiten.
- ☐ Ausreichend Abstand zum Spannmittel halten.

Die Mitnehmerscheibe und die feste Körnerspitze müssen fest an der Drehspindel befestigt sein. Die mitlaufende Körnerspitze muss in der Reitstockpinole befestigt sein, [3.10.4 Körnerspitzen montieren](#) → 19.

An den Stirnflächen des Werkstücks müssen Zentrierbohrungen angebracht sein. Die Größe der Zentrierbohrungen ist in DIN 332 genormt und hängt vom Werkstückdurchmesser ab.

- ☐ Am Werkstück das Drehherz **d** so montieren, dass nach der Werkstückmontage der Mitnehmer am Mitnehmerbolzen **e** anliegt. Durch den Mitnehmerbolzen und das Drehherz wird das Drehmoment auf das Werkstück übertragen.
- ☐ Den Reitstock in Richtung des Werkstücks verschieben und mit der Spannmutter **26** festspannen.
- ☐ Das Werkstück zwischen den Spitzen montieren. Dabei die Reitstockpinole mit dem Handrad **27** fest an das Werkstück drücken und mit dem Arretierhebel **28** festspannen.
- ☐ Vor dem Einschalten den festen Sitz des Werkstücks kontrollieren.



4.8 Bohren

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Bohrwerkzeug oder Bohrfutter mit Bohrwerkzeug	■
Schmieröl, Ölpinsel und Öltuch	■
Montagewerkzeug	■

- ☐ Die Kegelbohrung der Reitstockpinole **a** und den Schaft des Bohrwerkzeugs reinigen und leicht ölen.
- ☐ In der Kegelbohrung das Bohrwerkzeug mit leichtem Schlag fixieren.



Manuell bohren, senken oder reiben

Die maximale Bohrtiefe mit der Reitstockpinole beträgt 70 mm (Pinolenhub).

- ☐ Den Reitstock an das Werkstück heranzuführen und mit der Spannmutter **26** am Maschinenbett festklemmen.
- ☐ Den Drehspindelantrieb einschalten und die Bohrung durch Drehen des Handrads **27** durchführen.
- ☐ Auf die gleiche Weise kann ein Senk- oder Reibwerkzeug verwendet werden.



4.9 Drehzahlbereich einstellen



ACHTUNG!

Bei zwangsmäßiger Keilriemen-Montage ist eine Überdehnung bzw. ein Defekt des Keilriemens möglich!

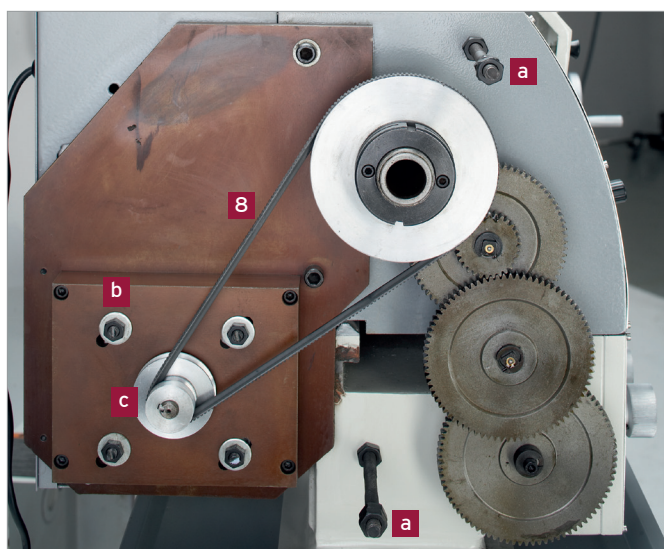
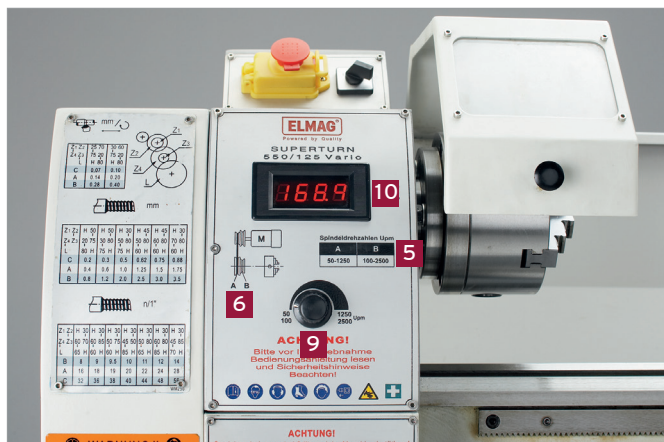
Das Einlegen des Keilriemens muss manuell erfolgen, also ohne Überdehnung durch Hilfswerkzeuge.

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug	■
-----------------	---

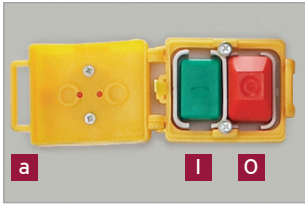
Die Drehzahlbereiche **5** sowie die für ihre Einstellung erforderlichen Keilriemen-Positionen A bzw. B **6** sind am Spindelkopf dargestellt.

- ☐ Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- ☐ Zwei Befestigungsmuttern **a** lösen und die Schutzabdeckung abnehmen.
- ☐ Vier Sechskantmutter **b** lösen.
- ☐ Die Antriebswelle **c** anheben und den Keilriemen **8** an die gewünschte Position A bzw. B verschieben.
- ☐ Die Sechskantmutter fest anziehen.
- ☐ Mit dem Daumen an der Mitte des Keilriemens mit einer Krafteinwirkung von ca. 10-15 kg nach innen drücken. Bei korrekter Keilriemen-Spannung muss der Keilriemen 10-15 mm durchgedrückt sein.
- ☐ Schutzabdeckung schließen.



4.10 Netzschalter einschalten

- ☐ Vor dem Einschalten des Netzschalters alle Schutzabdeckungen schließen.
- ☐ Den Netzschalter **I** einschalten.



4.11 Drehzahl stufenlos einstellen

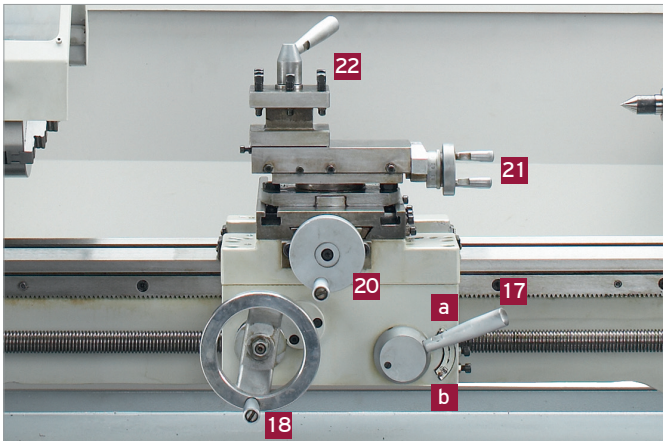
Die Drehzahl der Drehspindel

- ist innerhalb des vorgewählten Drehzahlbereichs stufenlos einstellbar,
 - wird an der Drehzahlanzeige **10** angezeigt.
- ☐ Den Vario-Speed-Drehzahlregler **9** nach links bzw. rechts drehen, um die gewünschte Drehzahl einzustellen.

4.12 Drehen mit Manuellvorschub

Für das manuelle Drehen muss die Schlossmutter ausgekuppelt sein.

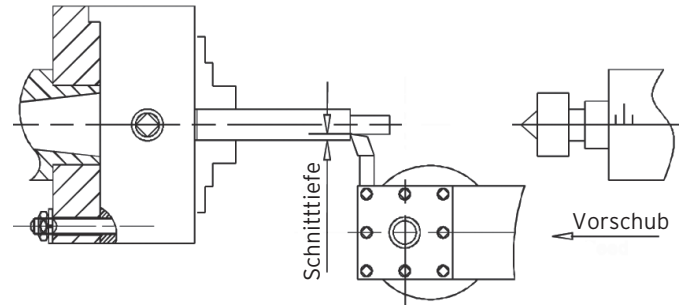
- ☐ Schlossmutter-Schalthebel **17** nach oben stellen - dadurch erfolgt kein Eingriff der Schlossmutter in die Leitspindel.



4.12.1 Manuelles Längsdrehen

Beim manuellen Längsdrehen erfolgt der Vorschub entlang der Rotationsachse des Werkstücks durch Drehen des Handrads des Längsschlittens **18** oder des Oberschlittens **21**. Die Einstellung der Schnitttiefe erfolgt mit dem Handrad des Planschlittens **20**.

- ☐ Drehmeißel am Werkstück positionieren.
- ☐ Beim manuellen Längsdrehen auf gleichmäßige, kontinuierliche Vorschubbewegung achten.



4.12.1.1 Bettschlitten sperren und lösen



ACHTUNG!

Getriebebeschädigung möglich.

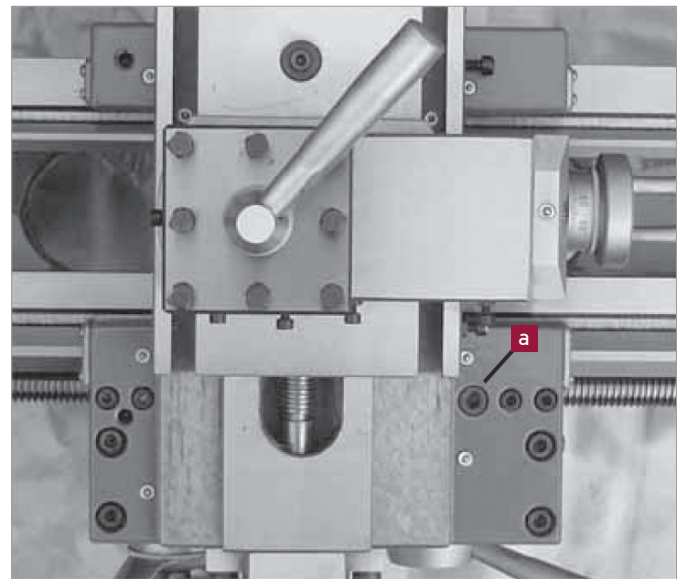
Die Fixierung des Bettschlittens muss bei Einschalten des Automatikvorschubs gelöst sein!

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug

Der Bettschlitten kann bei Bedarf am Maschinenbett fixiert werden.

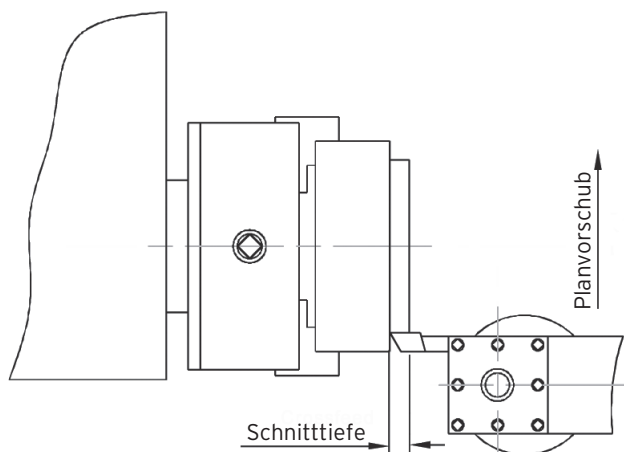
- ☐ Die Innensechskantschraube **a** im Uhrzeigersinn drehen, um den Bettschlitten am Maschinenbett zu verriegeln.
- ☐ Die Innensechskantschraube gegen Uhrzeigersinn drehen, um den Bettschlitten zu entriegeln.



4.12.2 Plandrehen

Beim Plandrehen und beim Ein- oder Abstecken erfolgt der Vorschub quer zur Rotationsachse des Werkstücks durch Drehen des Handrads **20**. Die Einstellung der Schnitttiefe erfolgt mit Handrad **18** oder **21**.

- ☐ Drehmeißel am Werkstück positionieren.
- ☐ Beim manuellen Plandrehen die Vorschubbewegung von innen nach außen kontinuierlich reduzieren, um die durchmesserbedingte Änderung der Schnittgeschwindigkeit auszugleichen.



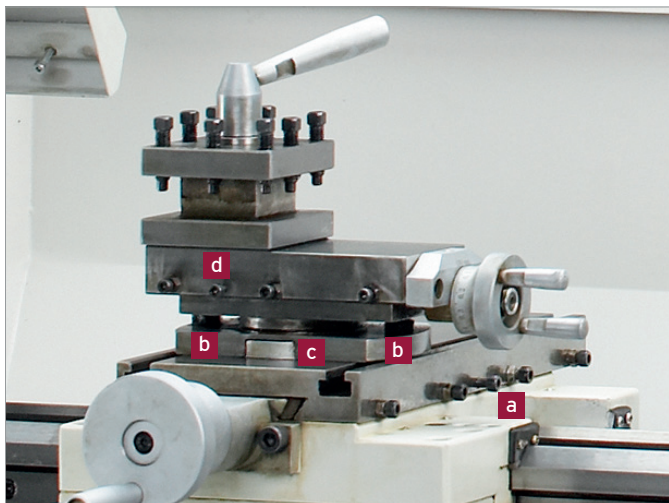
4.12.2.1 Planschlitten sperren und lösen

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug

Der Planschlitten kann bei Bedarf am Bettschlitten fixiert werden.

- ☐ Die Innensechskantschraube **a** im Uhrzeigersinn drehen, um den Planschlitten am Bettschlitten zu verriegeln.
- ☐ Die Innensechskantschraube gegen Uhrzeigersinn drehen, um den Planschlitten zu entriegeln.

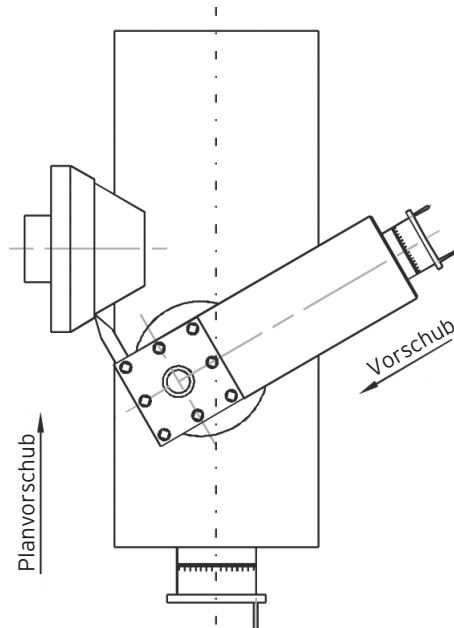


4.12.3 Kegeldrehen

Für das Drehen kurzer Kegel ist der Oberschlitten schwenkbar ausgeführt.

- ☐ Die Schlittenführung lösen - zwei Sechskantmuttern **b** gegen Uhrzeigersinn drehen.
- ☐ Den Oberschlitten in den gewünschten Kegelwinkel schwenken. Der Winkel ist an der Skala **c** abzulesen.
- ☐ Die Schlittenführung fixieren - die Sechskantmuttern im Uhrzeigersinn drehen.

Beim Kegeldrehen erfolgt der Vorschub durch Drehen der Handräder des Planschlittens und des Oberschlittens. Auf gleichmäßige, kontinuierliche Vorschubbewegung achten.



4.12.3.1 Oberschlitten sperren und lösen

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug

Der Oberschlitten kann bei Bedarf am Planschlitten fixiert werden.

- ☐ Die Innensechskantschraube **d** im Uhrzeigersinn drehen, um den Oberschlitten am Planschlitten zu verriegeln.
- ☐ Die Innensechskantschraube gegen Uhrzeigersinn drehen, um den Oberschlitten zu entriegeln.

4.13 Drehspindel einschalten



GEFAHR! Einschalten ohne Kenntnis des Ausschaltens!

Die Drehspindel kann jederzeit ausgeschaltet werden

- bei Gefahr durch Drücken des Not-Aus-Tasters **23** und
- mit dem Wahlschalter **25** - den Wahlschalter auf Schaltstellung 0 drehen.



GEFAHR! Einschalten ohne Sicherheitskontrolle!

Sicherheitskontrolle vor dem Einschalten:

- ☐ Schalthebel **17** kontrollieren - die Schlossmutter muss ausgekuppelt sein, um ein unvermutetes Anlaufen des Werkzeugschlittens zu vermeiden.
- ☐ Festen Sitz des Werkstücks kontrollieren, Spannwerkzeug entfernen und Drehfutterschutz schließen.
- ☐ Festen Sitz des Drehwerkzeugs kontrollieren.
- ☐ Drehbereich, Werkzeug- und Vorschubweg kontrollieren - der Spindelantrieb muss gefahrlos eingeschaltet werden können.

- ☐ Augenschutz (Schutzbrille) aufsetzen.
- ☐ Abstand zu rotierenden Teilen halten, auf korrekte Körperhaltung achten und auf das Einschalten konzentrieren.



ACHTUNG! Beschädigung von Maschinenteilen möglich.

Eine Drehrichtungsänderung bei laufendem Maschinenantrieb kann Bauteile beschädigen.

- ☐ Vor Änderung der Drehrichtung den Stillstand der Drehspindel abwarten.

- ☐ Für Drehrichtung nach links (vom Reitstock aus gesehen gegen Uhrzeigersinn) den Wahlschalter **25** nach links drehen (Schaltstellung F Forward).
- ☐ Für Drehrichtung nach rechts (vom Reitstock aus gesehen im Uhrzeigersinn) den Wahlschalter **25** nach rechts drehen (Schaltstellung R Reverse).
- ☐ Während der Bearbeitung das Werkstück und den Drehvorgang aufmerksam beobachten.
- ☐ Bei fehlender Konzentration oder Schwindelgefühl die Maschine sofort ausschalten.

4.1.3.1 Drehspindel ausschalten



GEFAHR! Erfasstwerden durch die Drehspindel!

- ☐ Nach dem Ausschalten abwarten, bis die Drehspindel zum Stillstand gekommen ist.
- ☐ Die Drehspindel nicht mit der Hand abbremsen.

Ausschalten der Drehspindel bei Erreichen der gewünschten Drehtiefe, vor dem Messen von Werkstücken, vor Vorschubwechsel und vor dem Verlassen der Maschine:

- ☐ Um den Drehspindelantrieb auszuschalten, den Wahlschalter **25** auf Schaltstellung 0 drehen.



4.1.4 Drehen mit Automatikvorschub



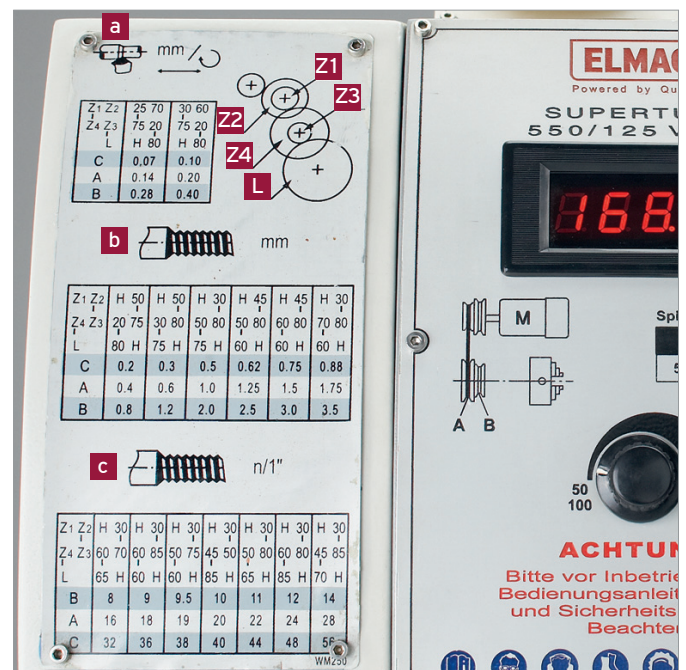
ACHTUNG! Getriebebeschädigung möglich.

Das Umschalten des Vorschubgetriebes bei laufendem Maschinenantrieb kann Zahnräder beschädigen.

- ☐ Vor einer Änderung der Vorschubeinstellung den Stillstand der Drehspindel abwarten.

4.1.4.1 Vorschub einstellen

- ☐ An der Wechselrad- und Vorschubtabelle **11** die Einstellungen für den gewünschten Vorschub ablesen.
- ☐ Falls mit den aktuell montierten Wechselrädern der gewünschte Vorschub nicht einstellbar ist, müssen die Wechselräder umgerüstet werden, siehe [4.1.4.3 Wechselräder austauschen](#) → 28.
- ☐ Den Vorschub-Drehschalter **14** einstellen.
- ☐ Mit dem Vorschubumkehr-Drehschalter **15** die Vorschubrichtung einstellen.



Zuordnung der Tabellen

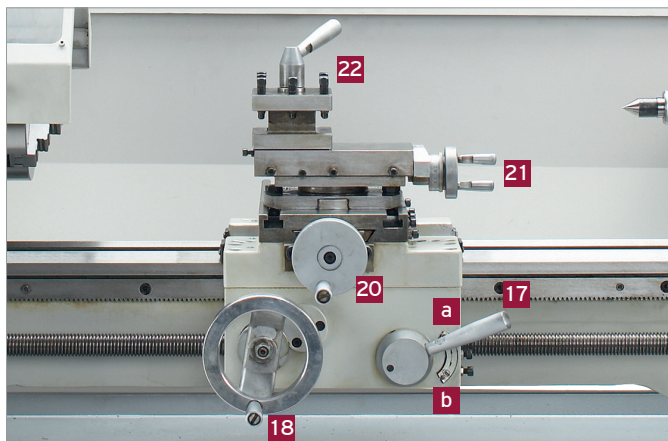
- a** Vorschubgeschwindigkeit in mm pro Umdrehung
- b** Metrische Gewinde / Gewindesteigung in mm
- c** Zoll-Gewinde / Anzahl der Gewindegänge je Zoll

4.1.4.2 Schlossmutter ein- und auskuppeln

Für das automatische Längsdrehen und das Gewindedrehen muss der Werkzeugschlitten an die Leitspindel gekoppelt werden.

- ☐ Um die Schlossmutter in die Leitspindel einzukuppeln, den Schalthebel **17** in die Schaltstellung unten **b** drehen. Der Werkzeugschlitten wird mit der Leitspindel geführt.

- Um die Schlossmutter von der Leitspindel auszukuppeln, den Schalthebel **17** in die Schaltstellung oben **a** drehen.

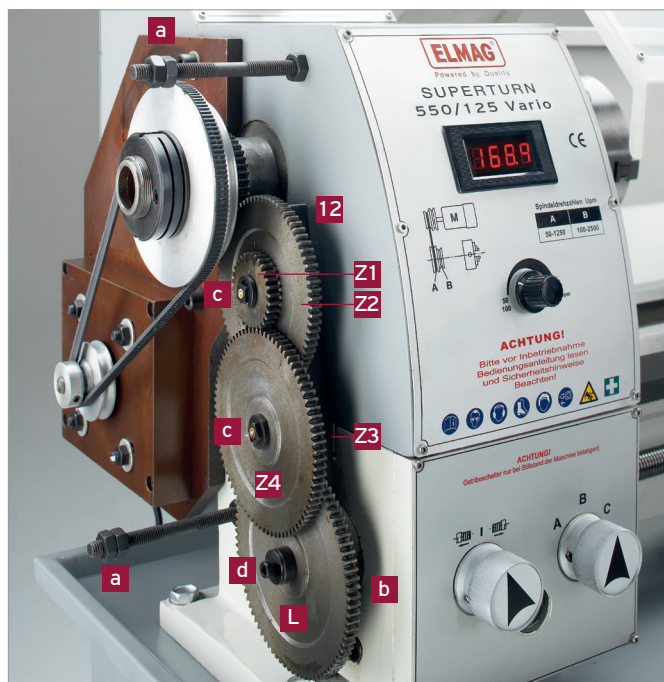


4.1.4.3 Wechsellräder austauschen

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Montagewerkzeug	■
Papierblatt	■
Maschinenöl	■
Schmierfett auf Lithiumbasis	■
Öltuch, Ölpinsel, Fettpinsel	■

Falls mit den aktuell montierten Wechsellrädern der gewünschte Vorschub nicht einstellbar ist, müssen entsprechend der Wechselrad- und Vorschubtabelle **11** einzelne oder mehrere Wechsellräder umgerüstet werden.

- Den Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- Zwei Befestigungsmuttern **a** lösen und die Schutzabdeckung abnehmen.
- An der unteren Seite der Wechselradschere **12** die Sicherungsschraube **b** lösen.
- Die Wechselradschere nach rechts schwenken.
- Um einzelne oder mehrere Wechsellräder auszutauschen, die zugehörigen Vierkantschrauben **c** bzw. die Zylinderkopfschraube **d** lösen und mit den Sicherungsscheiben entfernen.
- Wechsellräder abnehmen, reinigen und einölen.
- Die erforderlichen Wechsellräder montieren.
- Die Wechselradschere nach links schwenken, bis die Zahnräder ineinander greifen.
- Zahnräder nicht fest anpressen. Zwischen den Zahnrädern sollte ein Spiel von 0,05 - 0,07 mm verbleiben. Zum Einstellen des Spiels kann ein Papierblatt verwendet werden. Ein zu geringes Spiel macht sich durch laute Abrollgeräusche bemerkbar und verursacht einen hohen Verschleiß der Zahnräder.
- Die Sicherungsschraube der Wechselradschere fest anziehen.
- Zahnräder mit Schmierfett einfetten.
- Die Schutzabdeckung montieren.



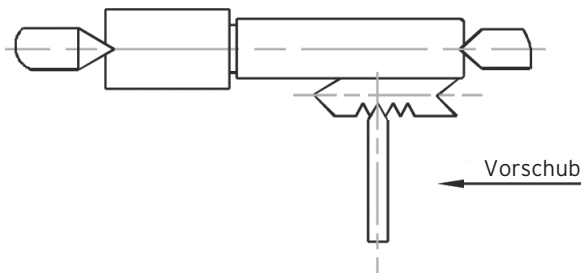
4.1.4.4 Gewindedrehen

Beim Gewindedrehen mit mehreren Schneiddurchgängen muss die Schlossmutter geschlossen bleiben, um mit dem Schneidwerkzeug den Gewindegang exakt zu treffen.

- Nach dem ersten Schneiddurchgang den Antriebsmotor ausschalten. Gleichzeitig mit dem Planschlitten das Werkzeug ausrücken.
- Mit der Vorschubumkehr **15** an die Ausgangsposition zurückkehren.
- Schnitttiefe beim Gewindedrehen gering halten, um Materialschäden an den Gewindegängen zu vermeiden.
- Um das Gewinde freizuschneiden, bis zum vorletzten Schneiddurchgang den Oberschlitten abwechselnd 0,2 bis 0,3 mm nach links bzw. rechts positionieren. Auf diese Weise schneidet das Schneidwerkzeug jeweils nur auf einer Gewindeflanke.

Anmerkungen zum Gewindedrehen

- Den Werkstückdurchmesser im Bereich des Gewindes auf den Gewindedurchmesser abdrehen.
- Das Gewinde nach Norm anfasen und den Gewindeauslauf hinterschneiden.
- Für das Gewindedrehen die Schnittgeschwindigkeit bzw. die Spindeldrehzahl so gering wie möglich einstellen.
- Die Wechsellräder entsprechend der gewünschten Gewindesteigung umrüsten und das Vorschubgetriebe korrekt einstellen.
- Ein genau zur Gewindeform passendes Gewinde-schneidwerkzeug auswählen und genau rechtwinklig zum Werkstück einspannen. Die Schneidkante exakt auf der Höhe der Mittelachse des Werkstücks ausrichten.



4.14.5 Drehen kegelförmiger Oberflächen

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug

Für die Bearbeitung langer, kegelförmiger Flächen mit einem Seitenwinkel bis 5° kann der Reitstock-Oberteil quer verschoben werden. Der Seitenwinkel hängt von der Werkstücklänge ab.

- ☐ Um den Reitstock-Oberteil zu lösen, die Spannmutter **a** lockern.
- ☐ Die Stellschraube **b** an der rechten Reitstockseite lockern.
- ☐ Den Reitstock-Oberteil verschieben - die Einstellschraube **c** lösen und die Einstellschraube **d** an der Rückseite des Reitstocks gleichmäßig anziehen, bis der gewünschte Winkel eingestellt ist. Die Querverschiebung kann an der Skala **e** abgelesen werden.
- ☐ Um den Reitstock-Oberteil zu fixieren, die Stellschraube **b** und die Einstellschrauben **c** und **d** anziehen.
- ☐ Die Spannmutter **a** anziehen.
- ☐ Das Werkstück muss zwischen Körnerspitzen gespannt werden, siehe [4.7 Drehen in Spitzen → 23](#).

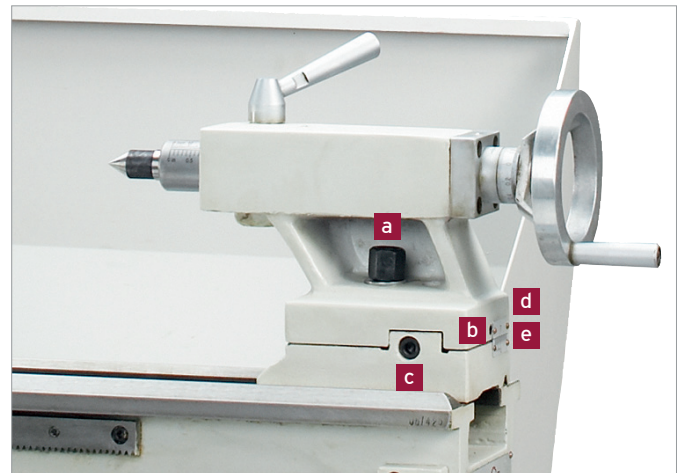


ACHTUNG!

Bei fehlender oder zu geringer Reitstockklemmung kann das Werkstück herausgeschleudert werden!

- ☐ Vor dem Einschalten des Spindelantriebs den festen Sitz des Werkstücks kontrollieren.

- ☐ Nach dem Drehen kegelförmiger Oberflächen den Reitstock-Oberteil in die Grundstellung zurückverschieben. Der Skalenstrich muss auf 0 stehen.
- ☐ Präzise Achsflucht zwischen der Reitstockpinole und der Drehspindel kontrollieren, um Winkelfehler zu vermeiden.



4.14.6 Stehlünette verwenden



ACHTUNG!

Bei Verwendung einer Lünette auf einer unbearbeiteten Werkstücks-Oberfläche ist ein Defekt der Gleitfinger möglich.

- ☐ Vor Verwendung einer Lünette die Werkstücks-Oberfläche im Bereich der Gleitpinolen bearbeiten.

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug

Schmierfett auf Lithiumbasis und Fettpinsel

Die Stehlünette (Setzstock, feste Lünette) wird für das Abstützen langer, schwerer Teile und von Teilen mit großem Durchmesser verwendet. Sie ist mit Gleitpinolen zur Abstützung des Werkstücks ausgestattet.

Stehlünette befestigen

- ☐ Die Stehlünette an passender Stelle am Maschinenbett positionieren und mit der Spannplatte **a**, dem Spannbolzen **b**, der Beilagscheibe **c** und der Sechskantmutter **d** befestigen.

Gleitpinolen öffnen

- ☐ Um die Gleitpinolen **e** freizugeben, die Fixiermutter **f** lösen.
- ☐ Die Gleitpinolen an den Rändelschrauben **g** bis zur Endlage herausrauben.
- ☐ Anschließend das Werkstück spannen.

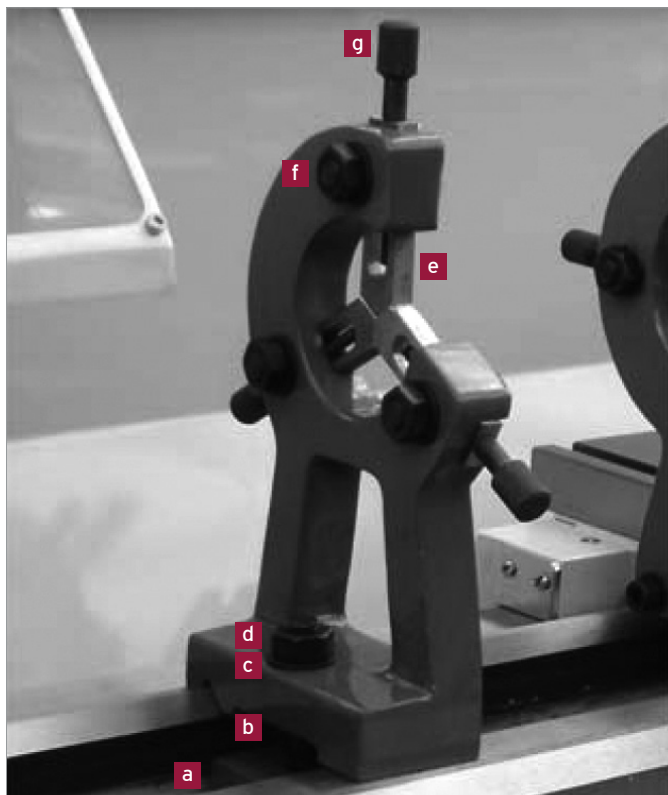
Werkstück abstützen

- ☐ Die Gleitpinolen **e** mit den Rändelschrauben **g** bis zum Werkstück heranrücken und leicht andrücken.
- ☐ Die Muttern **f** anziehen, um die Pinolen zu fixieren.

Gleitfinger schmieren

- ☐ Die Gleitfinger an den Kontaktpunkten zum Werkstück **h** mit Schmierfett schmieren.
- ☐ Die Gleitfinger während der Verwendung regelmäßig mit Schmierfett schmieren, um einen vorzeitigen Verschleiß zu vermeiden.
- ☐ Vor dem Einschalten die Befestigung der Stehlünette kontrollieren.

- ➔ Wenn, nach längerem Gebrauch, die Gleitfinger abgenutzt sein sollten, können diese mit einer Feile oder Fräse nachbearbeitet werden.



4.14.7 Mitlauflүнette verwenden



ACHTUNG!

Bei Verwendung einer Lүнette auf einer unbearbeiteten Werkstücks-Oberfläche ist ein Defekt der Gleitfinger möglich.

- ☐ Vor Verwendung einer Lүнette die Werkstücks-Oberfläche im Bereich der Gleitpinolen bearbeiten.

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug	■
Schmierfett auf Lithiumbasis und Fettpinsel	■

Die Mitlauflүнette wird für das Abstützen langer Werkstücke verwendet, bei denen ein Mitlaufen der Gleitpinolen von Vorteil ist, z.B. beim Drehen langer Wellen mit kleinem Durchmesser. Die Mitlauflүнette wird am Werkzeugschlitten montiert hat nur zwei Gleitpinolen - an Stelle der dritten Pinole sitzt das Drehwerkzeug.

Mitlauflүнette befestigen

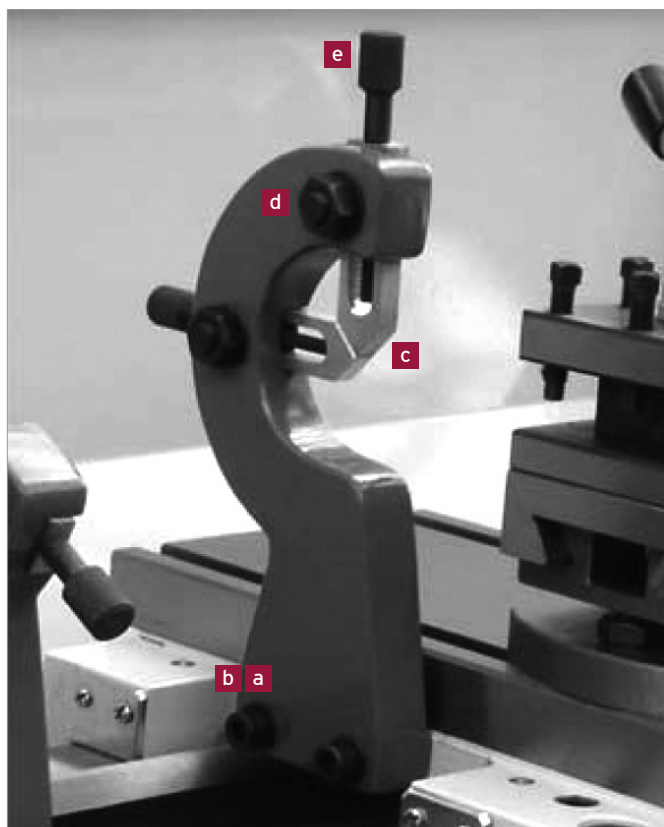
- ☐ Die Mitlauflүнette am Bettschlitten mit den Beilagscheiben **a** und den Zylinderkopfschrauben **b** befestigen.

Werkstück abstützen

- ☐ Um die Gleitpinolen **c** freizugeben, die Fixiermutter **d** lösen.
- ☐ Die Gleitpinolen mit den Rändelschrauben **e** bis zum Werkstück heranrücken und leicht andrücken.
- ☐ Die Fixiermutter **d** anziehen, um die Gleitpinolen zu fixieren.

Gleitfinger schmieren

- ☐ Die Gleitfinger an den Kontaktpunkten zum Werkstück mit Schmierfett schmieren.
 - ☐ Die Gleitfinger während der Verwendung regelmäßig mit Schmierfett schmieren, um einen vorzeitigen Verschleiß zu vermeiden.
 - ☐ Vor dem Einschalten die Befestigung der Mitlauflүнette kontrollieren.
- ➔ Wenn, nach längerem Gebrauch, die Gleitfinger abgenutzt sein sollten, können diese mit einer Feile oder Fräse nachbearbeitet werden.



5 Wartung



VORSICHT! Eingeschalteter Netzschalter!

Zur Herstellung eines sicheren Betriebszustandes der Maschine muss der Netzschalter ausgeschaltet werden

- ☐ vor dem Verlassen der Maschine und
- ☐ vor Umrüst- und Wartungsarbeiten an der Maschine.
- ☐ Um das Einschalten des Netzschalters durch eine zweite Person auszuschließen, den Netzschalter durch Versperren mit einem Vorhängeschloss sichern.
- ☐ Vor einer Elektrowartung mit Tätigkeiten an einem stromführenden Maschinenteil das Maschinenkabel vom Netz trennen.



ACHTUNG! Schäden durch fehlende Instandhaltung, Wartung oder mangelhafte Reparatur!

Instandhaltungsarbeiten, Austausch- und Wartungstätigkeiten gemäß Wartungsplan sind einzuhalten.

Elektrowartung und -reparatur nur durch Elektro-Fachpersonal / Wartung und Reparatur nur durch befugtes Wartungspersonal.



VORSICHT! Verletzungsrisiko durch defekte Teile!

- ☐ Schadhafte Maschinenteile vor einem weiterem Betrieb der Maschine durch Original-Ersatzteile ersetzen.
- ☐ Maschine und schadhafte Maschinenteile deutlich kennzeichnen, um bis zur Reparatur eine Verwendung auszuschließen.

5.1 Wartungsplan

Wartungsintervalle							
Wartungsarbeit	T	W	1	6	12	h	
5.1.1 Maschine reinigen → 31	■	■	■	■	■	■	8
5.1.2 Getriebe-Ölstand kontrollieren → 31	■	■	■	■	■	■	8
5.1.3 Gleitbahnen ölen → 32	■	■	■	■	■	■	8
5.1.4 Getriebewellen ölen → 32	■	■	■	■	■	■	8
5.1.5 Werkzeugschlitten ölen → 32	■	■	■	■	■	■	8
5.1.6 Leitspindellager ölen → 33	■	■	■	■	■	■	8
5.1.7 Reitstock ölen → 33	■	■	■	■	■	■	8
5.1.8 Blanke Maschinenteile ölen → 33	■	■	■	■	■	■	8
5.1.9 Kühlmittel Füllstand kontrollieren → 33	■	■	■	■	■	■	8
5.1.10 Kühlmittelbehälter reinigen → 33	-	■	■	■	■	■	40
5.1.11 Kühlmittel pH-Wert messen → 33	-	■	■	■	■	■	40
5.1.12 Getrieberäder schmieren → 34	-	■	■	■	■	■	40
5.1.13 Leitspindel schmieren → 34	-	■	■	■	■	■	40
5.1.14 Keilriemenspannung kontrollieren → 34	-	-	■	■	■	■	160
5.1.15 Kühlmittel austauschen → 35	-	-	-	■	■	■	
5.1.16 Vorschubgetriebe Ölwechsel → 35	-	-	-	-	■	■	
5.2.1 Keilriemenspannung einstellen → 35	Bei Bedarf						
5.2.2 Keilriemen austauschen → 36	Bei Verschleiß						
5.2.3 Drehspindellager einstellen → 36	Bei Bedarf						

Wartungsintervalle							
Wartungsarbeit	T	W	1	6	12	h	
5.2.4 Schlossmutterführung einstellen → 36							Bei Bedarf
5.2.5 Planschlittenführung einstellen → 37							Bei Bedarf
5.2.6 Oberschlittenführung einstellen → 37							Bei Bedarf
5.2.7 Leitspindelspiel einstellen → 37							Bei Bedarf
5.2.8 Leitspindel-Scherstift austauschen → 37							Bei Bedarf
Wartungsintervalle: T = Tag, W = Woche, 1/6/12 = 1/6/12 Monate h = Betriebsstunden							

5.1.1 Maschine reinigen



VORSICHT! Verletzungsrisiko durch Metallspäne!

Metallspäne nicht mit der bloßen Hand berühren. Das Reinigen der Maschine mit Druckluft ist verboten - Metallspäne können schwere Augenverletzungen verursachen.

- ☐ Späne mit Spänehook entfernen.
- ☐ Nach dem Ausschalten dürfen Schutzhandschuhe verwendet werden.

Empfohlener Wartungsintervall	
Maschine reinigen	Täglich
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Spänehook	■
Metallschaufel und weiche Bürste	■
Industriesauger	■
Spanabhebegerät	Sonderzubehör
Reinigungstücher und mildes Reinigungsmittel	■

- ☐ Täglich die Maschine reinigen.
- ☐ Zur Späneentfernung einen Spänehook, Schaufel und Bürste verwenden.
- ☐ Für feine Späne können ein Industriesauger oder ein Spanabhebegerät (Magnetstab) verwendet werden.
- ☐ Kühlmittel- und Ölreste mit einem trockenen Tuch entfernen.
- ☐ Zur allgemeinen Reinigung ein feuchtes Tuch und ein mildes Reinigungsmittel verwenden.

5.1.2 Getriebe-Ölstand kontrollieren



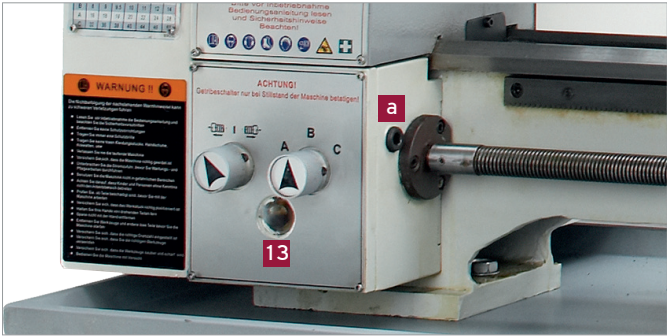
ACHTUNG! Bei zu geringem Ölstand ist ein Getriebe-defekt möglich!

- ☐ Ölstand täglich vor Inbetriebnahme am Öl-Schauglas **13** kontrollieren - das Getriebeöl muss bis zum oberen Drittel des Schauglases reichen.

Empfohlener Wartungsintervall	
Getriebe-Ölstand kontrollieren	Täglich
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Getriebeöl ISO VG 100	■
Öltrichter und Öltuch	■

- ☐ Falls erforderlich, an der Öl-Einfüllöffnung **a** Getriebeöl nachfüllen. Getriebeöl sortenrein ver-

wenden, nicht mit anderen Schmierölen mischen.



5.1.3 Gleitbahnen ölen

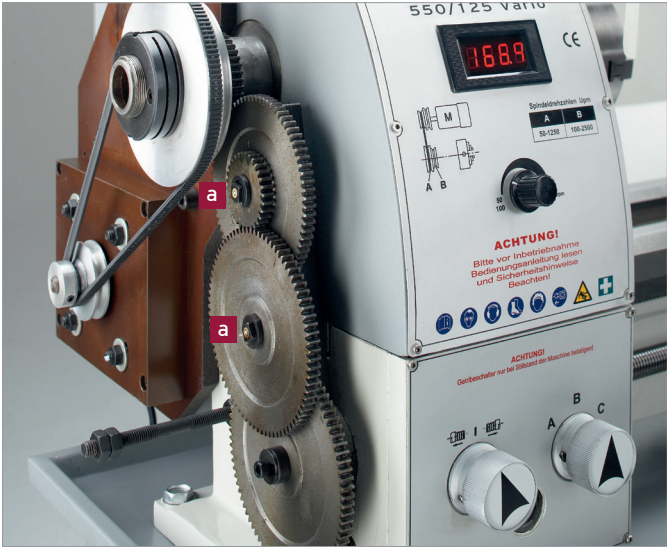
Table with maintenance intervals and tools for sliding rails.

- Täglich bei Inbetriebnahme und nach Bedarf die Gleitbahnen leicht mit Gleitbahnöl ölen.

5.1.4 Getriebewellen ölen

Table with maintenance intervals and tools for gearbox shafts.

- Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- Täglich bei Inbetriebnahme die Getriebewellen an zwei Schmierbüchsen a ölen.



5.1.5 Werkzeugschlitten ölen

Table with maintenance intervals and tools for the tool slide.

Bettschlitten ölen

- Täglich bei Inbetriebnahme den Bettschlitten an vier Schmierbüchsen a ölen.

Schlosskasten ölen

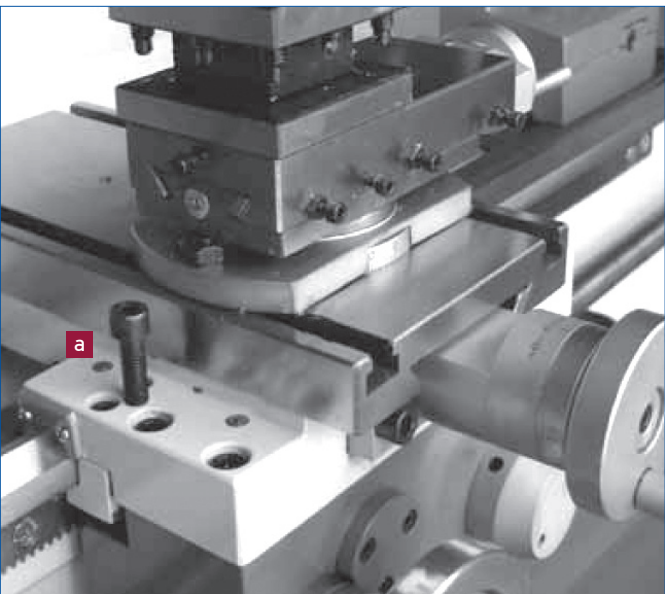
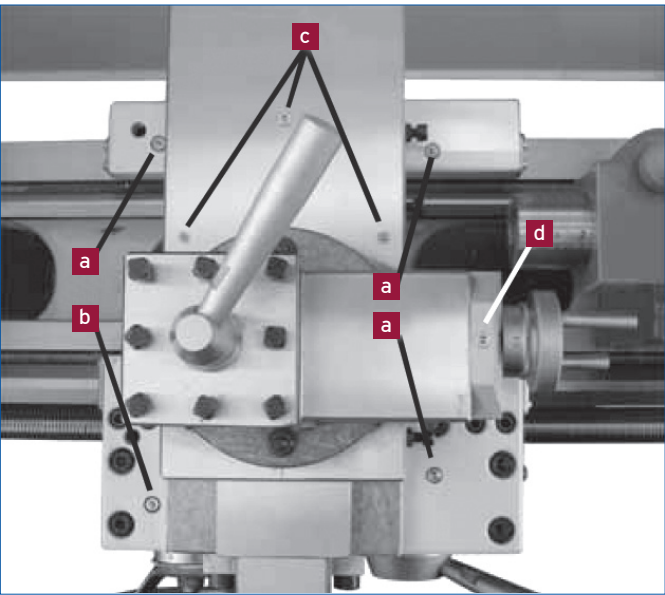
- Täglich bei Inbetriebnahme den Schlosskasten an einer Schmierbüchse b ölen.

Planschlitten ölen

- Täglich bei Inbetriebnahme den Planschlitten an drei Schmierbüchsen c ölen.

Oberschlitten ölen

- Täglich bei Inbetriebnahme den Oberschlitten an einer Schmierbüchse d ölen.



5.1.6 Leitspindellager ölen

Empfohlener Wartungsintervall	
Leitspindellager ölen	Täglich
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Maschinenöl ISO VG 46	■
Öler, Öltuch	■

- ☐ Täglich bei Inbetriebnahme das Leitspindellager an einer Schmierbüchse **a** ölen.



5.1.7 Reitstock ölen

Empfohlener Wartungsintervall	
Reitstock ölen	Täglich
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Maschinenöl ISO VG 46	■
Öler, Öltuch	■

- ☐ Täglich bei Inbetriebnahme den Reitstock an zwei Schmierbüchsen **b** ölen.

5.1.8 Blanke Maschinenteile ölen

Empfohlener Wartungsintervall	
Blanke Maschinenteile ölen	Täglich
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Maschinenöl ISO VG 46	■
Ölpinsel und Öltuch	■

- ☐ Täglich blanke, nicht korrosionsgeschützte Maschinenteile leicht mit Schmieröl ölen.

5.1.9 Kühlmittel Füllstand kontrollieren



VORSICHT!

Bei Hautkontakt mit dem Kühlmittel ist eine Ätzverletzung möglich!

Basische Lösungen mit hohem pH-Wert greifen die Haut an. Rote, geschwollene Hände und Hauterkrankungen können die Folge sein.

- ☐ Kontakt mit dem Kühlmittel vermeiden.

Empfohlener Wartungsintervall	
Kühlmittel Füllstand kontrollieren	Täglich
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Kühlmittel für Drehmaschinen, Ölanteil 4-5%	■

Für Drehmaschinen werden Kühlmittel mit einem Ölanteil von 4-5 % und einem pH-Wert von 8 bis 9,5 empfohlen. Abhängig vom Werkstoff können spezielle Kühlschmiermittel erforderlich sein. Keinesfalls ein brennbares Schmiermittel verwenden.

- ☐ Nur bei Maschinen mit Kühlmittelsystem:
Den Füllstand des Kühlmittelbehälters täglich kontrollieren. Falls erforderlich, Kühlmittel einfüllen.
- ➔ Falls das Kühlmittel unangenehm riecht, kann ein Bakterienbefall vorliegen - das Kühlmittel sofort austauschen.

5.1.10 Kühlmittelbehälter reinigen

Empfohlener Wartungsintervall	
Kühlmittelbehälter reinigen	Wöchentlich
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Schöpfkelle oder Absaugpumpe	■
Entsorgungsbehälter	■

- ☐ Nur bei Maschinen mit Kühlmittelsystem:
Den Kühlmittelbehälter wöchentlich von abgesetzten Feststoffen reinigen.
- ➔ Kühlmittel ist Sondermüll.
Bei der Entsorgung die Umweltgesetze beachten.

5.1.11 Kühlmittel pH-Wert messen

Empfohlener Wartungsintervall	
Kühlmittel pH-Wert messen	Wöchentlich
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
pH-Wert-Indikatorstäbchen oder pH-Meter	■

Um Korrosionsschäden und Gesundheitsrisiken zu vermeiden, sollte der pH-Wert des Kühlmittels wöchentlich gemessen werden.

Der pH-Wert des Kühlmittels muss zwischen 8 und 9,5 liegen, also leicht basisch sein.

- pH-Werte < 7 sind sauer (0-7) - die Korrosion auf Werkstück und Maschine ist erhöht.
- pH-Wert 7 ist neutral.
- pH-Werte > 7 sind basisch (8-14).

- Den pH-Wert des Kühlmittels mit einem Indikatorstreifen oder mit einem pH-Meter messen. Bei Über- oder Unterschreiten des pH-Werts sollte das Kühlmittel ausgetauscht werden.

5.1.1.1.1 Kühlmittel Qualitätshinweise

Beim Drehen können die Sauberkeit und Konzentration des Kühlmittels entscheidend für die Qualität der Drehoberflächen sein. Wichtige Kontrollparameter sind das Aussehen (Verschmutzung), der Geruch (Bakterien), der pH-Wert und die Kühlschmierstoff-Konzentration.

- Kühlmittelqualität daher regelmäßig prüfen.
- Kühlmittel bei Geruchsbildung oder Verschmutzung, spätestens jedoch nach einer Betriebsdauer von sechs Monaten austauschen, [5.1.15 Kühlmittel austauschen](#) → 35.

Kontrollparameter zur Feststellung der Kühlmittelqualität:

Kühlmittelqualität		
Kontrollparameter	Methode	Häufigkeit
Aussehen	Visuell	täglich
Geruch	Sensorisch	
pH-Wert	Elektrometrisch DIN 51369, pH-Teststäbchen	mind. wöchentlich - TRGS 611
Kühlschmierstoff-Konzentration	Refraktometer/Titration, Säure abscheidbare Anteile DIN 51368	empf. wöchentlich
Nitritgehalt, Bakterien	Teststäbchen	empf. wöchentlich - TRGS 611
Keimzahl, Bakterien, Pilze	Dip-Slide-Biotestmethode	bei Bedarf
Chloridgehalt	Titration DIN 3840 Teil 9	bei Bedarf
Wasserhärte	Ca, Mg mit ICP	bei Bedarf
Korrosion	Späne-Filter-Test DIN 51360 Teil 2	bei Bedarf
Fremdöl, nicht emulgiertes Öl	Standtest DIN 51367	bei Bedarf
Feste Fremdstoffe	Membranfilter-Verfahren DIN 51592	bei Bedarf
Elektrolytgehalt	Leitfähigkeitsmessung	bei Bedarf

Kühlschmierstoff-Konzentration (Ölanteil)

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Refraktometer oder Titrationsgerät	■

Für Drehmaschinen werden Kühlmittel mit einem Ölanteil von 4-5% empfohlen. Der Ölanteil wird mit einem Refraktometer gemessen oder durch Titration ermittelt.

Mit einem Refraktometer hängt die Messung von der Temperatur und Größe der Öltropfen ab und ist daher nicht sehr genau. Die Titration ist eine genauere Messmethode.

Mit der Dauer der Verwendung des Kühlmittels sinkt der Ölgehalt - bei Unterschreitung des Minimalwerts ist eine Neumischung oder der Austausch des Kühlmittels erforderlich.

Durch Öl von den Werkstücken kann ev. eine höhere Ölkonzentration gemessen werden - bei deutlich höheren Werten ist eine Neumischung oder der Austausch des Kühlmittels erforderlich.

Nitritgehalt

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Nitrit-Teststäbchen (Nitritgehalt)	■

Nitrit wird durch Bakterien gebildet. Der Nitritgehalt zeigt die Belastung des Kühlmittels mit Bakterien an.

Der Nitritgehalt wird mit Teststäbchen gemessen.

Keimzahl, Bakterien, Pilze

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Dip-Slides (Keimzahl)	■

Die Keimzahl bzw. der Befall des Kühlmittels mit Bakterien und Pilzsporen wird mit Dip-Slides (Eintauchproben) bestimmt. Die Einführung eines Überwachungsprotokolls wird empfohlen.

5.1.1.2 Getrieberäder schmieren

Empfohlener Wartungsintervall	
Getrieberäder schmieren	Wöchentlich

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Schmierfett auf Lithiumbasis	■
Fettpinsel und Öltuch	■

- Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- Schutzabdeckung des Vorschubgetriebes öffnen.
- Von den Zahnrädern überständiges und altes Fett mit Öltuch entfernen.
- Die Zahnräder leicht mit Schmierfett einfetten.
- Schutzabdeckung schließen.

5.1.1.3 Leitspindel schmieren

Empfohlener Wartungsintervall	
Leitspindel schmieren	Wöchentlich

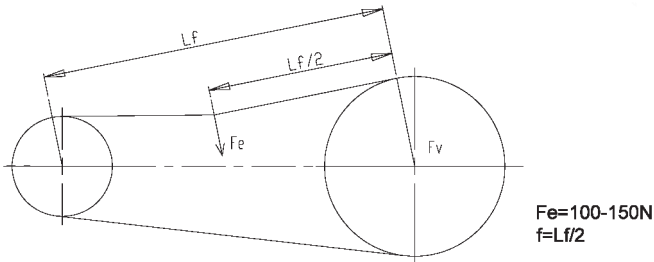
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Schmierfett auf Lithiumbasis	■
Fettpinsel und Öltuch	■

- Von der Leitspindel überständiges und altes Fett mit Öltuch entfernen.
- Die Leitspindel leicht mit Schmierfett einfetten.

5.1.1.4 Keilriemenspannung kontrollieren

Empfohlener Wartungsintervall	
Keilriemenspannung kontrollieren	Monatlich

- Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- Schutzabdeckung des Vorschubgetriebes öffnen.
- Mit dem Daumen an der Mitte des Keilriemens mit einer Krafteinwirkung von ca. 10-15 kg nach innen drücken. Bei korrekter Keilriemenspannung muss der Keilriemen 10-15 mm durchgedrückt sein.



- Siehe auch
5.2.1 Keilriemenspannung einstellen → 35.
5.2.2 Keilriemen austauschen → 36.

5.1.15 Kühlmittel austauschen

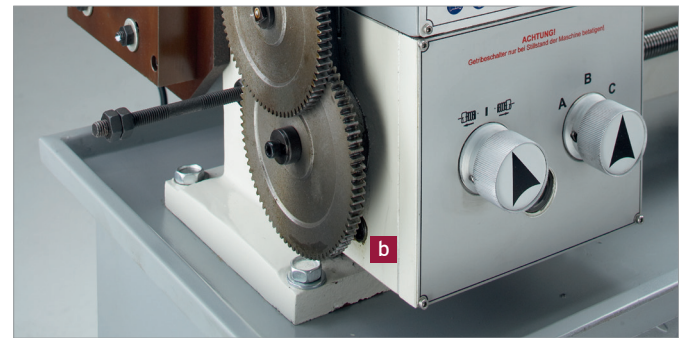
Empfohlener Wartungsintervall	
Kühlmittel austauschen	6 Monate
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Absaugpumpe	■
Entsorgungsbehälter	■
Kühlmittel für Drehmaschinen, Ölanteil 4-5 %	■

- Das Kühlmittel bei Bedarf austauschen, spätestens jedoch nach sechs Monaten.
- Den Kühlmittelbehälter mit einer Absaugpumpe entleeren.
- Den Kühlmittelbehälter und die Kühlmittelpumpe gründlich reinigen.
- Den Kühlmittelbehälter mit Kühlmittel für Drehmaschinen auffüllen. Keinesfalls ein brennbares Schmiermittel verwenden.
- ➔ Kühlmittel ist Sondermüll.
Bei der Entsorgung die Umweltgesetze beachten.

5.1.16 Vorschubgetriebe Ölwechsel

Empfohlener Wartungsintervall	
Vorschubgetriebe Ölwechsel	12 Monate
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Öl-Auffangbehälter	■
Getriebeöl ISO VG 100	■
Öltrichter und Öltuch	■

- Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- Schutzabdeckung des Vorschubgetriebes öffnen.
- Öl-Auffangbehälter verwenden. Öl-Einfüllschraube **a** und Öl-Ablassschraube **b** öffnen und Altöl abfließen lassen.
- Öl-Ablassschraube schließen.
- Für das Befüllen Öltrichter verwenden. Das Vorschubgetriebe befüllen, bis das Öl-Schauglas bis zum oberen Drittel mit Öl bedeckt ist.
- Öl-Einfüllschraube schließen.
- Schutzabdeckung schließen.
- Altöl gem. Abfallverordnung entsorgen.



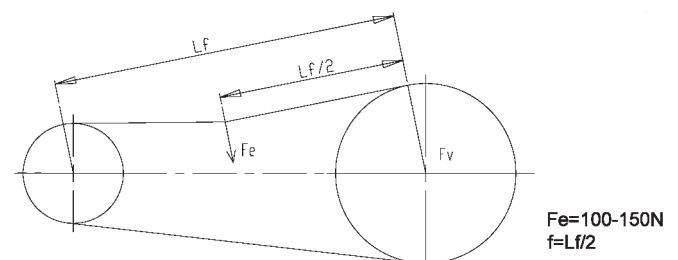
5.2 Einstellungen bei Bedarf

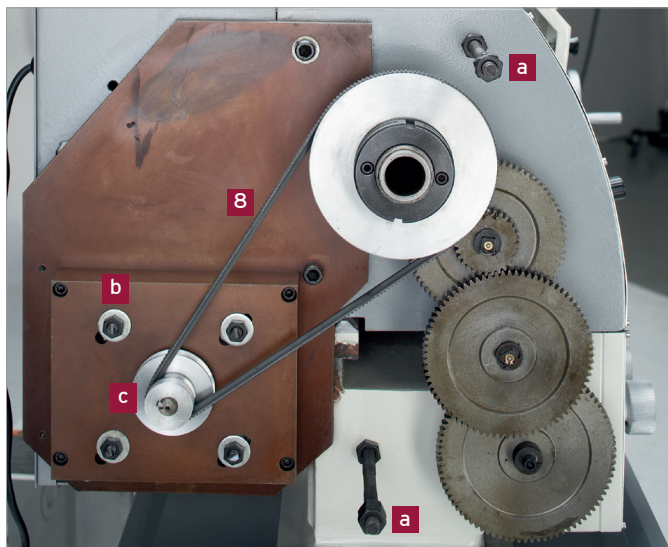
5.2.1 Keilriemenspannung einstellen

Empfohlener Wartungsintervall	
Keilriemenspannung einstellen	bei Bedarf
Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel	
Montagewerkzeug	■

Falls der Drehspindelantrieb rutscht oder am Keilriemenantrieb Quietschgeräusche auftreten, kann das Einstellen der Keilriemenspannung erforderlich sein.

- Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- Zwei Befestigungsmuttern **a** lösen und die Schutzabdeckung abnehmen.
- Vier Sechskantmutter **b** lösen.
- Um die Keilriemenspannung zu erhöhen, die Antriebswelle **c** nach unten ziehen.
- Um die Keilriemenspannung zu verringern, die Antriebswelle nach oben drücken.
- Die Sechskantmutter fest anziehen.
- Mit dem Daumen an der Mitte des Keilriemens mit einer Krafteinwirkung von ca. 10-15 kg nach innen drücken. Bei korrekter Keilriemenspannung muss der Keilriemen 10-15 mm durchgedrückt sein.
- Schutzabdeckung schließen.





5.2.2 Keilriemen austauschen



ACHTUNG!
Bei zwangsmäßiger Keilriemen-Montage ist eine Überdehnung bzw. ein Defekt des Keilriemens möglich!

Das Einlegen des Keilriemens muss manuell erfolgen, also ohne Überdehnung durch Hilfswerkzeuge.

Empfohlener Wartungsintervall

Keilriemen austauschen - bei Verschleiß	sofort
Keilriemen austauschen - bei intensiver Nutzung	5 Jahre
Keilriemen austauschen - vorbeugend (Materialermüdung)	8 Jahre

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug	■
-----------------	---

Der Keilriemen muss sofort ausgetauscht werden, wenn er rissig, porös, ausgefranst oder überdehnt ist.

Bei intensiver Maschinennutzung wird ein Austausch des Keilriemens nach jeweils fünf Betriebsjahren empfohlen.

Der Keilriemen muss spätestens nach acht Betriebsjahren ausgetauscht werden, um Schäden durch Materialermüdung abzuwenden.

- ☐ Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- ☐ Zwei Befestigungsmuttern **a** lösen und die Schutzabdeckung abnehmen.
- ☐ Vier Sechskantmuttern **b** lösen.
- ☐ Die Antriebswelle **c** anheben und den alten Keilriemen entfernen.
- ☐ Den neuen Keilriemen in die Riemenradrillen A oder B einlegen.
- ☐ Die Sechskantmuttern fest anziehen.
- ☐ Mit dem Daumen an der Mitte des Keilriemens mit einer Krafteinwirkung von ca. 10-15 kg nach innen drücken. Bei korrekter Keilriemenspannung muss der Keilriemen 10-15 mm durchgedrückt sein.
- ☐ Schutzabdeckung schließen.

5.2.3 Drehspindellager einstellen



ACHTUNG!
Bei übermäßigem Anziehen der Nutmutter ist eine Beschädigung der Spindellager möglich!

- ☐ Nutmutter nur leicht anziehen.

Empfohlener Wartungsintervall

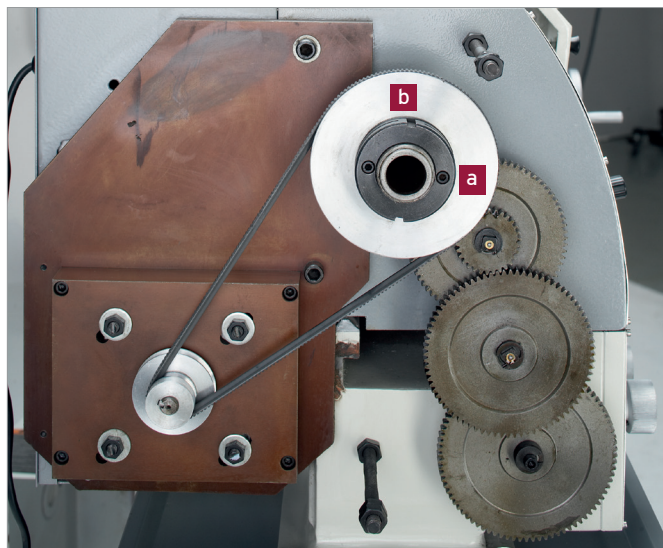
Drehspindellager einstellen	bei Bedarf
-----------------------------	------------

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug	■
Nutmutternschlüssel	■

Sollten nach langer Betriebszeit - oder nach einer Schlageinwirkung auf die Drehspindel - an der Spindel Schwingungen auftreten, kann eine Neueinstellung des Lagerspiels oder ein Austausch der Spindellager erforderlich sein.

- ☐ Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- ☐ Schutzabdeckung des Vorschubgetriebes öffnen.
- ☐ Zwei Innensechskantschrauben **a** in der Nutmutter **b** lösen.
- ☐ Die Nutmutter leicht anziehen - an der Drehspindel sollte kein Spiel mehr spürbar sein.
- ☐ Die Spindel manuell drehen - die Spindel muss leicht drehbar sein.
- ☐ Die Innensechskantschrauben anziehen.



5.2.4 Schlossmutterführung einstellen

Empfohlener Wartungsintervall

Schlossmutterführung einstellen	bei Bedarf
---------------------------------	------------

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

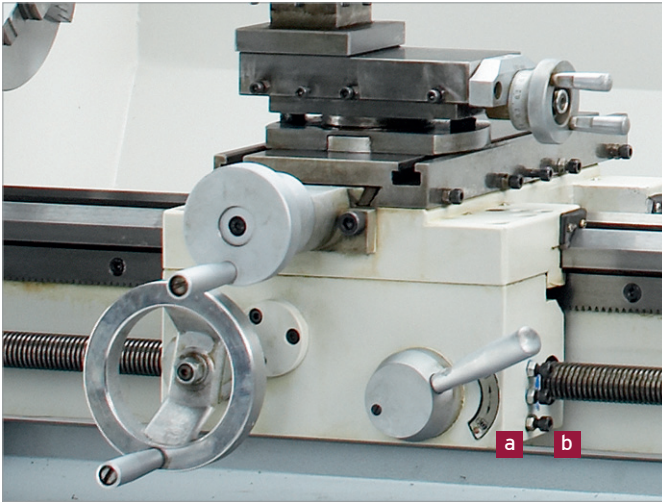
Montagewerkzeug	■
-----------------	---

Sollte nach langer Betriebszeit - oder nach einer Schlageinwirkung auf die Schlossmutter - ein vergrößertes Schlossmutterspiel auftreten, kann eine Neueinstellung der Schlossmutterführung erforderlich sein.

- ☐ An der rechten Seite des Schlosskastens die Sechs-

kantmuttern **a** lösen.

- ☐ Die Innensechskantschrauben **b** so einstellen, dass beide Schlossmutterhälften ohne Spiel, jedoch frei beweglich sind.
- ☐ Die Sechskantmuttern anziehen.



5.2.5 Planschlittenführung einstellen

Empfohlener Wartungsintervall

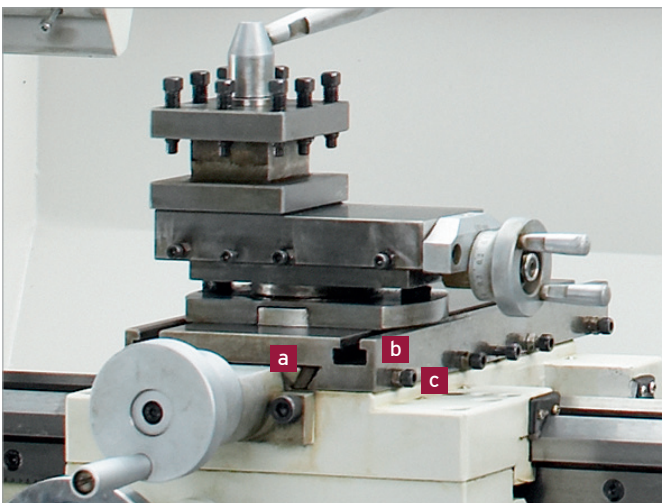
Planschlittenführung einstellen	bei Bedarf
---------------------------------	------------

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug	■
-----------------	---

Sollte nach langer Betriebszeit - oder nach einer Schlageinwirkung auf den Planschlitten - ein vergrößertes Planschlittenspiel auftreten, kann eine Neueinstellung der Planschlittenführung erforderlich sein.

- ☐ Um die Führungsleiste **a** einzustellen, die Kontermuttern **b** lösen.
- ☐ Die Stellschrauben **c** so einstellen, dass der Planschlitten ohne Spiel, jedoch frei beweglich ist.
- ☐ Die Kontermuttern anziehen.



5.2.6 Oberschlittenführung einstellen

Empfohlener Wartungsintervall

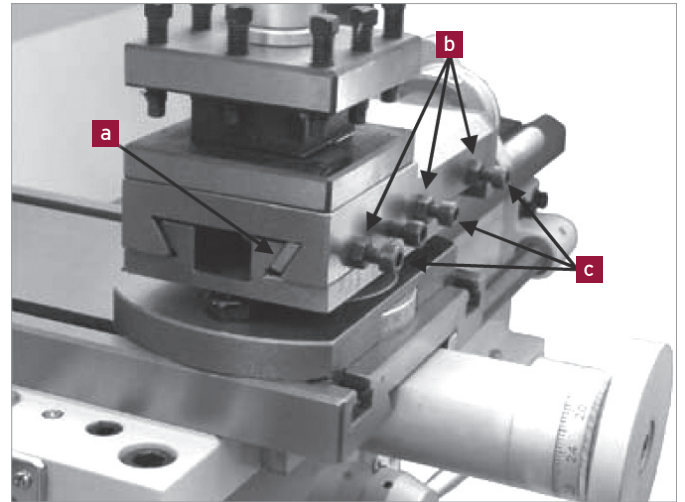
Oberschlittenführung einstellen	bei Bedarf
---------------------------------	------------

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug	■
-----------------	---

Sollte nach langer Betriebszeit - oder nach einer Schlageinwirkung auf den Oberschlitten - ein vergrößertes Oberschlittenspiel auftreten, kann eine Neueinstellung der Oberschlittenführung erforderlich sein.

- ☐ Um die Führungsleiste **a** einzustellen, die Kontermuttern **b** lösen.
- ☐ Die Stellschrauben **c** so einstellen, dass der Oberschlitten ohne Spiel, jedoch frei beweglich ist.
- ☐ Die Kontermuttern anziehen.



5.2.7 Leitspindelspiel einstellen

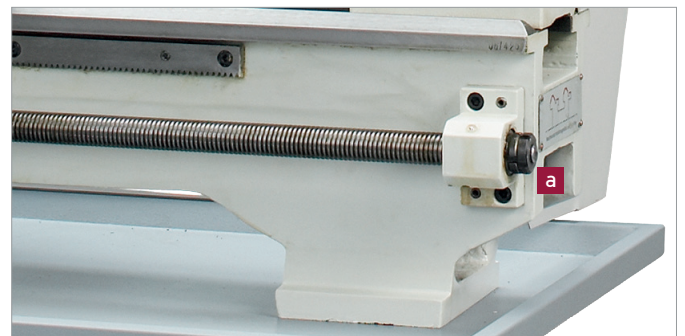
Empfohlener Wartungsintervall

Leitspindelspiel einstellen	bei Bedarf
-----------------------------	------------

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug	■
-----------------	---

Das Leitspindelspiel kann bei Bedarf an der Stellmutter **a** eingestellt werden.



5.2.8 Leitspindel-Scherstift austauschen

Empfohlener Wartungsintervall

Leitspindel-Scherstift austauschen	bei Bedarf
------------------------------------	------------

Werkzeuge, Hilfs- und Betriebsmittel

Montagewerkzeug, Schlagdorn, Hammer	■
Original-Scherstift	■

Der Scherstift der Leitspindel schützt als Sollbruchstelle vor einer Überlastung des Vorschubgetriebes bzw. der Leitspindel. Er wird bei zu hoher Belastung - z.B.

durch zu groß eingestellte Spantiefe - abgetrennt und muss in diesem Fall ausgetauscht werden.

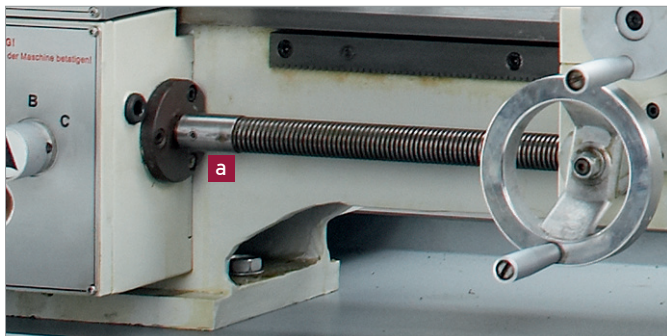


ACHTUNG!

Bei Verwendung eines nicht originalen Scherstiftes ist ein Defekt des Vorschubgetriebes oder der Leitspindel möglich!

☐ Nur Original-Scherstift verwenden.

- ☐ Netzschalter ausschalten und durch Versperren gegen Wiedereinschalten sichern.
- ☐ Den Scherstifts **a** mit einem Schlagdorn und Hammer heraustreiben und entfernen.
- ☐ Neuen Scherstift montieren.



6 Störungsbehebung

Universal-Drehmaschine SUPERTURN 550/125 Vario		
Störung	Mögliche Ursache	Behebung
Werkstücksoberfläche rau	Werkzeug stumpf Werkzeug federt Vorschub zu hoch eingestellt Radius der Werkzeugspitze zu klein	Werkzeug schärfen oder austauschen Werkzeug-Überstand reduzieren Vorschub reduzieren Radius erweitern / anderes Werkzeug verwenden
Werkstück wird konisch	Werkstück schräg gespannt (Drehfutter) Werkstück schräg gespannt (Reitstock) Oberschlitten nicht ausgerichtet	Werkstück neu spannen Reitstockverschiebung rückgängig machen Oberschlitten korrekt ausrichten
Drehspindel schlägt oder rattert	Vorschub zu hoch Spiel am Drehspindellager	Vorschub reduzieren Drehspindellager einstellen
Körnerspitze läuft heiß	Werkstück hat sich ausgedehnt	Reitstockspitze lösen und fixieren
Werkzeug Standzeit zu kurz	Schnittgeschwindigkeit zu hoch Planvorschub zu hoch Zu geringe Kühlung	Schnittgeschwindigkeit reduzieren Planvorschub reduzieren (Schlichtaufmaß sollte 0,5 mm nicht überschreiten) Mehr Kühlmittel verwenden
Werkzeug Flankenverschleiß zu hoch	Freiwinkel zu gering Werkzeugspitze nicht auf Mittelachse	Freiwinkel vergrößern Höheneinstellung des Werkzeugs korrigieren
Werkzeugschneide bricht	Keilwinkel zu klein (Wärmestau) Schleifriß durch falsche Kühlung Vibrationen durch vergrößertes Spiel am Drehspindellager	Keilwinkel vergrößern Gleichmäßig kühlen Drehspindellager einstellen
Gewindeschnitt ist falsch	Werkzeug ist nicht richtig eingespannt Falsche Drehrichtung wurde gestartet Falsche Steigung Falscher Durchmesser	Werkzeug auf korrekter Höhe einspannen Korrekte Drehrichtung wählen Korrekte Steigung einstellen Werkstück auf korrekten Durchmesser abdrehen
Drehspindelantrieb startet nicht	Not-Aus-Taster gedrückt	Den Netzschalter einschalten

7 Technikdaten

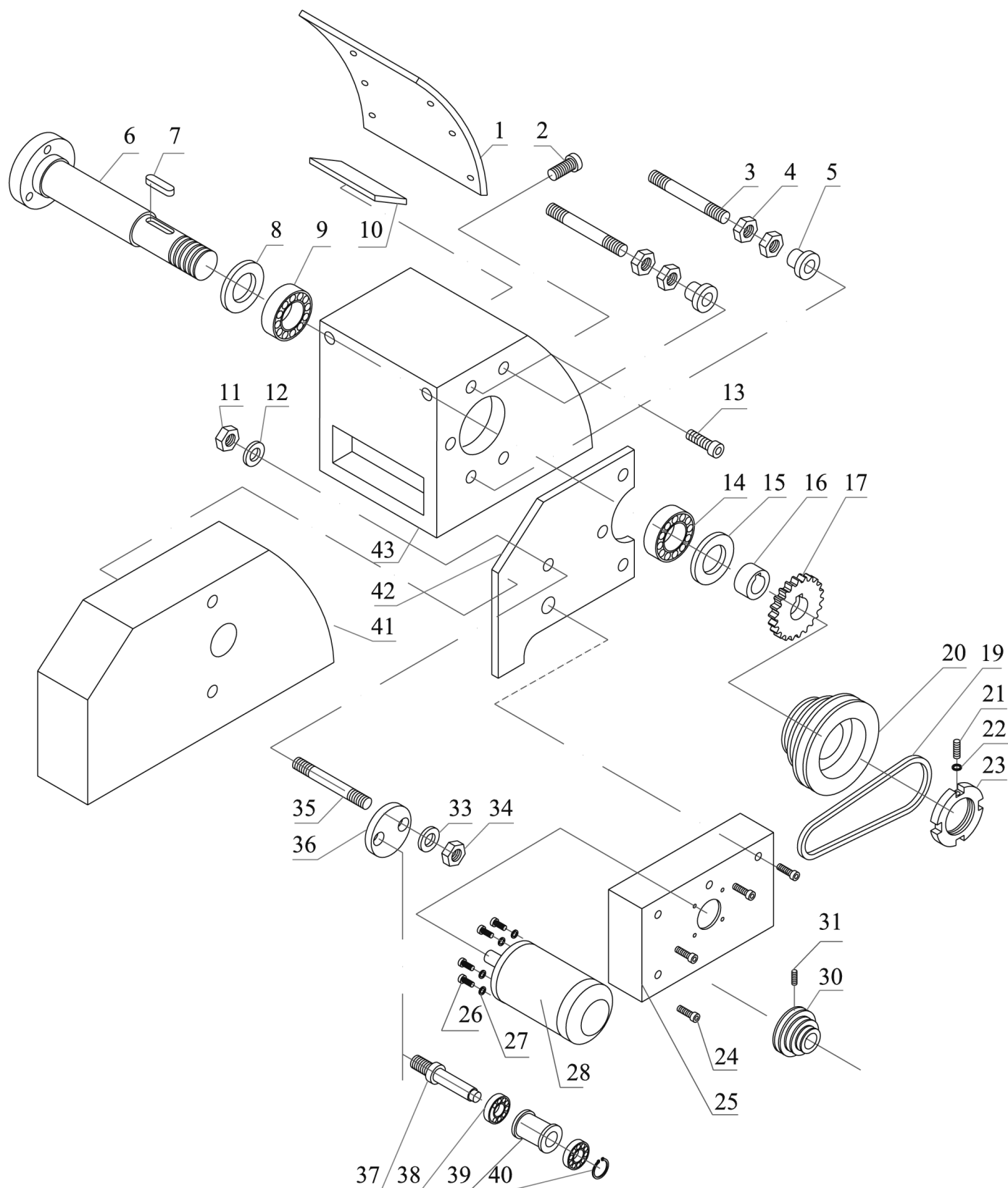
Universal-Drehmaschine SUPERTURN 550/125 Vario		
Technikdaten		
Arbeitsbereich		
Spitzenweite	mm	550
Spitzenhöhe	mm	125
Drehdurchmesser über Bett	mm	250
Drehdurchmesser über Schlitten	mm	145
Maschinenbettbreite	mm	135
Querschlittenweg	mm	115
Oberschlittenweg	mm	50
Drehmeißelquerschnitt, max.	mm	12x12
Drehspindel		
Spindelaufnahme	MK	MK 4
Spindelbohrung	mm	26
Drehzahlbereich 1, stufenlos	UpM	50-1.250
Drehzahlbereich 2, stufenlos	UpM	100-2.500
Vorschubbereiche		
6 Längsvorschübe	mm/U	0,07-0,40
18 metrische Gewinde	mm	0,2-3,5
21 Zoll-Gewinde, Gänge G	G/"	8-56
Reitstock		
Pinolenaufnahme	MK	MK 2
Pinolendurchmesser	mm	30
Pinolenweg	mm	70
Antriebsleistung		
Motorleistung	W	750
Netzanschluss	V/Hz	230/50~60
Abmessungen		
Länge	mm	1.250
Breite	mm	650
Höhe	mm	500
Gewicht SUPERTURN 550/125 Vario	kg	120
Serienausstattung		
Digitale Drehzahlanzeige		■
Dreibacken-Drehfutter Ø 125 mm, zentrierend		■
Körnerspitze MK 4		■
Körnerspitze MK 2		■
Not-Aus-Taster / Nullspannungsauslöser		■
Drehfutterschutz mit Sicherheitsschalter		■
Spänewanne und Spritzwand		■
Werkzeugbox		■
Betriebsanleitung		■
Bestelldaten EAN 90 04853		
Bestellnummer		88111

Universal-Drehmaschine SUPERTURN 550/125 Vario	EAN/Best.Nr.
Sonderzubehör	90 04853
Vierbacken-Drehfutter Ø 125 mm, einzelspannend	88132
Schlüssel für Vierbacken-Drehfutter Ø 125 mm	-
Flansch Ø 125 mm für SUPERTURN 550/125 Vario	88133
Planscheibe Ø 240 mm für SUPERTURN 550/125 Vario	88134
Mitlaufende Körnerspitze MK 2	89041
Mitlaufdünette für SUPERTURN 550/125 Vario	88130
Stehdünette für SUPERTURN 550/125 Vario	88131
Schnellwechsel-Stahlhalter-Set MA, 5-teilig	88090
Drehstähle-Satz 12x12 mm ISO, 5-teilig	89020
Drehstähle-Satz 12x12 mm ISO, 11-teilig	89021
Wendeplatten-Drehmeißel-Satz 12x12 mm, 7-teilig	88066
Wendeplatten-Satz 7-teilig für Drehmeißel-Satz 12x12 mm	88076
Drehmeißel-Satz „Camlock“ 12x12 mm, 7-teilig	88200
Untergestell SUPERTURN 550/125 Vario	88121

8 Notizen

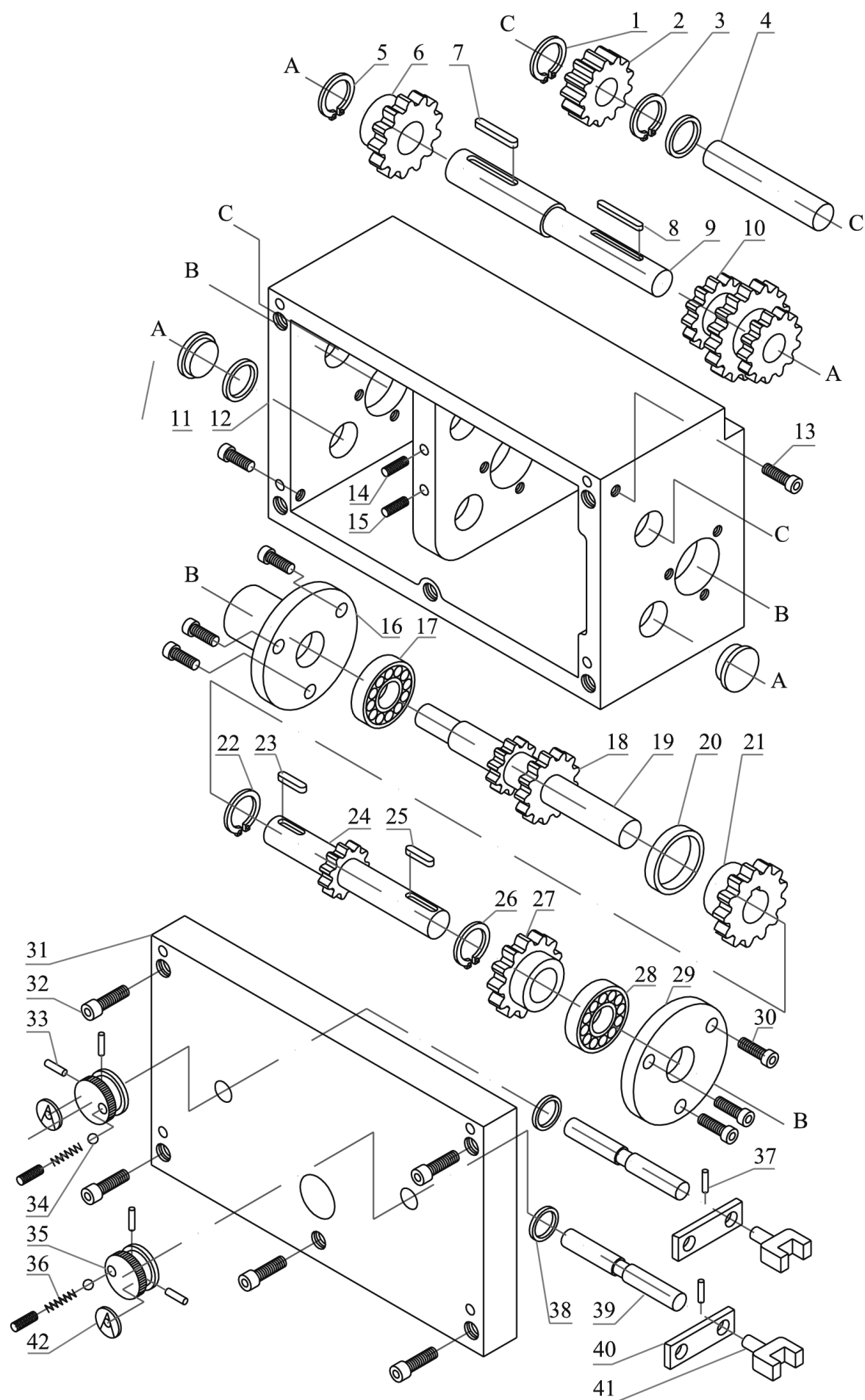
9 Ersatzteile

9.1 Spindelstock



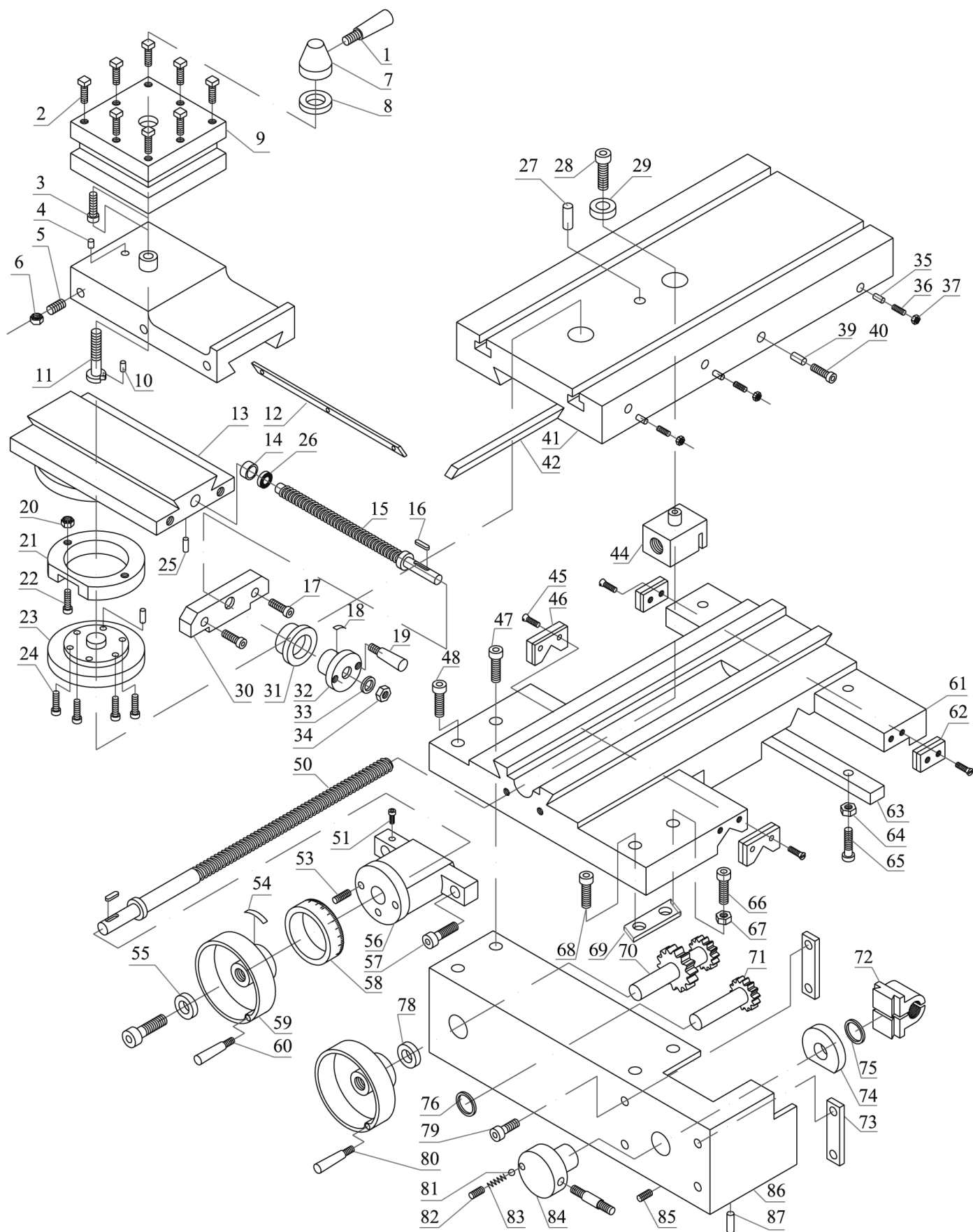
43

9.2 Vorschubgetriebe

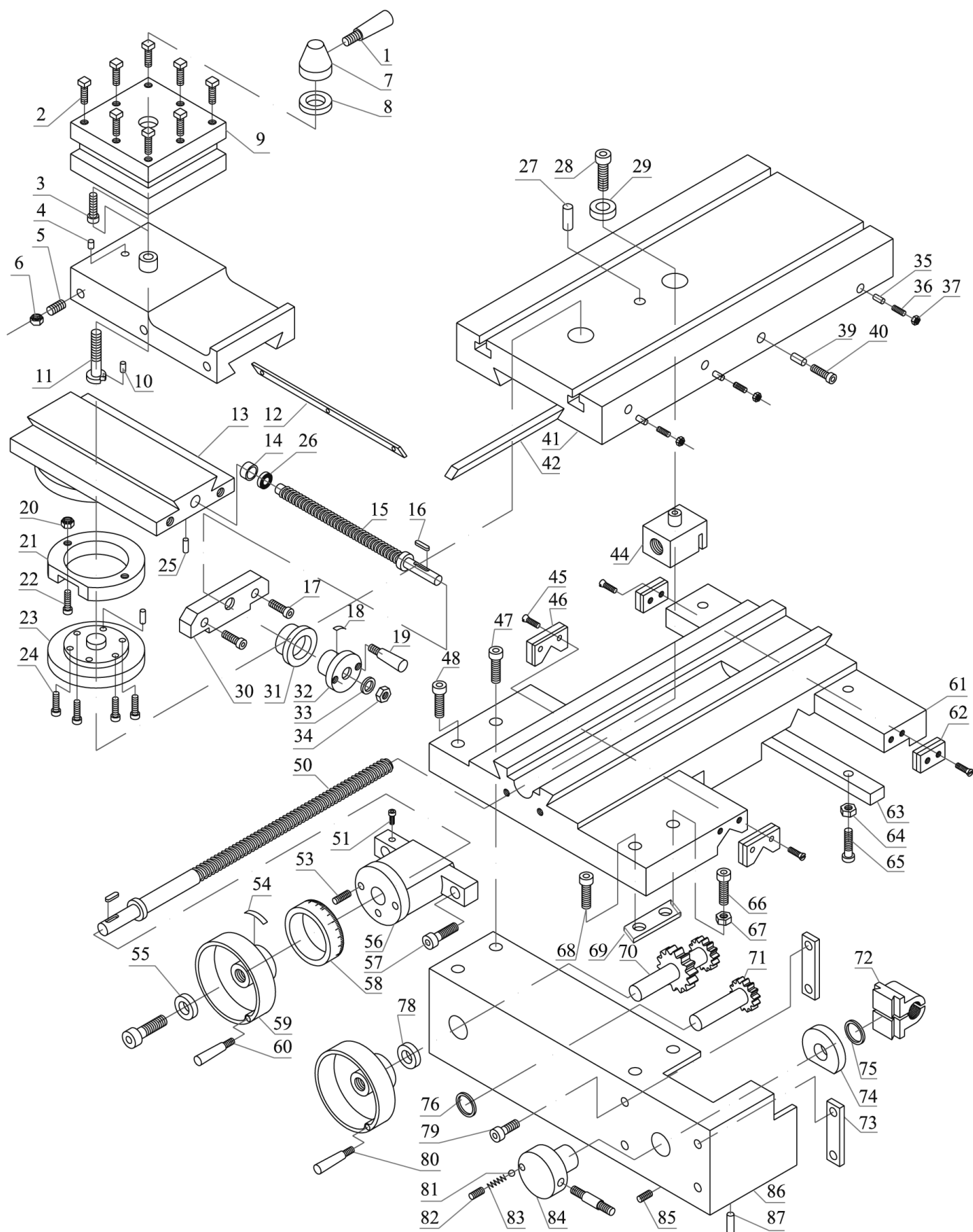


45

9.3 Werkzeugschlitten und Schlosskasten

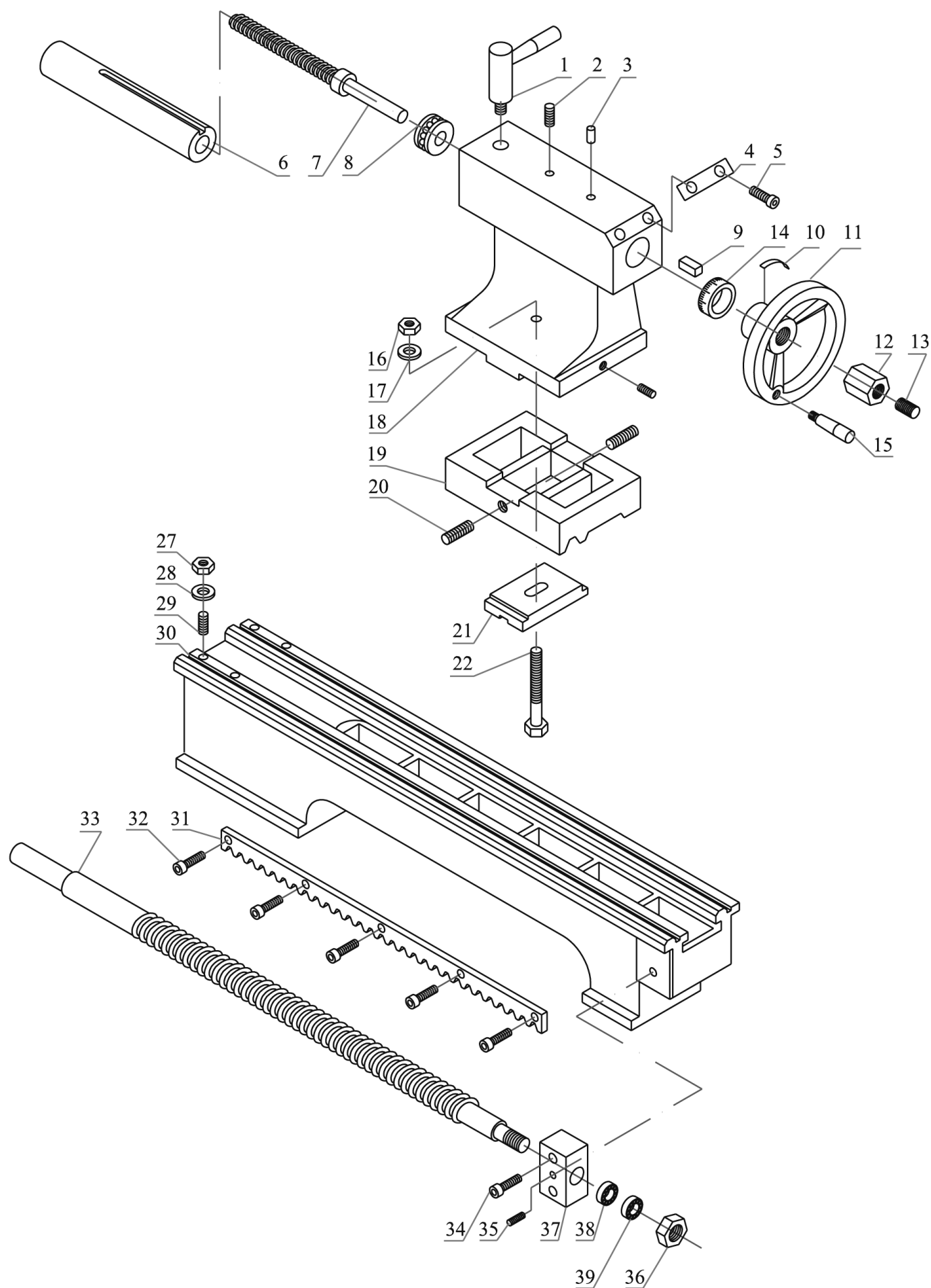


SUPERTURN 550/125 Vario / Werkzeugschlitten und Schlosskasten / Top Slide, Cross Slide, Carriage, Apron Assembly					
Nr.	Teil	Benennung	Abmessung	Name	Stk.
81	1	Handgriff		Handle	1
82	2	Vierkantschraube		Screw	8
83	3	Zylinderschraube		Tool Slide	1
84	4	Stift	Ø4x8	Pin	1
85	5	Gewindestift		Screw	3
86	6	Sechskantmutter	M6	Nut	3
87	7	Spannkopf		Handle Base	1
88	8	Beilagscheibe		Washer	1
89	9	Vierfach-Stahlhalter		Tool Rest	1
90	10	Stift		Pin	1
91	11	Spannbolzen		Bolt	1
92	12	Oberschlittenführung		Gib	1
93	13	Oberschlittenbasis		Swivel Base	1
94	14	Spindelmutter Teil 1		Nut	1
95	15	Oberschlitten-Leitspindel		Leadscrew	1
96	16	Passfeder		Key	1
97	17	Zylinderschraube		Screw	1
98	18	Markierungsschild Null		Zero Indicator	1
99	19	Handgriff		Handle	1
100	20	Sechskantmutter		Nut	2
101	21	Spannring		Clamping Ring	1
102	22	Zylinderschraube		Screw	2
103	23	Skalenring		Graduated Collar	1
104	24	Zylinderschraube		Screw	4
105	25	Stift		Pin	1
106	26	Spindelmutter Teil 2		Nut	2
107	27	Gewindestift		Screw	1
108	28	Zylinderschraube		Screw	1
109	29	Buchse		Bush	1
110	30	Oberschlitten-Frontkonsole		Bracket	1
111	31	Skalenring		Graduated Collar	1
112	32	Handradbasis		Handlewheel	1
113	34	Sechskantmutter		Nut	1
114	35	Stift		Pin	1
115	36	Gewindestift	M4x12	Screw	3
116	37	Sechskantmutter		Nut	3
117	39	Stift		Pin	3
118	40	Zylinderschraube	M8x25	Screw	1
119	41	Querschlitten		Cross Slide	1
120	42	Querschlittenführung		Gib	1
121	44	Querschlitten-Spindelmutter		Nut	1
122	45	Zylinderschraube		Screw	2
123	46	Abstreifer		Wiper	1
124	47	Zylinderschraube Querfixierung		Lock Screw	1
125	48	Zylinderschraube		Screw	2
126	50	Querschlitten-Leitspindel		Leadscrew	1
127	53	Gewindestift		Screw	1
128	54	Blattfeder		Spring	1
129	55	Beilagscheibe		Washer	1
130	56	Querschlitten-Frontkonsole		Bracket	1
131	57	Zylinderschraube		Screw	1
132	58	Skalenring		Graduated Collar	1
133	59	Handrad		Handlewheel	1
134	60	Handgriff		Handle	1
135	61	Schlittenbasis		Carriage	1
136	62	Abstreifer		Wiper	1
137	63	Schlittenführung		Gib	1
138	64	Sechskantmutter		Nut	1
139	65	Zylinderschraube		Screw	1
140	66	Zylinderschraube		Screw	1
141	67	Sechskantmutter		Nut	1
142	68	Zylinderschraube		Screw	1

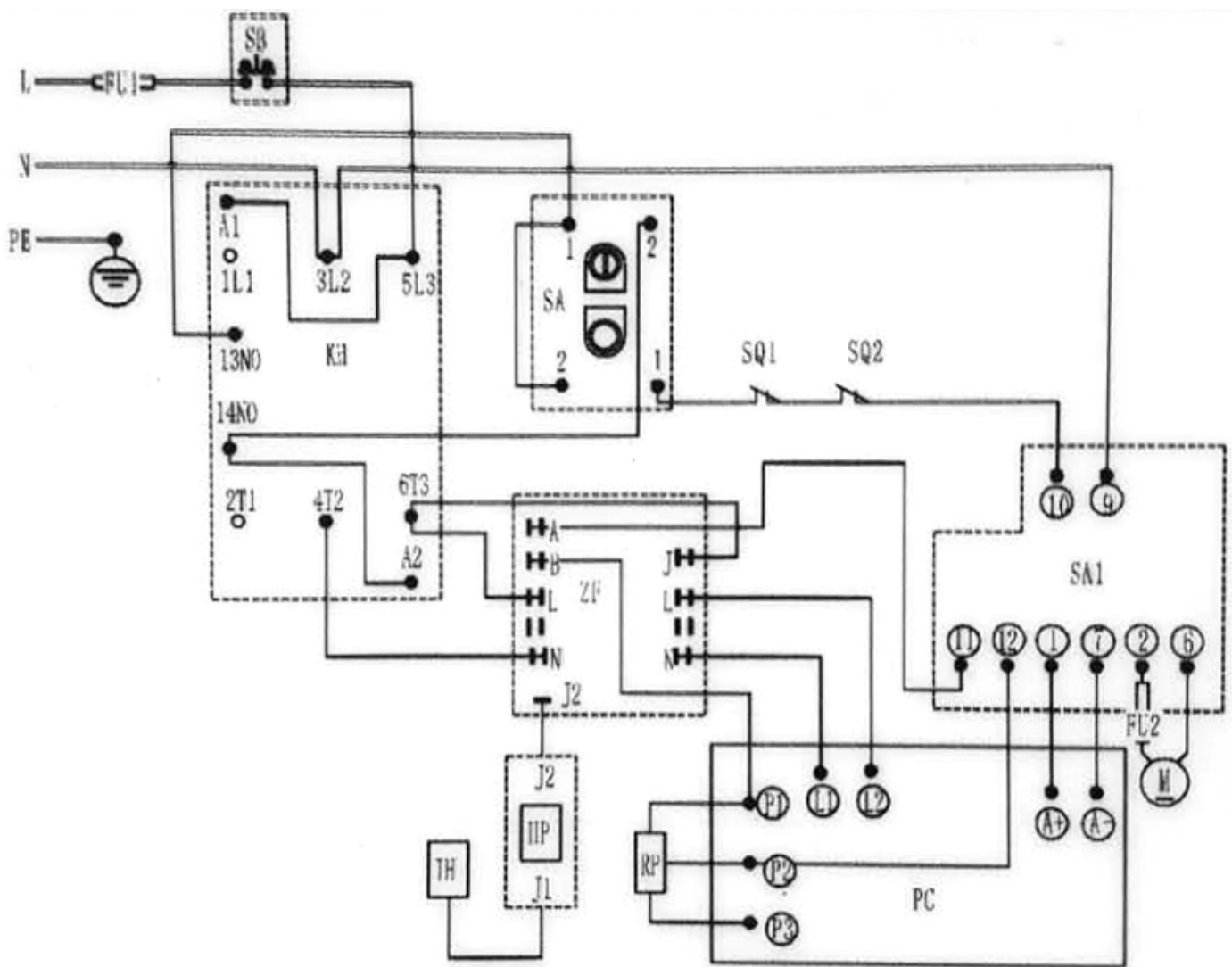


[illegible]

9.4 Reitstock und Maschinenbett



51



Abk.	Benennung	Name
PC	Drehzahlregelung	Speed Control Board
RP	Potentiometer	Potentiometer
SA	Ein/Aus Schalter	ON/OFF Switch
SA 1	F/R Schalter	F/R Switch
ZF	Filter	Filter
IIP	Geschwindigkeitsanzeige	Speed Display
TH	Sensor	Sensor
SB	Not Stopp Schalter	Emergency Stop Switch
SQ	Mikroschalter	Micro Switch
KH	Schütz	Contactor

11 EG-Konformitätserklärung



Konformitätserklärung im Sinne der EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG, Anhang II.

Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, dass die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund Ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung übereinstimmt mit allen Bestimmungen der EG-Richtlinien

- 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie),
- 2006/95/EG (Niederspannungsrichtlinie) und
- 2004/108/EG (EMV-Richtlinie).

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung Ihre Gültigkeit.

Inverkehrbringer:

Firmenname: ELMAG Entwicklungs und Handels GmbH
Anschrift: Hannesgrub Nord 19
A-4911 Ried/Tumeltsham
Austria

Die technische Dokumentation der Maschine wird verwaltet von

Firmenname: ELMAG Entwicklungs und Handels GmbH
Anschrift: Abteilung Technische Dokumentation
Hannesgrub Nord 19
A-4911 Ried/Tumeltsham
Austria

Maschine:

Fabrikat: Universal-Drehmaschine Superturn 550/125 Vario
Eigenschaft: Drehmaschine für Metallbearbeitung
Modell: Superturn 550/125 Vario
Seriennummer: Siehe Typenschild auf der Maschine

Bei Auslegung und Bau der Maschine wurden folgende harmonisierte Normen angewendet:

EN 12100-1
EN 60204-1

Ried im Innkreis, am 16. September 2014

Lorenz Einfinger (Geschäftsführer)