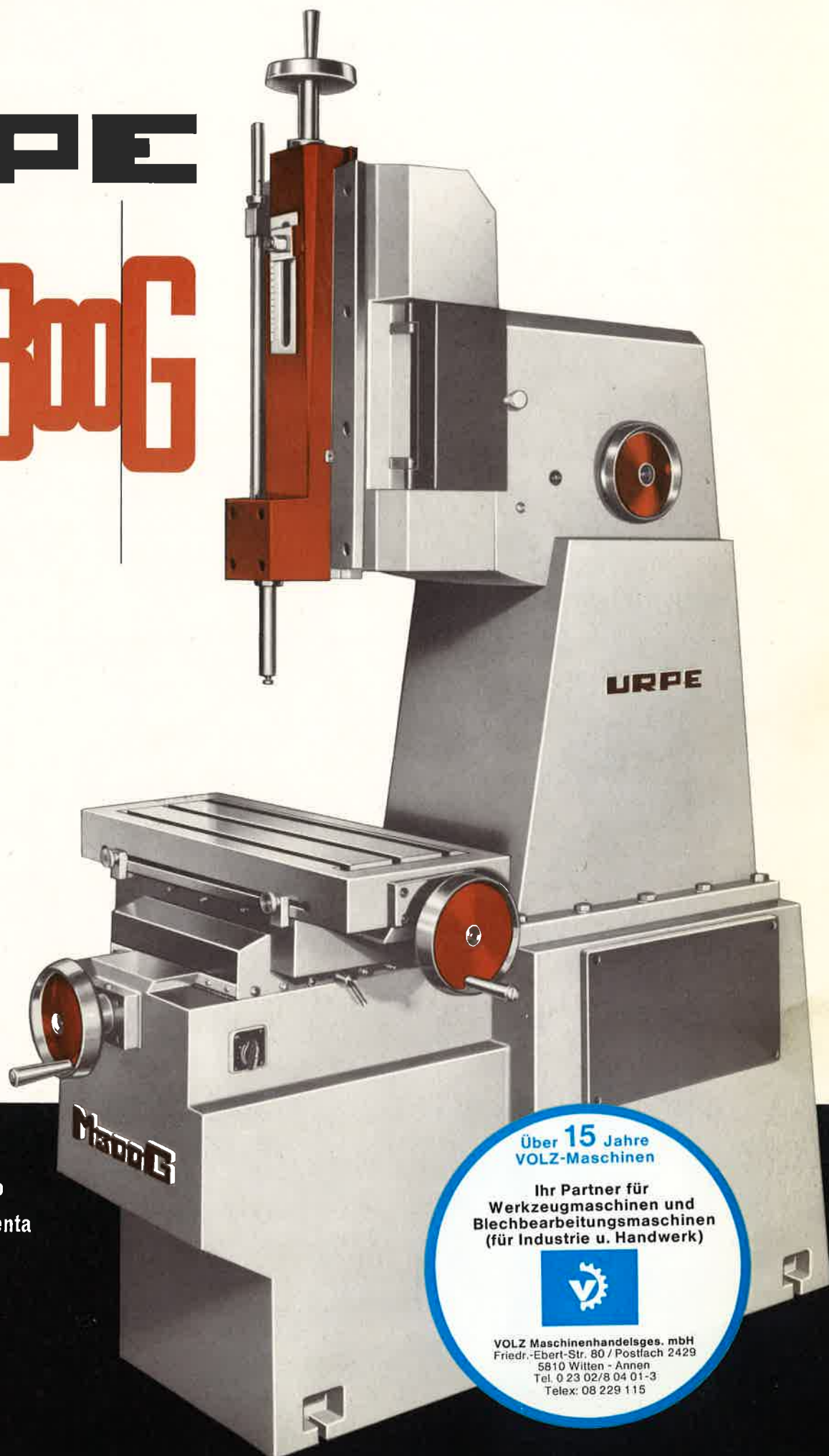


máquina de mortajar de cabezal inclinable
Senkrecht-Stossmaschine mit schwenkbarem Stosskopf

URPE

M300G



Con dispositivo automático
de retirada de la herramienta
durante su retroceso.

Mit automatischer
Stahlabhebevorrichtung
während des Rücklaufes.

Über 15 Jahre
VOLZ-Maschinen

Ihr Partner für
Werkzeugmaschinen und
Blechbearbeitungsmaschinen
(für Industrie u. Handwerk)



VOLZ Maschinenhandelsges. mbH
Friedr.-Ebert-Str. 80 / Postfach 2429
5810 Witten - Annen
Tel. 0 23 02/8 04 01-3
Telex: 08 229 115

URPE

mod.

M300G

máquina de mortajar de cabezal inclinable

Senkrecht-Stossmaschine mit schwenkbarem Stosskopf

Accesorios normales

Motor eléctrico de 5,5 HP. con su instalación completa.
1 herramienta de trabajo.

Accesorios especiales

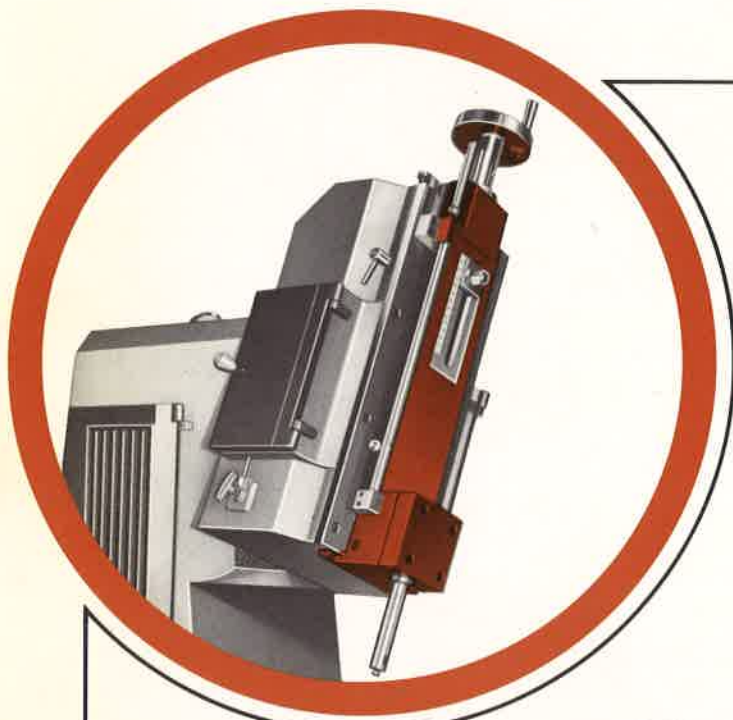
Plato divisor horizontal de 400 mm. \varnothing
Plato universal de 3 garras de 250 mm. \varnothing
Base para sujeción sobre la mesa del plato universal.
Juego de herramientas para ranuras de 8, 10, 12, 14, mm. de ancho.
Equipo de refrigeración con motobomba.

Normalzubehör

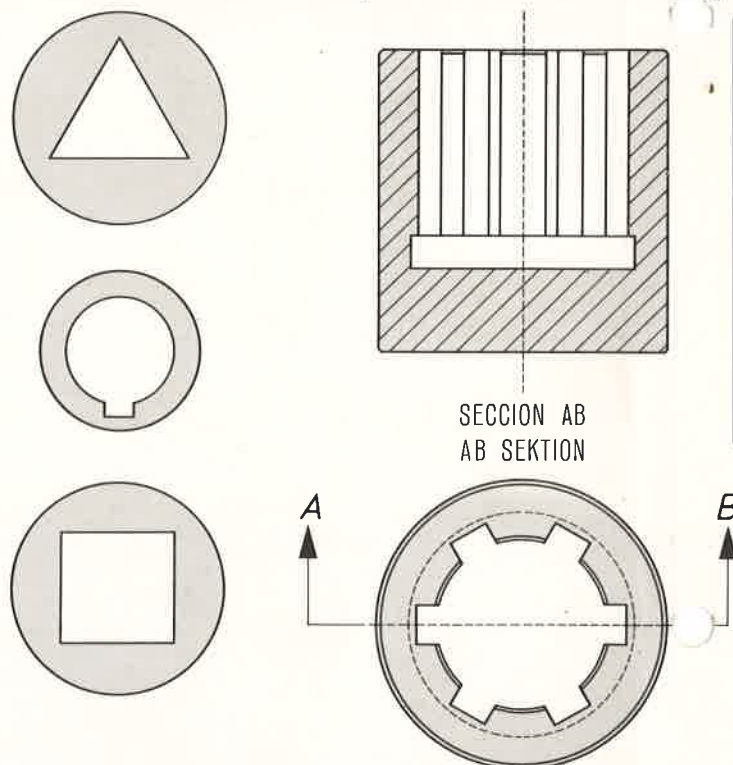
Elektrische Ausrüstung, einschli. 5,5-PS-Motor
1 Stosswerkzeug

Sonderzubehör

Rundtisch mit Teileinrichtung, 400 mm \varnothing
3-Backen-Universalspannfutter, 250 mm \varnothing
Aufspannplatte für Universalspannfutter
Satz Werkzeughalter samt HSS-Stosstähle, in 8, 10, 12, und 14 mm Breite
Kühlmitteleinrichtung mittels Motor-Pumpe



Piezas realizadas con este modelo



Mit diesem Modell ausgeführte Teile

CARACTERISTICAS PRINCIPALES

Curso regulable del carnero.
Número de golpes por minuto
Distancia desde la herramienta al cuerpo
Distancia regulable desde la mesa al porta-herramientas
Superficie de la mesa
Recorrido longitudinal de la mesa
Recorrido transversal de la mesa
Inclinación del cabezal a ambos lados.
Potencia del motor. HP.
Dimensiones del embalaje
Peso neto aproximado
Peso bruto aproximado

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Regelbarer Stößelhub 0-300 mm
Stößelgeschwindigkeiten 30-35-40 DH/min.
Entfernung zwischen Werkzeug und Ständer 500 mm
Verstellbarkeit der Entfernung zwischen Stößel und Tischoberfläche 425 - 585 mm
Tischoberfläche 800 x 325 mm
Tisch-Längsbewegung, von Hand 550 mm
Tisch-Querbewegung, von Hand 265 mm
Neigbarkeit des Stosskopfes nach beiden Seiten 45°
Motorleistung 5,5 PS
Verpackungsmasse 1,70x1,13x2,15 m
Nettogewicht, ca. 1.750 kg.
Bruttogewicht, ca. 2.000 kgs

NOS RESERVAMOS EL DERECHO DE INTRODUCIR MODIFICACIONES

DIE KENNDATEN UND VORRICHTUNGEN SIND AENDERUNGEN UNTERWORFEN, FALLS ES ANGEZEIGT ERSCHEINT, VERBESSERUNGEN AN DER DRCHBANK VORZUNEHMEN

HUB UND TRANSPORT

Am oberen Gehäuseteil der Maschine befindet sich eine Tragöse, an der die Maschine zum Abladen aufzuhängen ist (Abb.1)

Nachdem die Maschine an ihren Einsatzort gelangt ist, wird dieser Haken entfernt. Im Falle einer späteren Lageänderung oder Transportes wird das gleiche Vorgehen empfohlen.

SÄUBERUNG UND SCHMIERUNG

Vor Arbeitsbeginn der Maschine muss diese gründlich gereinigt werden und das rostverhütende Fett entfernt werden, mit dem die nicht gestrichenen Teile bedeckt sind.

Sofort den Öltank bis zum Pegel E-1 (Abb.1) füllen; dabei den oberen Deckel des Körpers Nr. 24 (Abb.2) abnehmen.

Empfohlenes Öl = SAE 20 = 5,5 Engler/50^o C

Mittels einer Druckölkanne sind die in Abb. 1 angegebenen Punkte zu schmieren. Einige dieser Punkte sind mit Kugelschmiernippeln ausgerüstet.

Andere dagegen (z.B. die oberen Teile der Stösselführungen) haben keine Schmiernippel. Diese müssen ebenfalls ein paar mal täglich mit der Druckölkanne geschmiert werden.

Der Drehkopf verfügt an seinem linken unteren Teil über einen Öltank mit einer Handpumpe E-2 (Abb.1), die mittels zweier Röhren die Stösselführungen ölt; es ist zweckmässig, diese Pumpe ein paar mal täglich zu betätigen.

INSTALLIERUNG

Es wird empfohlen, die Maschine auf eine gute Grundlage zu stellen (Abb.1). Wichtig ist, dass die Maschine gut am Boden verankert wird, unter Durchführung der nötigen Nivellierung.

Der Stromanschluss erfolgt über die Anschlussleiste auf der Rückseite des Gehäuses.

Die Reihenfolge der Phasen hat derart zu sein, dass sie mit der durch einen Pfeil auf dem Trägheitsrad angegebenen Drehrichtung übereinstimmt.

HANDHABE

REGULIERUNG DES STÖSSELVERLAUFS

Dazu muss zunächst der Stössel durch den Hebel Nr. 102 (Abb.3) blockiert werden. Darauf hin wird die Mutter Nr. 10 (Abb.2) gelöst, d.h. die Mutter der Kolbenstange und das Rad Nr. 117 (Abb. 3) wird betätigt; die T-Rille der Antriebsscheibe liegt horizontal (Abb.2).

VOR ANSCHLUSS DES MOTORS IST DIE BLOCKIERUNG DES STÖSSELS ERNEUT ZU

LÖSEN

LAGEVERÄNDERUNG DES STÖSSELS

Um den Abstand J (Abb.1) des Werkzeughalters zum Arbeitstisch verändern zu können, muss zunächst die Mutter Nr. 8 (Abb.2) des Stössels gelöst werden. Daraufhin kann die Verstellung mit Hilfe des oberen Rades Nr. 3 (Abb.2) erfolgen. Die Mutter Nr. 8 (Abb.2) wird dann wieder angezogen.

DREHUNG DES STOSSKOPFES

Um die Winkelstellung des Stosskopfes zu ändern, ist zunächst die T-Rille in horizontale Stellung durch Drehen des Handrades Nr. 117 (Abb.3) zu bringen, bis der Bolzen Nr. 47 (Abb.2) mit dem entsprechenden Loch des Drehkopfes übereinstimmt und der besagte Bolzen in sein Loch eingeführt wird.

Daraufhin werden leicht die vier Verankerungsmuttern Nr. 16 (Abb.2) gelöst und mittels Drehung des Handrades Nr. 117 (Abb.3) die gewünschte Stellung erreicht.

VOR MOTORANSCHLUSS IST DER BOLZEN ERNEUT ZU ENTFERNEN

AUTOMATISCHE WERKZEUG - HEBEVORRICHTUNG

Um eine Reibung des Werkzeuges mit der Bearbeitungsseite beim Rücklauf zu vermeiden, verfügt die Maschine über eine automatische Vorrichtung, die diese Reibung verhindert. Sie gründet auf der Kombination von Bewegungen zwischen Stößel Nr. 6 der Stütze Nr.259, der Stange Nr. 250 und der Stossplatte Nr. 258 (Abb.5). Mit diesen lassen sich die verschiedenen Drehungen der Achse Nr. 14 (Abb.2) erreichen und wir können damit den Werkzeughalter in Arbeitsoder in Rücklaufstellung bringen.

Falls die Aufhebekraft nicht ausreicht, kann durch eine leichte Drehung der Reguliermutter des Reibekopfes Nr. 251 (Abb.5) die notwendige Kraft eingestellt werden.

Um eine übermässige Erwärmung der Stange Nr. 250 (Abb.5) auszuschalten, muss der Reibekopf von Zeit zu Zeit leicht gefettet werden.

EINSTELLUNG DER SCHNECKE UND DES KOPFKRANZES

Wenn ein Spiel zwischen der Schnecke und dem Kranz festgestellt wird, was auf normalen Verschleiss zurückzuführen ist, muss dieses Spiel durch Neujustierung abgestellt werden: Dazu ist die Montage der Schnecke auf einer Exzenterhalterung Nr. 109 (Abb.3) vorgesehen, die sich bei Lösen der Befestigungsschrauben dreht. Auf diese Weise dringen die Gewindengänge der Schnecke tiefer in die Lücken des Zahnkranzes ein.

GANGSCHALTUNG

Die drei Geschwindigkeiten der Maschine sind durch Veränderung des Keilriemens auf den Scheibenstufen zu erzielen.

Zur Ermöglichung dieses Wechsels wird der Hebel Nr. 38 (Abb.2) betätigt, der den Motor hebt und die Riemen vollkommen schaff lässt.

MESSER - HALTESTANGEN

Um das beste Arbeitsergebnis zu erhalten, sind stets die für jede Arbeit geeignetsten Werkzeughalter zu verwenden. Diese müssen so kurz und dick wie möglich sein. Vor allem, wenn es darum geht, Serienarbeit zu leisten, ist es sehr ratsam, die geeigneten Werkzeuge vorzubereiten. Das schlägt sich sowohl in grösserer Stärke als auch in besserer Oberflächenvollendung nieder.

ERSATZTEILE

Wird irgendein Ersatzteil benötigt, bitte die Maschinenummer, für die das Teil benötigt wird, angeben sowie die Nummer des Ersatzteiles, mit dem dieses in den Anweisungen gekennzeichnet ist.

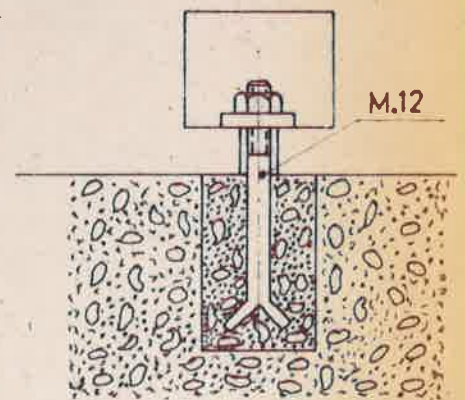
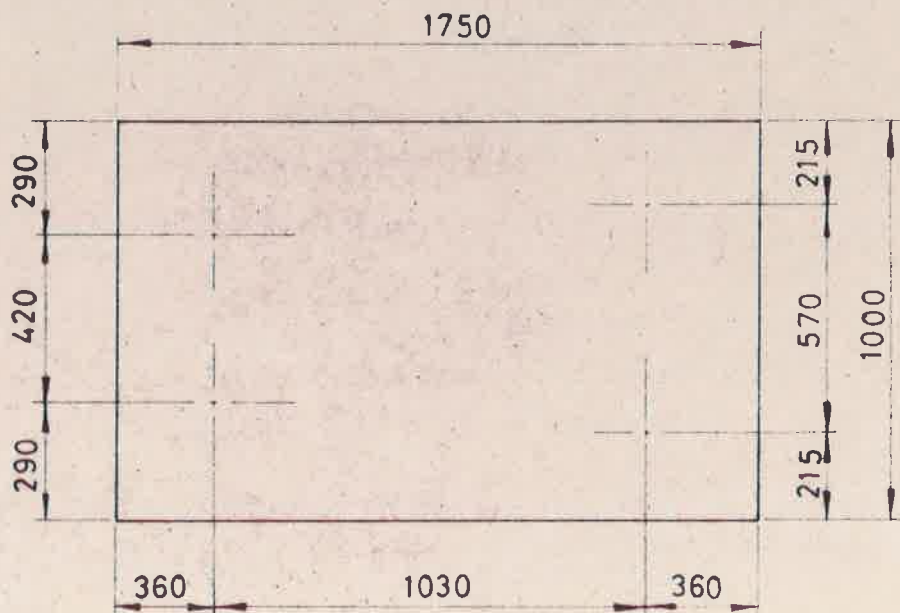
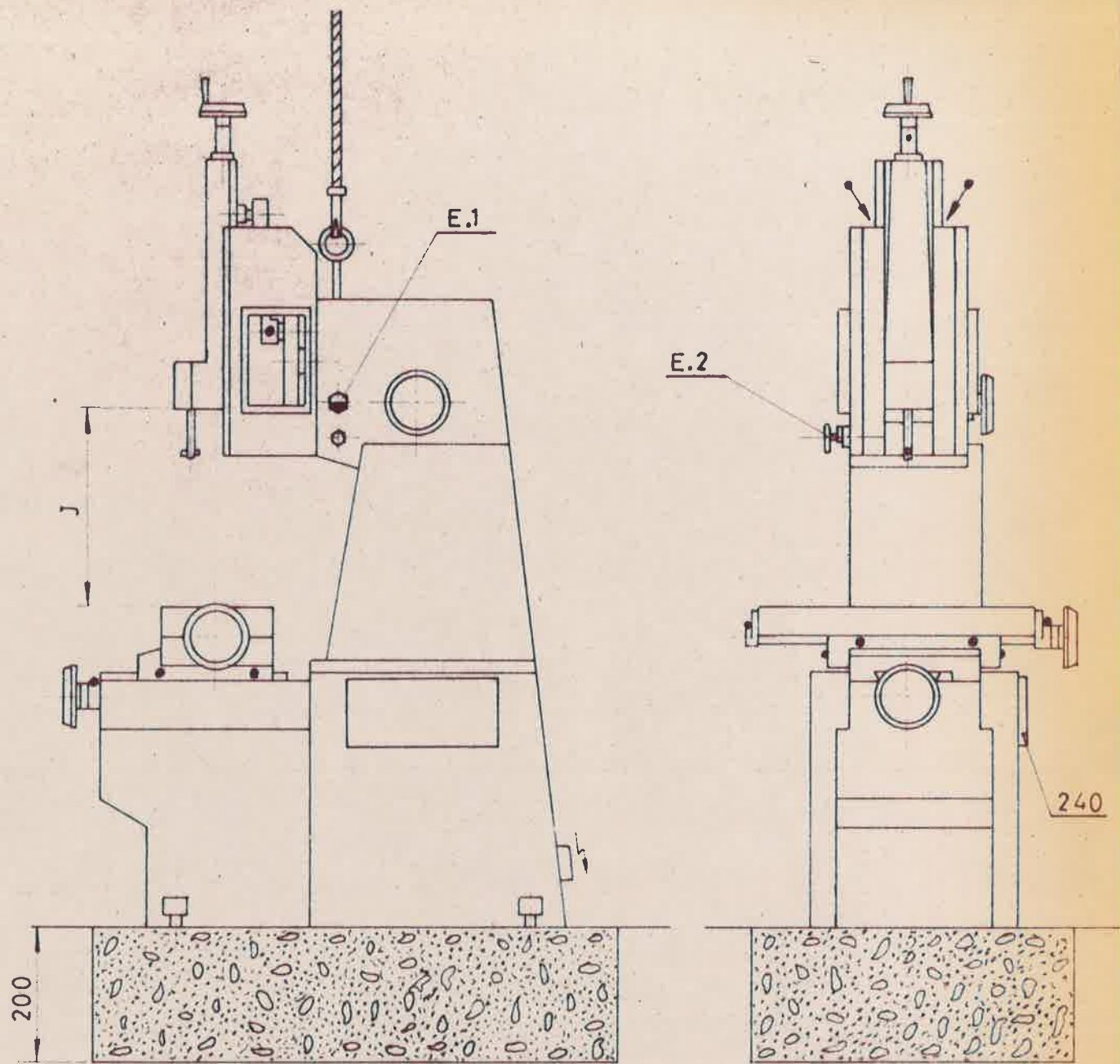
VERHINDERN DER VERSCHIEBUNG DES STOSS-STAHLS
BEI ARBEITSSCHRÄG^hSTELLUNG DES STOSS-KOPFES
(Fig. No. 6)

- 1.- Teil A wird von position 1 zu Position 2 gedreht.
- 2.- Schraube B lockern.
- 3.- Abstand C beseitigen; er beträgt ca. 8 mm.
- 4.- Schraube B anziehen.
- 5.- Bremsteil B lösen(ungefähr halbe Umdrehung).

UM ERNEUT DIE STOSS-STAHL-VERSCHIEBUNG ZU ERREICHEN
GEHE MAN FOLGENDERMASSEN VOR:

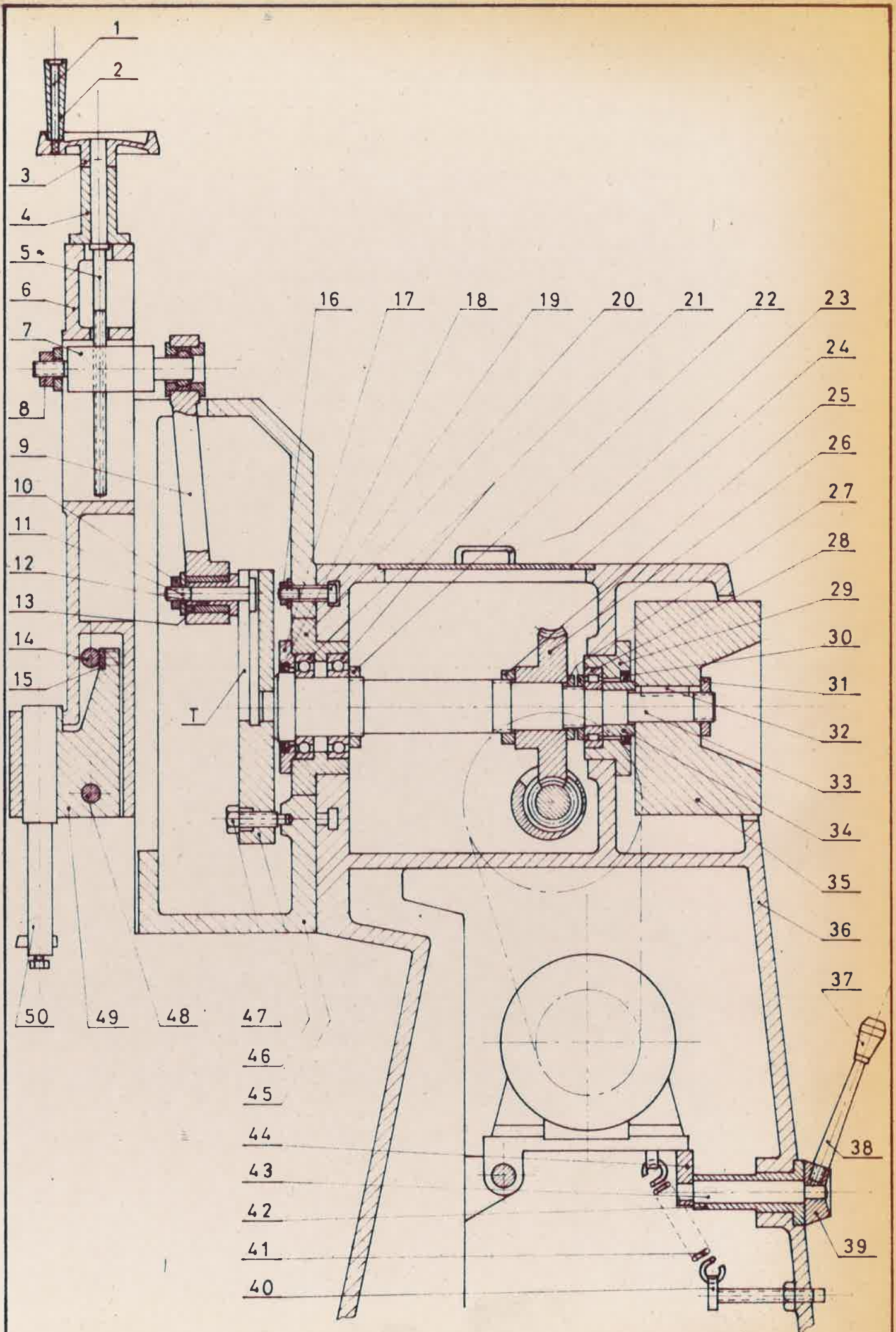
- 1.- Schraube B lockern.
- 2.- Abstand C wieder einstellen.
- 3.- Schraube B anziehen.
- 4.- Bremse B halbe Umdrehung anziehen.

=====

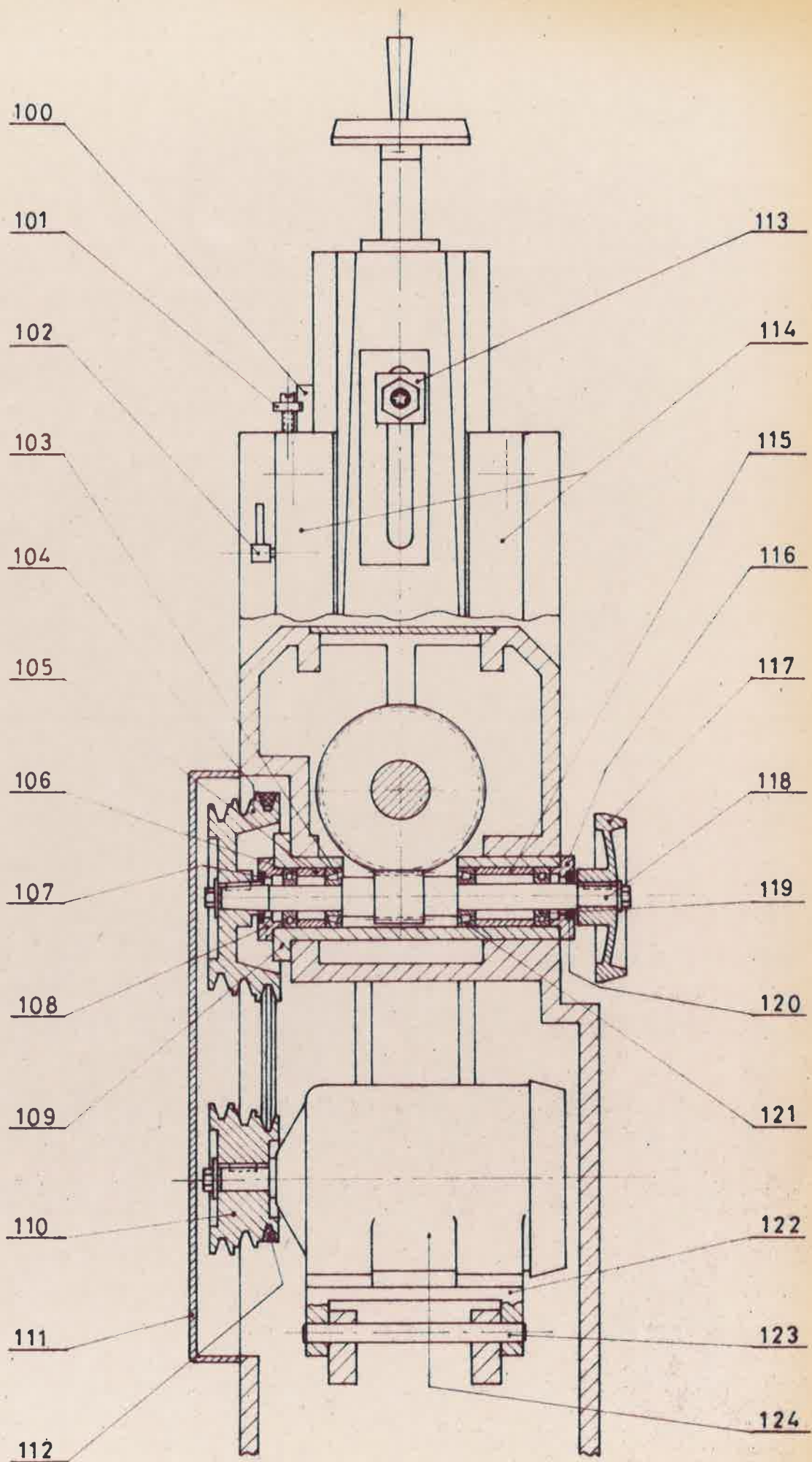


Mortajadora URPE Mod. M-300/G

Fig. 1

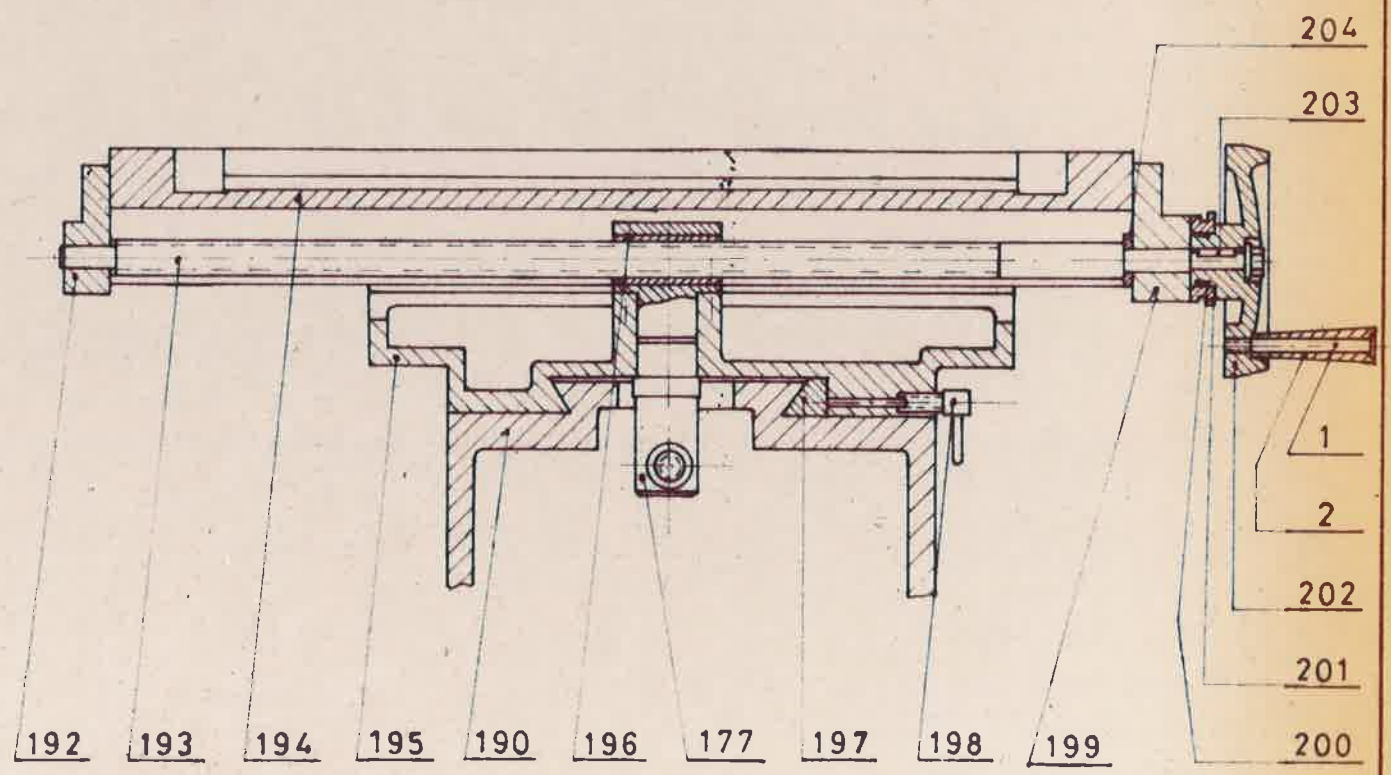
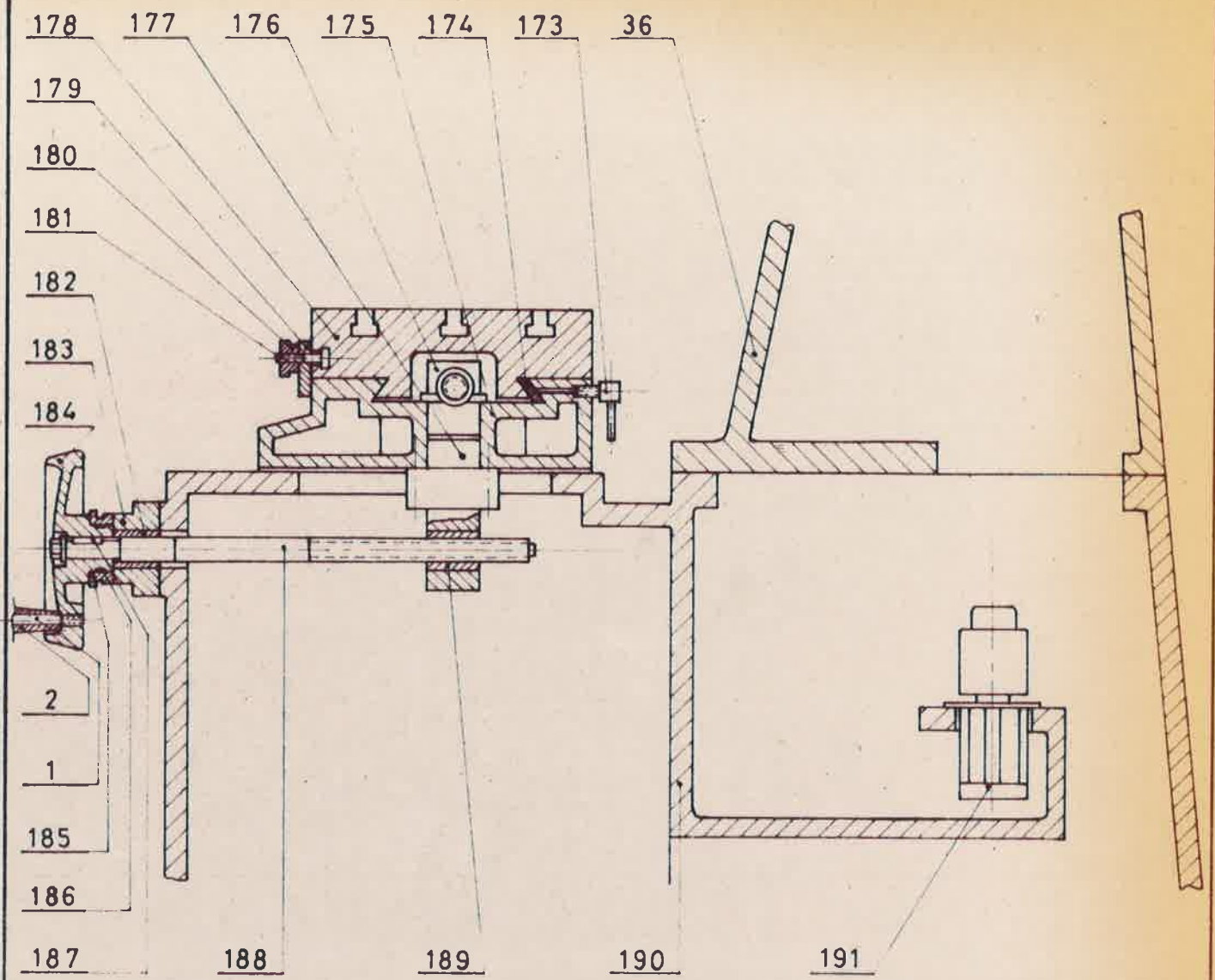


Mortajadora URPE Mod. M-300/G Fig. 2

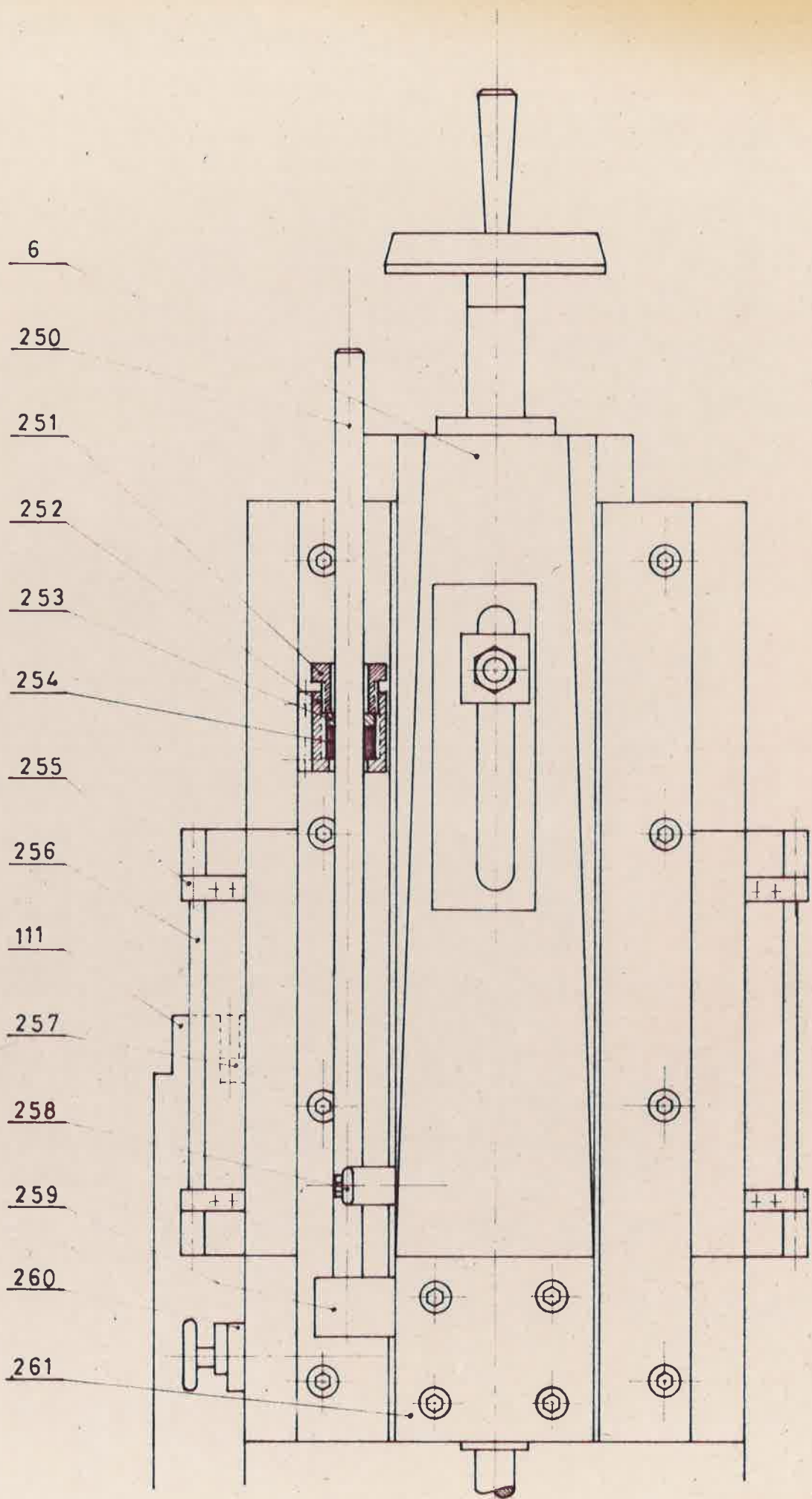


Mortajadora URPE Mod. M-300/G

Fig. 3

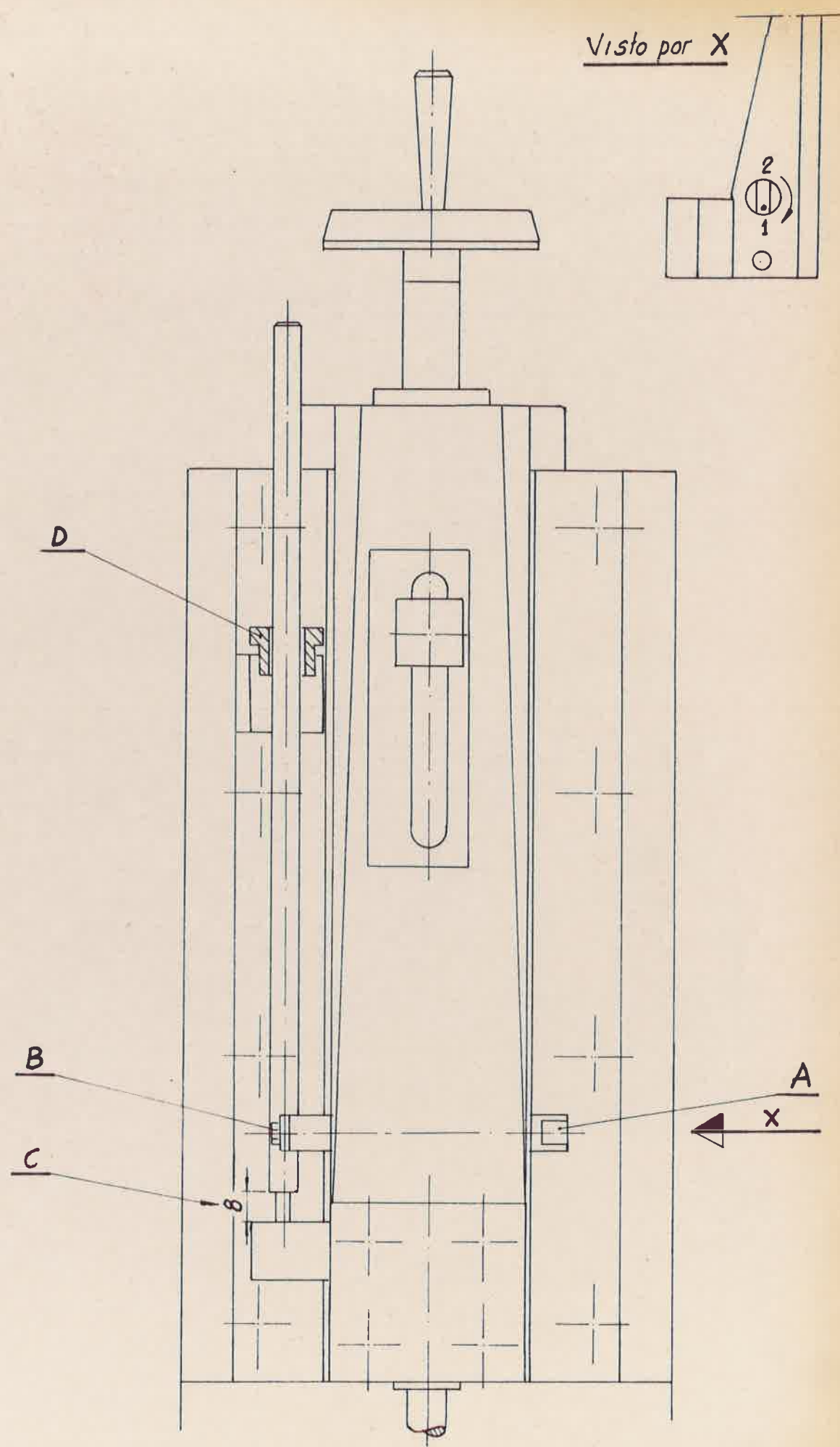


Mortajadora URPE Mod. M-300/G Fig. 4



Mortajadora URPE Mod. M-300/G

Fig. 5



Mortajadora URPE Mod. M-200/6 y M-300/6 Fig 6

TALLERES URPE, S. A.

Apartado 18

ZUMAYA (Gulpúzcoa-España)

Maschinentyp M 300 G Spitzenweite..... Masch.-Nr. 1132

G A R A N T I E - S C H E I N

Der Hersteller garantiert einwandfreie Arbeitsweise der gelieferten Maschine für den Zeitraum EINES JAHRES gerechnet vom Tag der Inbetriebnahme an und verpflichtet sich zu umgehender Ersatzteillieferung bei jeglichem Fabrikationsmangel.

Zumaya 6 de Mayo 1980

SEHR WICHTIG: Damit der Garantieschein rechtsgültig wird ist es unerlässlich, daß der Benutzer der Maschine den unteren Teil des Scheins vollständig ausfüllt, diesen an der Perforation abtrennt und unverzüglich AN UNSERE FABRIK ZURÜCKSENDET.

(zum Ausfüllen durch den Benutzer und RÜCKSENDEN AN DIE FABRIK)

Maschinentyp M300G Spitzenweite..... Masch.-Nr. 1132

Großhändler..... Ort..... Land.....

Inbetriebnahmedatum der Maschine.....

Wurde die Maschine laut in der Betriebsanleitung angegebenen Toleranzen ausgerichtet und geprüft?.....

Wurden alle in der Betriebsanleitung angegebenen Anweisungen zur Inbetriebsetzung der Maschine beachtet?.....

Wurden irgendwelche Abweichungen beobachtet?.....

Datum des Garantiebeginns

DER BENUTZER
(Unterschrift und Stempel)

Anschrift des Benutzers:

Firmenname

Straße

Ort

Land