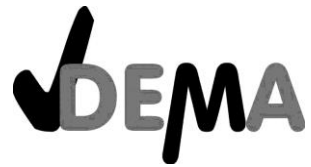


Version: AH1



# LEIT- UND ZUGSPINDEL DREHMASCHINE 400V

## CZ 300 A

ARTIKEL-NR. 25049



**LESEN SIE DIE BEDIENUNGSANLEITUNG UND DIE SICHERHEITSHINWEISE  
VOR DER ERSTEN VERWENDUNG GRÜNDLICH DURCH!**

DEMA-VERTRIEBS GMBH • IM TOBEL 4 • 74547 ÜBRIGSHAUSEN  
[WWW.DEMA-VERTRIEB.COM](http://WWW.DEMA-VERTRIEB.COM)

© DEMA VERTRIEBS-GMBH

LETZTE AKTUALISIERUNG: 12.06.2023

# Inhaltsverzeichnis

<b>1 SICHERHEITSHINWEISE</b> .....	<b>4</b>
1-1 Bestimmungsgemäße Verwendung .....	4
<b>2 PIKTOGRAMMERLÄUTERUNG</b> .....	<b>5</b>
<b>3 MONTAGE &amp; AUFBAU</b> .....	<b>6</b>
3-1 Elektrisches System .....	6
3-2 Installation.....	6
3-2-1 Aufbau ohne Gestell .....	7
3-2-2 Aufbau mit Gestell .....	7
3-3 Herausheben der Drehbank.....	7
3-4 Reinigung.....	8
3-5 Justierung der Drehbank .....	8
3-5-1 Längsjustierung .....	8
3-5-2 Querjustierung .....	9
3-6 Spindelhaus .....	9
<b>4 BEDIENUNG</b> .....	<b>10</b>
4-1 Spindelgeschwindigkeit .....	10
4-2 Drehung der Hauptspindel .....	10
4-3 Wechselgetriebe .....	11
4-4 Schlitten .....	12
4-4-1 Kraftvorschub.....	12
4-4-2 Gewindeschneidanzeige .....	13
4-5 Meißelhaushalter (Support für Werkzeuge) für 4 Werkzeuge .....	14
4-6 Kreuzschlitten .....	15
4-7 Reitstock .....	15
4-8 Schutzvorrichtungen .....	16
<b>5 WARTUNG</b> .....	<b>16</b>
5-1 Tägliche Wartung .....	16
5-2 Wöchentliche Wartung.....	16
5-3 Monatliche Wartung .....	16
5-4 Jährliche Wartung.....	17
5-5 Nachjustierung .....	17

5-6 Schmierplan .....	18
<b>6 FEHLERBEHEBUNG &amp; REPARATUR .....</b>	<b>19</b>
<b>7 TECHNISCHE DATEN.....</b>	<b>20</b>
<b>8 ENTSORGUNG.....</b>	<b>20</b>
<b>9 DETAILZEICHNUNG .....</b>	<b>21</b>
<b>10 SCHALTPLÄNE.....</b>	<b>22</b>
10-1 Elektrischer Hauptschaltplan – 3-Phasen            220 V / 380 V / 440 V .....	22
10-2 Elektrischer Hauptschaltplan – 1 Phase 110 V / 220 V .....	22
10-3 Schaltplan – 3 Phasen 220 V / 380 V / 440 V .....	23
10-4 Schaltplan – 1 Phase 110 V / 220 V .....	23
<b>11 EXPLOSIONSZEICHNUNGEN.....</b>	<b>24</b>
11-1 Zeichnung A .....	24
11-2 Zeichnung B .....	25
11-3 Zeichnung C .....	26
11-4 Zeichnung D .....	27
11-5 Zeichnung E .....	28
11-6 Zeichnung F.....	29
11-7 Zeichnung G.....	30
11-8 Zeichnung H.....	31
11-9 Zeichnung I .....	32
11-10 Zeichnung J .....	32
<b>12 TEILELISTE .....</b>	<b>33</b>
<b>13 CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG .....</b>	<b>43</b>

# 1 SICHERHEITSHINWEISE

- Änderungen die dem technischen Fortschritt dienen, können ohne Vorankündigung vom Hersteller getätigt werden und sind eventuell in der Bedienungsanleitung noch nicht berücksichtigt.
- Kontrollieren Sie das Gerät vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit, Funktion und Dichtheit!
- Nehmen Sie niemals ein defektes oder funktionsunfähiges Gerät in Betrieb! Kontaktieren Sie den Hersteller oder lassen Sie das Gerät von einem qualifizierten Mechaniker kontrollieren.
- Arbeiten Sie immer mit Bedacht und der nötigen Vorsicht!
- Wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an!
- Schalten Sie bei allen Arbeiten wie Werkstückwechsel, Werkzeugwechsel, Wartungsarbeiten usw. die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker!
- Überprüfen Sie alle Gleitflächen und beweglichen Teile der Maschine auf richtige Schmierung. Nutzen Sie zum Schmieren ausschließlich Schmierfett.
- Nach jedem Einsatz der Maschine, sollte diese vom Stromnetz genommen werden.
- Die Maschine ist mit keiner zusätzlichen Leuchte ausgestattet, deshalb müssen Sie selbst für eine ausreichende Beleuchtung sorgen.
- Achten Sie immer darauf, dass das Werkstück fest angezogen ist, ansonsten besteht eine hohe Verletzungsgefahr.
- Falls während der Bearbeitung ein Unfall geschehen sollte, schalten Sie die Maschine sofort durch den Not-Aus-Schalter ab und ziehen Sie den Netzstecker!
- Schließen Sie die Maschine nur an eine den technischen Vorgaben der Maschine entsprechende Stromquelle an.
- Tragen Sie bei der Arbeit immer eine entsprechende persönliche Schutzausrüstung (z.B. Sicherheitsschuhe, Schutzbrille, Schutzmaske, Gehörschutz usw.).
- Tragen Sie keine weite Kleidung oder losen Schmuck, diese könnte sich in die Maschine wickeln.
- Tragen Sie bei langen Haaren unbedingt Haarnetz.
- Arbeiten Sie niemals, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamenten stehen!
- Lassen Sie die Maschine niemals ohne Aufsicht arbeiten.
- Vergewissern Sie sich, dass vor dem Anfahren der Maschine, alle Werkzeuge zum Einrichten entfernt wurden.
- Halten Sie Kinder und unbeteiligte Dritte vom Arbeitsbereich fern!
- Wird die Temperatur der Spindel zu hoch oder macht sie laute Geräusche, halten Sie die Maschine an und überprüfen Sie diese auf ihre Funktionalität.
- Verwahren Sie Verpackungsteile (Folien, Plastikbeutel, Styropor, etc.) nur an Orten auf, die Kindern insbesondere Säuglingen nicht zugänglich sind, da Verpackungsteile oft nicht erkennbare Gefahren bergen (z. B. Erstickungsgefahr).

## 1-1 BESTIMMUNGSGEMÄßE VERWENDUNG

- Die Drehmaschine eignet sich zum Bearbeiten und Verformen von Metallwerkstücken.
- Die Drehmaschine eignet sich nicht zum Bearbeiten von Holz- oder Kunststoffwerkstücken!

## 2 PIKTOGRAMMERLÄUTERUNG

	Allgemeine Warnung vor einer Gefahrenstelle!
	Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung!
	Warnung vor Handquetschgefahr!
	Warnung vor sich lösenden Schrauben!
	Heben Sie niemals ungesicherte Lasten an!
	Halten Sie Kinder vom Gerät bzw. Arbeitsbereich fern!
	Beachten Sie die Wartungshinweise in der Bedienungsanleitung!
	Tragen Sie eine persönliche Schutzausrüstung, Sicherheitsschuhe!
	Tragen Sie eine persönliche Schutzausrüstung, Sicherheitshelm!
	Ziehen Sie vor Wartungs-, Reparatur- oder Reinigungsmaßnahmen immer den Netzstecker!
	Tragen Sie eine persönliche Schutzausrüstung, Sicherheitsbrille!
	Tragen Sie eine persönliche Schutzausrüstung, Gehörschutz!

## 3 MONTAGE & AUFBAU

### 3-1 ELEKTRISCHES SYSTEM

Das Standardgerät ist auf 400 V / 50 Hz ausgelegt. Grundsätzlich sollte das Elektrogehäuse nicht geöffnet werden. Vor Inbetriebnahme des Gerätes muss die Drehbank an das richtige Stromnetz angeschlossen und mit dem Erdkabel verbunden werden. Schalten Sie die Stromzufuhr ein und kontrollieren Sie die Drehrichtung der Spindel. Sollte die Drehrichtung falsch sein, schalten Sie den Motor als erstes und dann den Strom ab. Danach müssen die elektrischen Kabel gemäß des Schaltplanes gewechselt werden (siehe Zeichnungen).

**Achtung:**

- Wenn die Anschlüsse im Elektrogehäuse gewechselt werden müssen, sollte ein Fachmann hinzugezogen werden, der gemäß des Schaltplanes vorgeht. Der Querschnitt der Kabel darf nicht geringer als 1,5 mm<sup>2</sup> sein.
- Der elektrische Hauptschaltplan und Anschlussplan (siehe Zeichnungen) wurden auf der Grundlage erstellt, dass alle Sicherheitsvorrichtungen eingebaut wurden (z.B. Mikroschalter für Futterabdeckung, Mikroschalter für Planflächenabdeckung, Mikroschalter für Meißelhalterschutzeinrichtung, Schutzvorrichtung bei Spannungsausfall). Das Einbauen von Schutzvorrichtung erfolgt auf besonderen Wunsch. Normalerweise ist dies für Ihr Gerät nicht notwendig. Jedoch kann der elektrische Hauptschaltplan nicht separat geändert werden.

### 3-2 INSTALLATION

Das Gerät ist in Hartholzboxen verpackt. Beim Öffnen der Box achten Sie darauf, dass die Oberfläche der Drehbank nicht zu beschädigen.

**Achtung:** Das Gerät muss fest und stabil installiert werden. Vermeiden Sie jegliche Fehlbehandlung des Gerätes (kein auf den Kopf stellen oder andere Erschütterungen ohne Beisein einer Fachkraft, beachten Sie Windeinflüsse, Steinschläge oder andere innere oder äußere Einflüsse oder unkontrollierter Gewalteinwirkung).

Das Fundament muss für die Maschine solide und kräftig genug sein, um das Gewicht des Gerätes auszuhalten. Außerdem darf es keine erheblichen Unebenheiten geben und der Boden muss relativ eben sein.

Ein Zementboden ist das beste Fundament, da es Erschütterungen durch benachbarte Geräte minimiert. Achten Sie dabei auch auf die Bodenstabilität.

**Testmethode:**

Kontrollieren Sie den Boden mit einer Wasserwaage auf Unebenheiten und gleichen Sie diese gegebenenfalls aus.

Achten Sie bei der Wahl des Installationsortes der Drehmaschine darauf, dass Sie rund um die Maschine herum genügend Platz für die Bedienung und Reparaturarbeiten zur Verfügung haben.

Sollten Sie unser Gestell verwenden, markieren und bohren Sie zuerst die acht vorgegebenen Löcher in das Fundament und beachten Sie dabei die Maße des Gerätes (siehe Zeichnungen). Danach die Löcher mit den Fundamentschrauben verschließen. Die Bohrlöcher müssen präzise ausgerichtet werden. Setzen Sie jetzt das Gestell auf die acht Fundamentschrauben. Danach müssen zwei Distanzstücke, jeweils vorne und hinten, mit der Vorderseite nach oben, eingesetzt werden. Um den Spielraum zu vergrößern, sollten die Distanzstücke versetzt eingelegt werden. Die linke und rechte Klemme des Gestells einstellen und das Gestell auf das Fundament setzen. Jetzt die Drehbank auf das Gestell heben und mit Schrauben und Muttern am Gestell befestigen.

Wenn die Drehbank direkt am Fundament befestigt werden soll, müssen sechs Löcher in das Fundament gebohrt werden, unter Berücksichtigung der Maße des Gerätes. Stecken Sie dann sechs Fundamentschrauben in die Löcher. Zwei einstellbare Distanzstücke vor und hinter dem Spindelhaus einlegen und ein Distanzstück in Querrichtung zum Reitstock einlegen. Danach kann die Drehbank auf die Distanzstücke gehoben werden.

### 3-2-1 Aufbau ohne Gestell

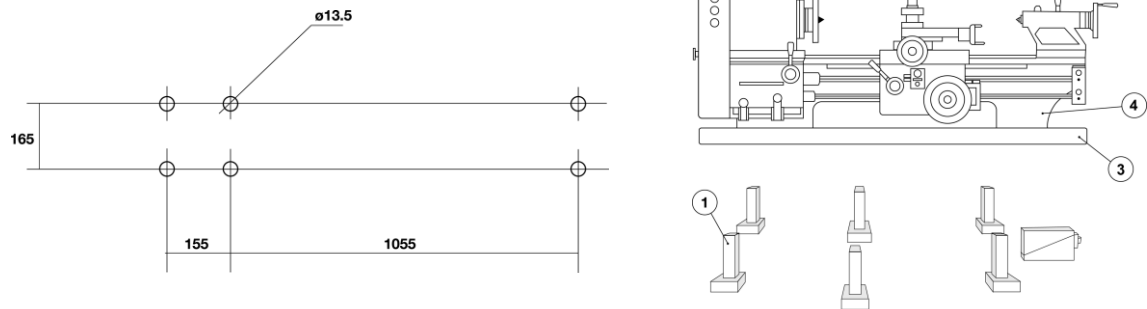


Abbildung 1

### 3-2-2 Aufbau mit Gestell

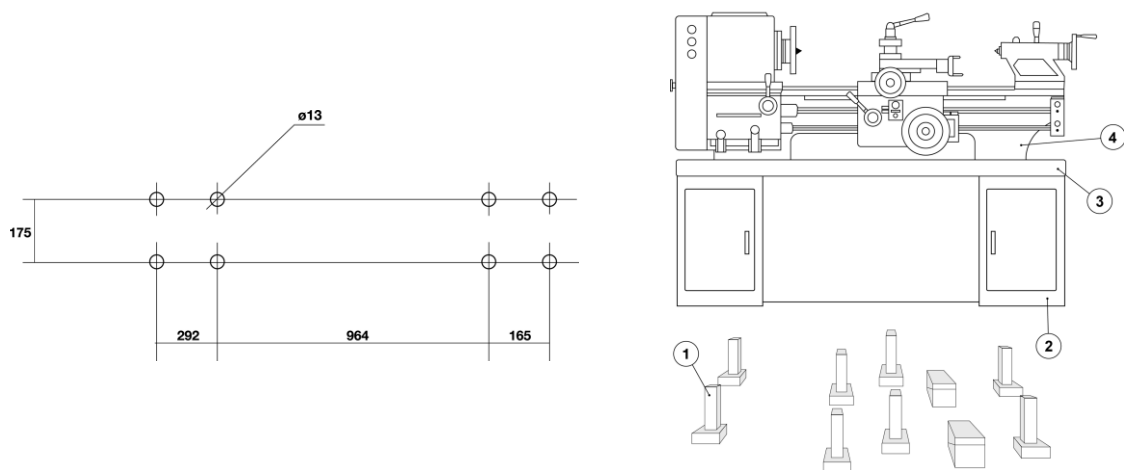


Abbildung 2

- 1) Fundamentschraube
- 2) Gestell
- 3) Spanbehälter
- 4) Drehbank

### 3-3 HERAUSHEBEN DER DREHBANK

Das Herausheben der Drehbank muss wie folgt ausgeführt werden:

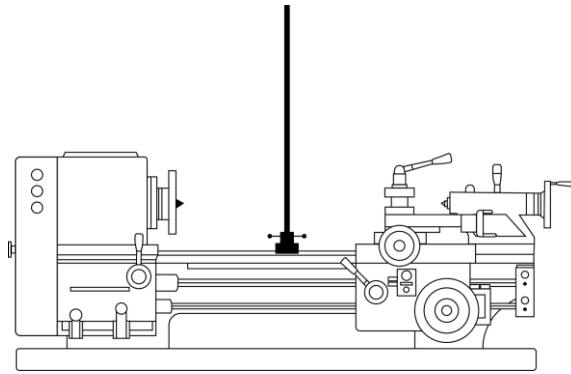


ABBILDUNG 3

Legen Sie vor dem Herausheben der Drehmaschine Matten oder andere geeignete Materialien aus, um Beschädigungen der Maschine zu vermeiden.

Beim Herausheben muss das Gerät gerade gehalten werden.

Vor dem Versand wurden die Führungsbahn, der Reitstock und andere bewegliche Teile befestigt. Vergewissern Sie sich vor dem Herausheben, dass diese Teile nicht verrutschen können, um Unfälle auszuschließen. Nun heben Sie das Gerät vorsichtig heraus und setzen es auf das dafür vorgesehene Fundament oder Gestell. Befestigen Sie es mit Muttern und Schrauben.

### 3-4 REINIGUNG

Vor dem Versand wurden alle Oberflächen des Gerätes mit einem Rostschutzmittel versehen. Bevor Sie die Führungsbahn oder den Reitstock in Betrieb nehmen, müssen diese mit einem Lösungsmittel vom Rostschutzmittel befreien. Die Führungsbahn, den Schlitten und den Reitstock in die gereinigte Zone schieben und die andere Hälfte reinigen. Es dürfen keine Rostschutzmittelreste oder Staubpartikel vorhanden sein, die Kratzer am Gerät oder an der Führungsbahn verursachen könnten.

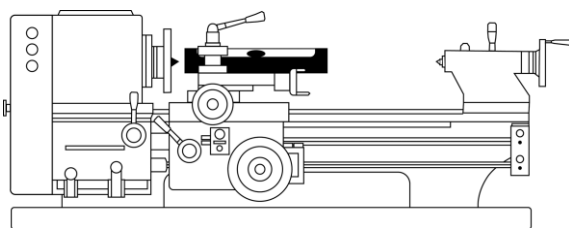
Nach dem Reinigen die Führungsbahn fetten.

### 3-5 JUSTIERUNG DER DREHBANK

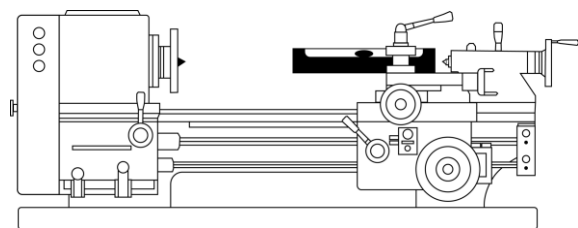
Die Drehbank muss immer perfekt justiert sein.

#### 3-5-1 Längsjustierung

Nachdem die Führungsbahnen gesäubert wurden und trocken sind, müssen die Fundamentschrauben herausgenommen werden. Verwenden Sie eine möglichst kleine Wasserwaage (ca. 15 cm) zum Ausrichten. Legen Sie die Wasserwaage der Länge nach (in Richtung der Längsachse) auf den Arbeitstisch. Schieben Sie den Arbeitstisch in Richtung der Führungsbahn an das Spindelkastenende. Justieren Sie das Gerät mit Hilfe der einstellbaren Distanzstücke bis es exakt waagrecht steht. Danach muss der Arbeitstisch zum Reitstock geschoben werden. Die Schraube des Distanzstückes muss solange gedreht werden, bis die Messung der Wasserwaage übereinstimmt mit der Messung am Spindelkastenende.



**Wasserwaage an das  
Spindelkastenende**



**Wasserwaage ans Ende des Reitstocks  
legen**



Abbildung 4

### 3-5-2 Querjustierung

Wasserwaage in Querrichtung auf den Arbeitstisch legen (in Richtung der Querachse). Jetzt den Arbeitstisch zum Spindelkastenende schieben (in Längsrichtung) und eine Messung vornehmen. Anschließend den Arbeitstisch zum Ende des Reitstocks schieben. Die Messung muss an beiden Enden gleich sein. Es darf keine Abweichungen geben. Sollte die Messung nicht übereinstimmen, muss die Schraube des Distanzstückes solange gedreht werden, bis die Messungen gleich sind.

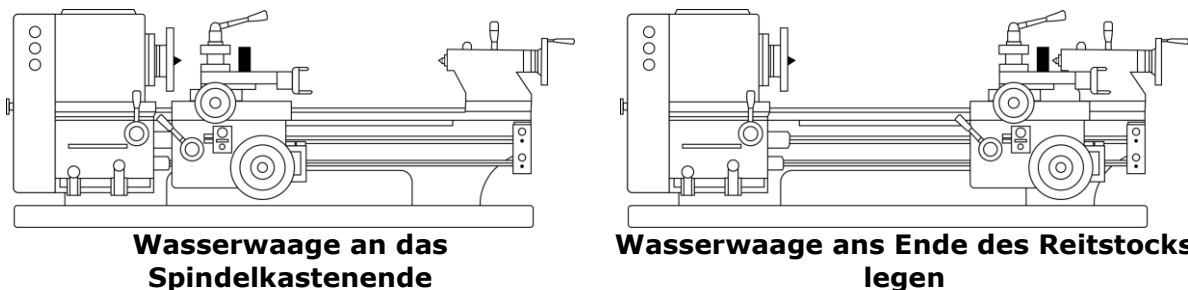


Abbildung 5

Wenn das eine Ende ausgerichtet ist, beeinflusst das die Messung am anderen Ende. Daher muss der Justierungsprozess mehrmals wiederholt werden. Die Justierung erfolgt mit Hilfe der Distanzstücke und eines Lineals.

Nachdem die Justierung ausgeführt wurde, die Fundamentschrauben solange festziehen, bis ein leichter Widerstand zu spüren ist. Jedoch darf dabei die Maschine nicht aus der Waagrechten gebracht werden.

Nach dem Festziehen der Schrauben muss nochmals kontrolliert werden und wenn notwendig, müssen kleine Änderungen vorgenommen werden.

Nachdem das Gerät bereits eine Weile in Betrieb war, sollte die Justierung auf ihren Originalzustand überprüft werden. Wenn notwendig, müssen die erforderlichen Justierungen wie es eben beschrieben wurde, vorgenommen werden. Markieren Sie die Messposition der Wasserwaage, um immer das gleiche Ergebnis zu erzielen.

**Bitte beachten:** Es darf auf keinen Fall eine unpräzise Wasserwaage verwendet werden. Zu Ihrer routinemäßigen Wartung sollte immer eine Überprüfung der Justierung gehören.

### 3-6 SPINDELHAUS

Das Spindelhaus ist mit drei Schieberädergetrieben versehen, die durch die Betriebsschalter A, B und C gewechselt werden können. Die Maschine ist mit einem Antriebsband versehen, das vom Motor zur Spindelrolle führt.

Die Bandspannung wurde vor Ort eingestellt und sollte vor der Inbetriebnahme der Maschine überprüft werden. Bei leichtem Fingerdruck sollte das Band ca. 1,3 cm nachgeben. Bei zu starker Spannung werden die Lager beschädigt, bei zu schwacher besteht die Gefahr des zu schnellen Verschleißes und Rutschgefahr. Bei Bedarf kann die Spannung mit der unter dem Motor befindlichen Schraube eingestellt werden.

Die Spindelgetriebe müssen mit Schmieröl Nr. 70 oder HL-70 für Getrieberäder geölt werden. Das Öl muss regelmäßig gewechselt werden. Das erste mal nach 15 Tagen, danach nach ca. 45 Tagen und in der Folge alle sechs Monate oder einmal im Jahr. Unter dem Spindelhaus befindet sich eine Öffnung, die mit einer Schraube verschlossen ist. Wenn die Schraube entfernt ist läuft das Öl heraus. Das Spindelhaus muss danach gründlich mit Kerosin oder Gasolin gesäubert werden, bevor neues Öl eingefüllt werden darf. Das Öl wird bis zur roten Linie nachgefüllt.

**Bitte beachten:** Der Ölstand muss stets konstant sein. Wenn nicht, bitte Öl gemäß Schmierplan nachfüllen.

## 4 BETRIEB

### 4-1 SPINDELGESCHWINDIGKEIT

Die Hauptspindel hat neun Geschwindigkeiten (Abb. 6), die per Schalter reguliert werden können. Bitte gehen Sie wie folgt vor:

- Den Kontrollhebel auf die mittlere Position schieben und den Motor abschalten.
- Gemäß des Geschwindigkeitsplans zwei Knöpfe verschieben (A), (B) zeigt mit dem Pfeilkopf in die Richtung der Zeilen ABC oder 123, wie in der Tabelle dargestellt.
- Sollte eine Einstellung per Knopf zu schwer sein, können Sie auch mit der Hand die Einstellung durchführen.

**Bitte beachten:** Wenn die Spindel läuft, darf die Geschwindigkeit nicht geändert werden.

A - 1	C - 1	B - 1	A - 3	A - 2	C - 3	C - 2	B - 3	B - 2
64	130	210	380	460	790	940	1300	1500

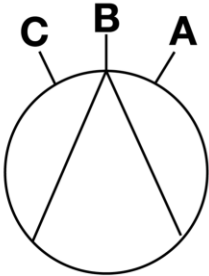
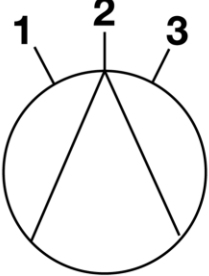
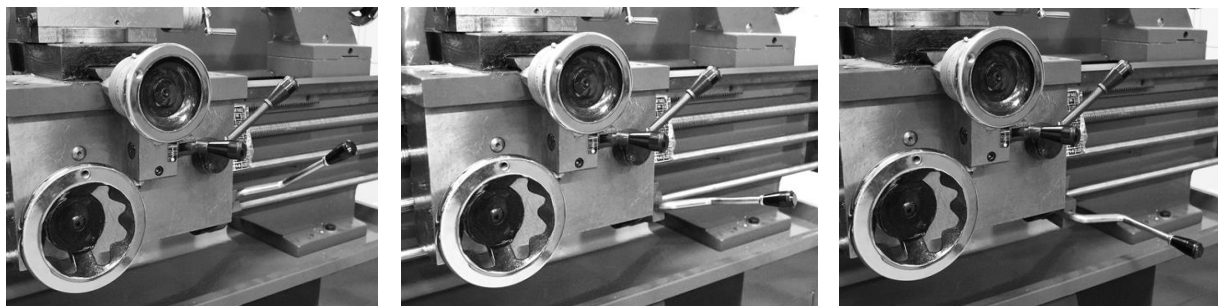



Abbildung 6

### 4-2 DREHUNG DER HAUPTSPINDEL

Das Starten, Anhalten, Vorwärts- und Rückwärtsbewegen der Spindel darf nur mit dem Kontrollhebel ausgeführt werden (1). Wenn Sie den Kontrollstab benutzen, muss der Hebel in Richtung des Spindelhauses gedreht werden, danach den Hebel nach unten oder oben schieben (Abb. 7).



Kontrollhebel oben

Kontrollhebel mittig

Kontrollhebel unten

**ABBILDUNG 7**

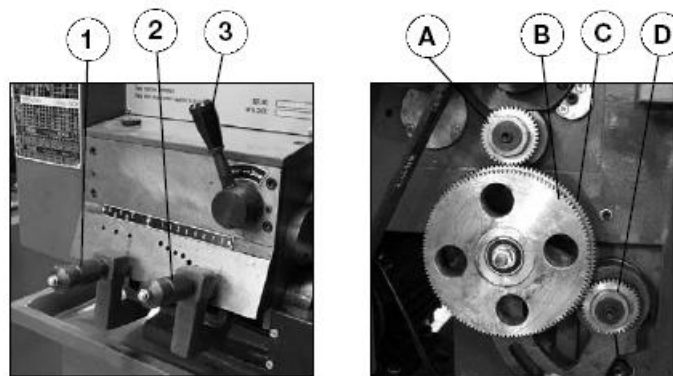
Bitte beachten Sie die obige Darstellung. Kontrollhebel nach unten dreht die Spindel nach vorne, den Kontrollhebel nach oben dreht die Spindel nach hinten und Kontrollhebel mittig hält die Spindel an. Wenn es sich um einen einphasigen Motor handelt und die Richtung der Spindel geändert werden soll, muss der Kontrollhebel von der einen oder anderen Seite zur Mitte und nach unten geschoben werden. Wenn Sie den Hebel gleich von einer auf die andere Seite schieben, ändert sich die Richtung nicht.

**4-3 WECHSELGETRIEBE**

Das Schnellwechselgetriebesystem wird angewendet für Gewindearbeiten, Dreharbeiten und zu Plandreharbeiten. Das System wird von zwei Hebeln kontrolliert Hebel (1) mit fünf Stellungen (A, B, C, D, E) und Hebel (2) mit 8 Stellungen (1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8).

Hebel (3) hat drei Stellungen: links, mittig und rechts. Auf der rechten Stellung läuft die Leitspindel und es können Gewindearbeiten durchgeführt werden. In linker Stellung läuft die Führungsstange und es können Dreharbeiten und Plandreharbeiten durchgeführt werden. Die mittlere Position ist die Ruhestellung.

Dieses Gerät arbeitet sowohl mit dem Metrischen-, als auch mit dem Zollmaß-System, je nach Stellung des Hebels (1) oder (2). Bitte die Schaltung A, B, C, D wechseln, wenn es erforderlich ist.



- 1) Schalthebel
- 2) Schalthebel
- 3) Hebel für Führungsstange und Leitspindel
- A-D Getriebe

**Abbildung 8**

Leitspindelhebel und Leitspindel müssen beim Schneiden des Materials immer zusammenarbeiten. Nach Beendigung der Arbeiten muss das Werkzeug immer zurückgeführt und der Motor reversiert werden. Dann das Werkzeug wieder in die ursprüngliche Startposition bringen und den nächsten Arbeitsgang starten. Solange den Vorgang wiederholen, bis die Arbeit beendet ist.

**Bitte beachten:** Die Hebelstellungen (1), (2) und (3) dürfen bei laufender Maschine nicht verändert werden.

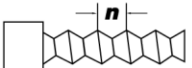
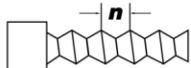
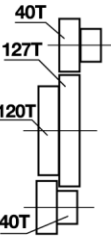
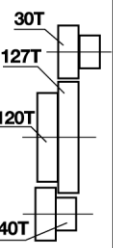
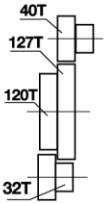
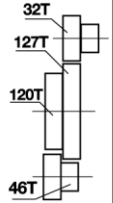
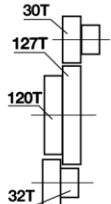
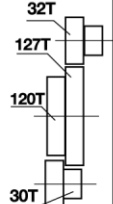
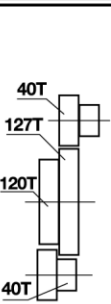




GEWINDE		 <b>MM</b>								GEWINDE		 <b>ZOLL</b>								
	40T	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>		30T	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>	
	127T	<b>A</b>	6		4.8		4				<b>A</b>	4	4½	4¾	5	5½	6	6½	7	
	120T	<b>B</b>	3		2.4		2				<b>B</b>	8	9	9½	10	11	12	13	14	
		<b>C</b>	1.5		1.2		1				<b>C</b>	16	18	19	20	22	24	26	28	
	40T	<b>D</b>	0.75		0.6		0.5				<b>D</b>	32	36	38	40	44	48	52	56	
	<b>E</b>			0.3		0.25			<b>E</b>	64	72	76	80	88	96	104	112			
	40T	<b>A</b>	7.5		6		5				32T	<b>A</b>	5¾							
	127T	<b>B</b>	3.75		3		2.5				<b>B</b>	11½								
	120T	<b>C</b>			1.5		1.25				<b>C</b>	23								
		<b>D</b>			0.75						<b>D</b>	46								
	32T	<b>E</b>									<b>E</b>	92								
	30T	<b>A</b>	4.5	4			3				32T	<b>A</b>	3¾							
	127T	<b>B</b>	2.25	2		1.8	1.5				<b>B</b>	7½								
	120T	<b>C</b>		1		0.9	0.75				<b>C</b>	15								
		<b>D</b>		0.5		0.45					<b>D</b>	30								
	32T	<b>E</b>	0.25								<b>E</b>	60								
	<b>VORSCHUB</b>								<b>ZOLL /</b> 											
		<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>5</b>	<b>6</b>	<b>7</b>	<b>8</b>											
	<b>D</b>	.0165	.0146	.0138	.0131	.0120	.0110	.0101	.0094											
	<b>E</b>	.0082	.0073	.0069	.0065	.0060	.0055	.0050	.0047											
	<b>VORSCHUB</b>								<b>MM /</b> 											
<b>D</b>	0.42	0.37	0.35	0.33	0.30	0.28	0.26	0.24												
<b>E</b>	0.21	0.19	0.13	0.17	0.15	0.14	0.13	0.12												

Abbildung 9

## 4-4 SCHLITTEN

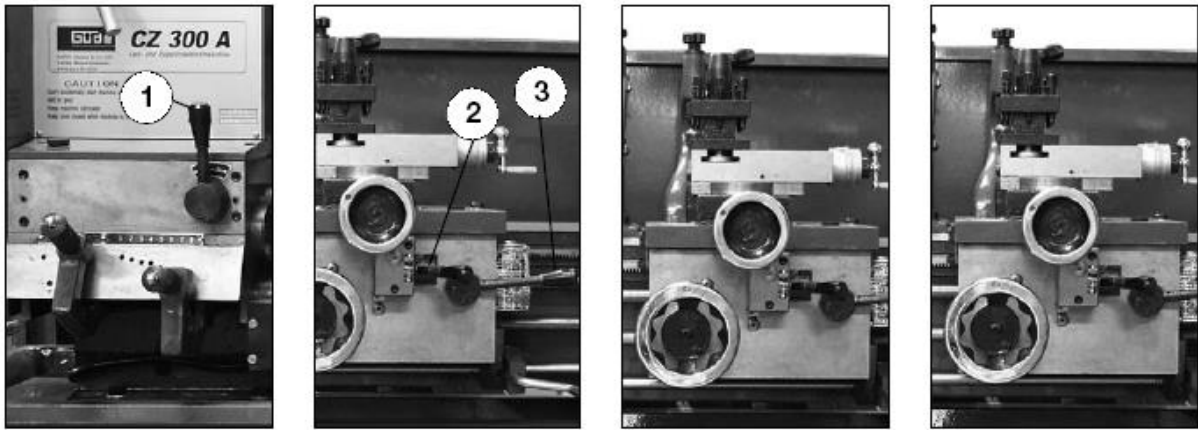
Die Funktion des Schlitten ist es, das Meißelhaus zu unterstützen und es in Längs- und Querrichtung zu bewegen.

### 4-4-1 Kraftvorschub

Bei Gewindearbeiten und Plandreharbeiten den Hebel (1) am Wechselgetriebe nach links drehen, damit sich die Führungsstange dreht.

Wird ein Kraftvorschub in Längsrichtung gewünscht, den Quer- & Längshebel nach oben schieben (2).

Wird ein Kraftvorschub in Querrichtung gewünscht, den Quer- & Längshebel nach unten schieben (2).



- 1) Hebel für Führungsstange
- 2) Hebel für Quer- & Längsrichtung
- 3) Leitspindelhebel

**Abbildung 10**

Wenn der Quer- & Längsrichtungshebel in Betrieb ist, kann der Leitspindelhebel nicht betätigt werden. Eine Sicherheitsvorrichtung verhindert eine gleichzeitige Betätigung von Hebel (2) und (3).

Zum Schneiden, den Hebel (1) des Wechselgetriebes nach rechts schieben – die Leitspindel beginnt sich zu drehen. In der mittigen Stellung des Quer- & Längshebels dreht sich die Leitspindel und bewegt dabei den Schlitten nach links und rechts.

**Bitte beachten:** Den Leitspindelhebel nicht mit Gewalt betätigen wenn die Leitspindel sich bereits dreht.

Beim Kraftvorschub dreht sich die Spindel und der Schlitten bewegt sich in alle Richtungen.

Wenn die Spindel sich z.B. im Uhrzeigersinn dreht, bewegt sich der Schlitten nach links oder umgekehrt nach rechts. Beim 3-Sterngetriebesystem kann der Schlitten die Fahrtrichtung ebenfalls ändern, z.B., wenn die Spindel sich im Uhrzeigersinn dreht und der Knopf (C) in der linken Stellung ist, bewegt sich der Schlitten nach links. Ist der Knopf (C) in der rechten Stellung, bewegt sich der Schlitten nach rechts. In der Mittelstellung bleibt der Schlitten stehen.



**Abbildung 11**

#### 4-4-2 Gewindeschneidanzeige

Muss man während eines Arbeitsganges unterbrechen ist es notwendig, die Gewindeschneidanzeige zu verwenden, um die Werkzeuge zu kontrollieren und eine Fehlproduktion zu vermeiden.

Die Gewindeschneidanzeige befindet sich links oder rechts der Stirnwand. Sie hat die wichtige Funktion dafür zu sorgen, dass das Werkzeug wieder in der gleichen Kerbe des

zu bearbeitenden Teiles weitermacht und sorgt für einen fortlaufenden Schnitt. Die Anzeige ist mit den Zeilennummern 1, 2, 3 und 4 versehen. Zwischen den Zeilen stehen Zeilen ohne Nummer. Diese Halbzeilen werden auch unnummerierte Zeilen genannt. Die Anzeige dreht sich, wenn sie gleichzeitig mit der Leitspindel läuft. Eine einzelne Zeile ist am Gehäuse der Gewindeschneidanzeige markiert (feste Zeile).

Die an der Gewindeschneidanzeige vernietete Anweisungsscheibe zeigt die Auswahl und Reihenfolge der übereinstimmenden beweglichen und nicht beweglichen Zeilen. Zum Gewindeschneiden rückt man die Leitspindelmutter zu der entsprechendem Nummer. Diese Nummern sind auf der Skala zu finden (auf der Gewindeschneidanzeige). 1-4 auf der Skala bedeuten, dass die Leitspindelmutter auf die nummerierten Zeilen 1-4 gerückt werden kann. Bei jedem fortlaufenden Schnitt dürfen nur nummerierte Zeilen verwendet werden. Zeilen 1-3/2-4 auf der Skala bedeuten, dass die Leitspindelmutter nur auf 1 und 3 oder 2 und 4 für fortlaufende Schnitte gerückt werden kann. Zum Beispiel: Sie rücken die Leitspindelmutter für den ersten Schnitt auf die nummerierte Zeile „1“. Für den fortlaufenden Schnitt kann die Leitspindelmutter nur auf die Zeilen „1“ oder „3“ gerückt werden. Wenn Sie die Leitspindelmutter für den ersten Schnitt auf die Zeile „2“ rücken, darf diese nur auf die Zeilen „2“ oder „4“ gerückt werden.

1-8 bedeutet, dass die Leitspindelmutter auf jede Zeile (nummeriert oder unnummeriert) gerückt werden darf.

Sind Leitspindelmutter und Leitspindel während des Gewindeschneidens immer zusammen in Betrieb, ist es nicht notwendig die Gewindeschneidanzeige zu verwenden. In diesem Fall schieben Sie das Werkzeug nach jedem fortlaufenden Schnitt zurück und reversieren den Motor. Danach gehen Sie bitte auf die letzte Startposition und fahren fort mit dem nächsten Schnitt.

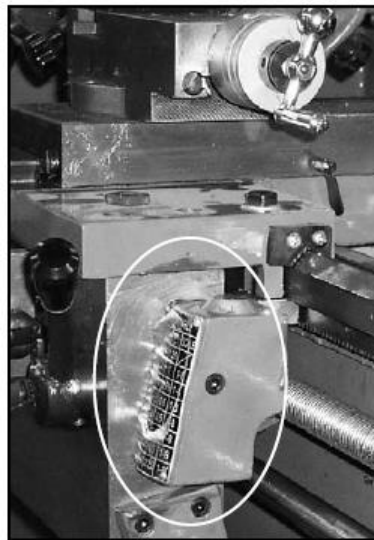


Abbildung 12

## 4-5 MEIBELHAUSHALTER (SUPPORT FÜR WERKZEUGE) FÜR 4 WERKZEUGE

Die Hauptfunktion des Meißelhaushalters besteht in der Ausrichtung der Werkzeuge (max. 4). Die Dicke des jeweiligen Werkzeuges muss geringer sein als der Werkzeugschnitt. Wenn Sie nach Gebrauch das Werkzeug wieder einsetzen, müssen Sie darauf achten, dass der Werkzeugkopf in Richtung des Werkstückes zeigt und zwar auf die sich drehende Mittelpunktzeile. Zum Justieren können Sie das Distanzstück verwenden. Nachdem Sie richtig justiert haben, das Werkzeug wieder in die gewünschte Position bringen. Müssen Sie das Distanzstück drehen, sollten Sie den Hebel des Distanzstückes im Uhrzeigersinn drehen, um den Blockierhebel zu lösen. Nun können Sie das Distanzstück in die richtige Position bringen. Danach den Hebel in die entgegengesetzte Richtung drehen, um das Drehstück festzumachen.

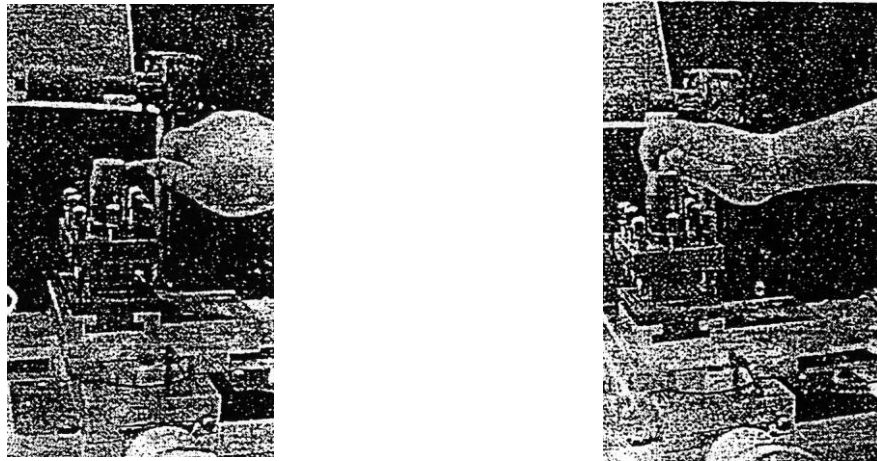


Abbildung 13

## 4-6 KREUZSCHLITTEN

Mit dem Kreuzschlitten können konische (kegelförmige oder spitz zulaufende) Schnitte gemacht werden. Bei diesem Arbeitsvorgang müssen die Schrauben rund um den Kreuzschlitten gelockert werden. Danach stellen Sie die Schrauben, die sich um das bewegliche Handrad herum befinden ein.

Das Distanzstück bewegt das Werkzeug. Es stellt sich ein Winkel zwischen dem fahrenden und drehenden Zeile der Spindel ein. Auf diese Weise können Sie während des konischen Zuschneidens das Werkstück drehen.

- 1) Kreuzschlitten (oben)
- 2) Kreuzschlitten (oben)
- 3) Schraube
- 4) Distanzstücke - Klemmenhebel
- 5) Kreuzschlitten (unten)
- 6) Handrad

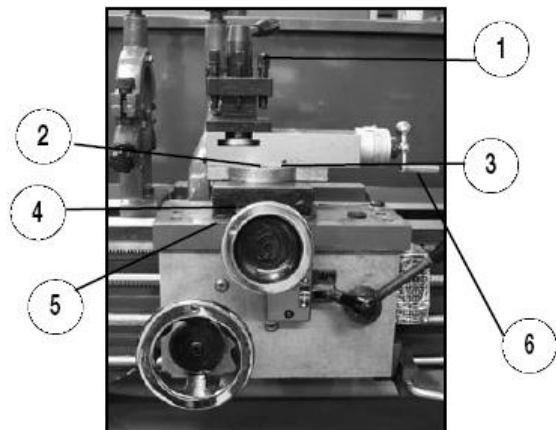


ABBILDUNG 14

## 4-7 REITSTOCK

Der Reitstock gleitet freilaufend die Führungsbahnen entlang und kann mit dem Klemmenhebel blockiert werden. Ein Endstück verhindert das Hinuntergleiten des Reitstocks. Durch drehen des Reitstock-Handrades gleitet die Pinole (Frässpindel) entlang. Diese kann mit dem Pinolenhebel blockiert werden.

Vor Versand der Maschine wird sichergestellt, dass die Linie zwischen der Mitte des Reitstockes und der Mitte der Spindel gleich ist. Um schmale, konische Schnitte zu bekommen, muss der Klemmenhebel „4“ vorher gelockert und die darüberliegende Schraube „1“ justiert werden.

Nach Arbeitsbeendigung müssen Sie den Reitstock wieder zurückstellen. Verfahren Sie auf die gleiche Weise bei Gewindearbeiten, indem Sie sich an der Mitte des Reitstockes orientieren, um auf diese Weise konische Werkstücke zu produzieren.

Wie schon oben erwähnt sollten Sie die beiden darüber gesetzten Schrauben justieren und den Reitstock wieder in Position bringen, um die konische Schnitтарbeit zu beenden. Falls Sie korrigieren müssen, verwenden Sie bitte einen genauen Zylinder, um die Mitte der Spindel mit der des Reitstocks zu verbinden. Legen Sie einen Messstab auf den

Arbeitstisch und messen Sie von der Mittellinie des Zylinders. Wenn Sie den Arbeitstisch an das Ende des Spindelhauses rücken, müssen Sie eine Ablesung vornehmen. Danach bitte den Maßstab an das Ende des Reitstocks schieben und nochmals ablesen. Die Ablesung muss an beiden Enden gleich sein. Wenn nicht müssen Sie die oben erwähnten Korrekturen vornehmen.

## 4-8 SCHUTZVORRICHTUNGEN

Die Drehbank kann wunschgemäß mit verschiedenen Sicherheitsvorrichtungen bestückt werden. Sie werden an gefährlichen Stellen platziert und dienen Ihrer Sicherheit. Diese Schutzvorrichtungen bestehen aus einer Spannfutterabdeckung, einer Reitstockabdeckung und einer Planflächenabdeckung, welche jeweils mit einem Mikroschalter versehen sind. Wenn zum Beispiel die Spannfutterabdeckung umkippt, hält die Maschine sofort an. Die Maschine läuft erst wieder, wenn alle Abdeckungen heruntergeklappt werden und alle Mikroschalter eingeschaltet sind.

**Bitte beachten:** Reparieren Sie alle nicht funktionierenden Schutzvorrichtungen sofort.

- 1) Spannfutter
- 2) Spannfutterabdeckung
- 3) Werkzeugpfosten

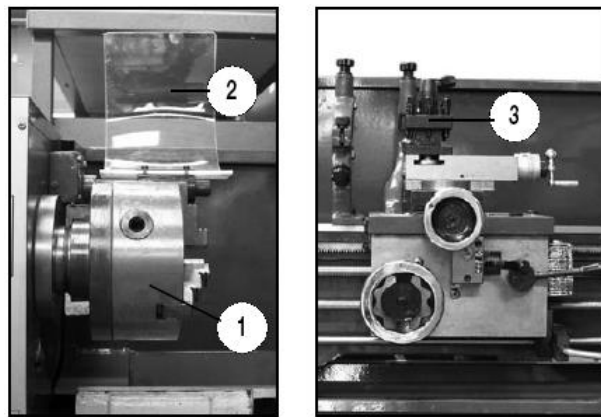


Abbildung 15

## 5 WARTUNG

Die Maschine bitte immer präzise einstellen und in gutem Zustand halten.

### 5-1 TÄGLICHE WARTUNG

- Vor der täglichen Inbetriebnahme müssen alle Teile gefettet und Öl nachgefüllt werden.
- Wenn die Temperatur der Spindel zu hoch ist oder die Maschine zu laut ist, Maschine bitte anhalten und kontrollieren.
- Nach der Arbeit reinigen Sie die Maschine von Abfallspänen und Staub.
- Füllen Sie Schmieröl und Anti-Rostöl nach.
- Vor Verlassen des Arbeitsplatzes säubern Sie den Arbeitsbereich, nehmen Werkstücke aus dem Gerät und schalten Sie die Stromzufuhr ab.

### 5-2 WÖCHENTLICHE WARTUNG

- Säubern und schützen Sie die Spindelmutter und Zugspindel
- Kontrollieren Sie, ob alle beweglichen und rotierenden Teile genügend gefettet sind. Nötigenfalls nachölen.

### 5-3 MONATLICHE WARTUNG

- Alle Abstände der Stelleisten des Schlittens nachjustieren.
- Spindelmutter, Getriebe, usw. immer fetten.



## 5-4 JÄHRLICHE WARTUNG

- Maschine komplett nachjustieren.
- Alle Kabel, Steckdosen, Schalter und elektrische Komponenten überprüfen. Nötigenfalls Teile austauschen.

## 5-5 NACHJUSTIERUNG

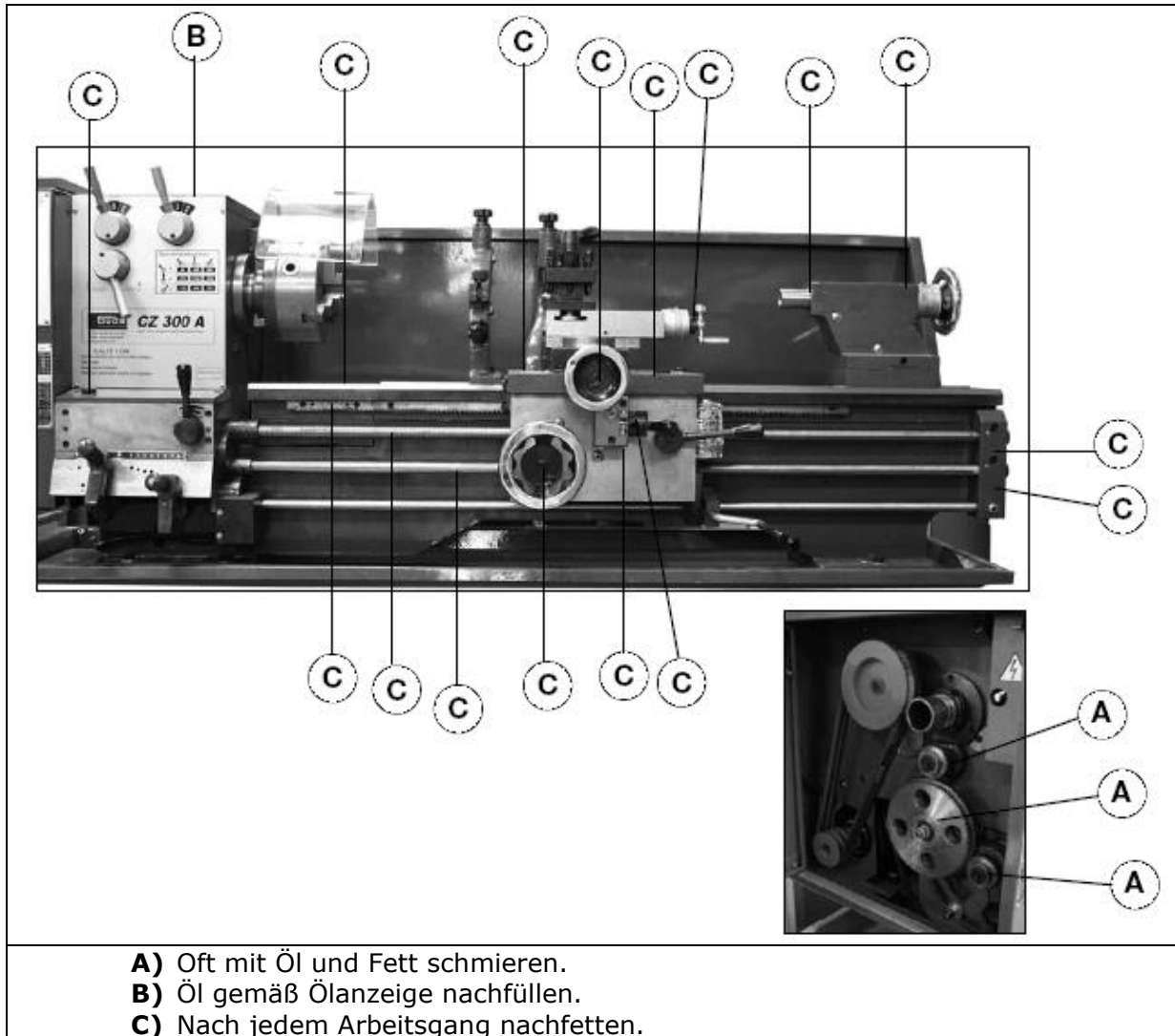
Sollte eine Justierung der Maschine, des Werkzeugs oder des zu bearbeitenden Teiles erforderlich sein, muss der Ausschalter betätigt werden, damit das Gerät sofort anhält. Danach kann die Justierung erfolgen.

Auswahl der Größe des Abfallstückes: Bei der Auswahl der Größe des Abfallstückes muss die Starrheit der Drehbank, des Werkzeugs oder auch des zu bearbeitenden Werkstückes (Rohling) beachtet werden. Sie vermeiden Brüche, wenn das Werkstück nicht zu schwer ist. Schneiden Sie metallisches Material gemäß der unten angeführten Aufstellung. Wird Holz, Plastik oder nicht metallisches Material geschnitten, sollte das Abfallstück etwas größer geschnitten werden.

Durchmesser des Werkstücks (mm)	Schnittgeschwindigkeit (U/min)	Schnitttiefe	Zufuhr (mm/per Drehung)
< 150	< 160	< 0,5	< 0,1
< 100-150	< 200	< 0,5	< 0,1
< 50-100	< 400	< 1	< 0,15
< 30-50	< 1000	< 1,5	< 0,15
< 30	< 1300	< 1	< 0,1

**Bitte beachten:** Wenn das zu bearbeitende Werkstück mehr als 4 mm, sowohl im Durchmesser als auch im Überhang hat, sollten die Schnitttiefe und Zufuhr niedriger eingestellt werden.

## 5-6 SCHMIERPLAN



**Bitte beachten:** Das Gerät regelmäßig zu schmieren ist ein wichtiger Bestandteil der Wartung. Das Schmieröl darf jedoch nur moderat verwendet werden. Wenn nicht genügend Schmieröl verwendet wird, kann dies die Präzision des Gerätes beeinträchtigen und zu Maschinenschäden führen. Zuviel Schmieröl ist eine Verschwendung und verursacht eine Verschmutzung der Werkstatt. Ein Heraustreten von Schmieröl ist unbedingt zu vermeiden.

## 6 FEHLERBEHEBUNG & REPARATUR

**Bitte beachten:** Vor einer Fehlerprüfung muss der Strom abgeschaltet werden!

<b>FEHLER</b>	<b>Ursache</b>	<b>Lösung</b>
<b>SIE SCHALTEN DEN STROM AN, ABER DIE SPINDEL DREHT SICH NICHT.</b>	Die Spannung ist nicht richtig und der Hauptschalter ist ausgeschaltet.	Spannung einstellen und den Hauptschalter einschalten.
	Die Sicherung ist defekt.	Neue Sicherung einsetzen.
	Die elektrischen Kabel sind locker.	Nachprüfen und festmachen.
	Der Motor ist überhitzt oder nicht genug leistungsfähig.	Er ist überladen oder die Betriebszeit ist zu Lange. Bitte reduzieren Sie die Betriebszeit.
	Die Spannung ist zu niedrig.	Richtige Spannung einstellen.
	Schlechte Motorenqualität.	Motor wechseln.
	Die Sicherung oder die Verkabelung sind schlecht. Die könnte den Motor kurzschließen.	Den Strom ausschalten und Sicherung wechseln.
	Das Band ist zu fest.	Band lockern und richtig einstellen.
<b>Die Temperatur der Spindellager ist zu hoch.</b>	Es ist nicht genügend Schmieröl verwendet worden.	Bitte gemäß Schmierplan nachölen.
	Die Lager sind zu fest.	Lager per Hand lockern oder mit der Einstellschraube der Spindel lockern.
	Hohe Drehzahl über einen langen Zeitraum.	Das Schneidemaß etwas reduzieren.
<b>Zu langsame Leistung, wenn die Spindel sich dreht.</b>	Das Band ist zu locker, verschlissen oder gerissen.	Band anziehen oder auswechseln.
<b>Der Motor ist ausgebrannt.</b>		Motor erneuern.
<b>Die Sicherung ist defekt.</b>		Sicherung auswechseln.
<b>Die Linie verläuft nicht gleich zwischen Spindelmitte und Mitte des Reitstocks</b>		Den Reitstock gemäß der Anleitung justieren.
<b>Die Bewegungslinie des Schlittens läuft nicht parallel zur Spindelmitte.</b>		Bitte die Blockschraube des Meißelhauses lösen und die richtige Position auswählen. Danach wieder festschrauben.
<b>Während der Bearbeitung wird festgestellt, dass die Oberfläche des Werkstückes sehr rau ist.</b>		Der Abstand des Spindellagers ist zu groß. Neu einstellen oder auswechseln.
<b>Der Abstand zwischen Support und Stelleiste ist zu groß.</b>		Abstand korrigieren.

<b>Das Werkzeug ist nicht scharf genug.</b>		Werkzeug schärfen.
<b>Das Werkstück ist nicht richtig befestigt.</b>		Werkstück befestigen.
<b>Die Präzision des Spindellagers ist nicht mehr genau.</b>		Bitte austauschen.
<b>Sie bekommen einen kleinen elektrischen Schlag beim Berühren der Oberfläche</b>	Das Kabel ist beschädigt.	Kabel austauschen.
	Das Gerät ist nicht richtig geerdet.	Korrekte Erdung herstellen.
	Die elektrischen Anschlusspunkte haben sich gelöst.	Anschlusspunkte wieder herstellen.

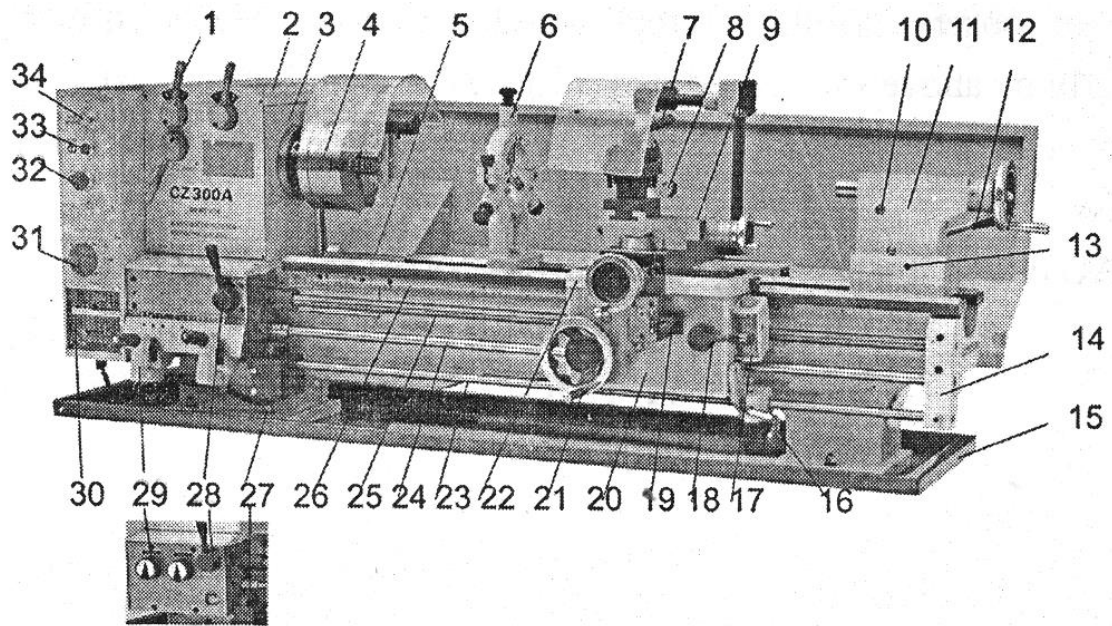
## 7 TECHNISCHE DATEN

<b>Netzanschluss</b>	400 Volt/50Hz
<b>Motorleistung</b>	1,1 KW/1,5 PS
<b>Anzahl Drehzahlen</b>	9
<b>Drehzahlbereich</b>	64 - 1500 U/min
<b>Drehdurchmesser über Bett</b>	305 mm
<b>Drehdurchmesser über Support</b>	173 mm
<b>Drehdurchmesser über Kröpfung</b>	480 mm
<b>Spitzenweite</b>	940 mm
<b>Spindelbohrung</b>	36 mm
<b>Spindelaufnahme</b>	MK 5
<b>Spindelkegel</b>	MK 3
<b>Reitstockkegel</b>	MK 3
<b>Metrisches Gewinde</b>	0,25 - 7,5
<b>Zollgewinde</b>	4 - 12 TPI
<b>Schalleistungspegel</b>	93 dB(A)
<b>Maße ohne Unterbau LxBxH</b>	168x62x60 cm
<b>Maße mit Unterbau LxBxH</b>	168x62x129 cm
<b>Gewicht ohne / mit Unterbau</b>	ca. 431 / 472 kg

## 8 ENTSORGUNG

Im Falle der Entsorgung dieses Gerätes wenden Sie sich bitte an die DEMA Vertriebs-GmbH, Ihren lokalen Händler oder einen lokalen Wertstoffverwerter. Führen Sie das Gerät keinesfalls einer kommunalen Sammelstelle zu! Entsorgen Sie das Gerät keinesfalls über den normalen Hausmüll! Sie leisten damit einen wichtigen Beitrag zur Erhaltung der Umwelt.

## 9 DETAILZEICHNUNG



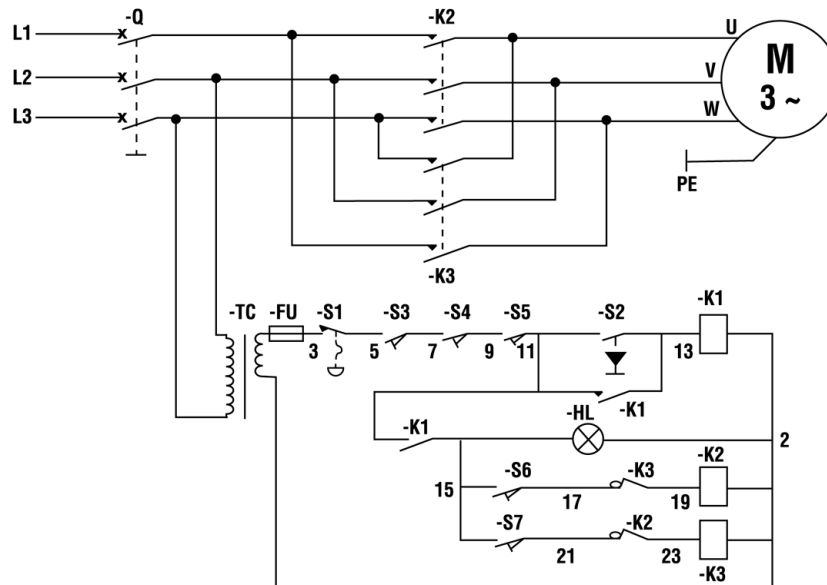
NR	BEZEICHNUNG	NR	BEZEICHNUNG
1	Knopf C	21	Gewindeschneidanzeige
2	Spindel	22	Leitspindelhebel
3	Knopf A	23	Quer- & Längsführungshebel
4	Knopf B	24	Handrad – Querschlitzen
5	Ölbehälter	25	Sattelhandrad
6	Spannfutterabdeckung	26	Kontrollstange
7	Mitgehender Setstock	27	Führungsstange
8	Führungsbahn	28	Leitspindel
9	Stütze	29	Mikroschalterkasten
10	Meißelhausabdeckung	30	Wechselhebel für Führungsstange
11	Kreuzschlitten	31	Gangwechselhebel
12	Handrad – Kreuzschlitten	32	Gangwechselhebel
13	Buchsenklemmenhebel	33	Wechselgetriebe
14	Reitstockklemmenhebel	34	Endflächenabdeckung
15	Handrad – Reitstock	35	Stromschalter
16	Reitstock	36	Abdeckverriegelungshebel
17	Schlitten	37	Startknopf
18	Dreisträngiger Stützhalter	38	Notschalter
19	Kontrollhebel	39	Leuchtanzeige
20	Spannauffangbehälter		

# 10 SCHALTPLÄNE

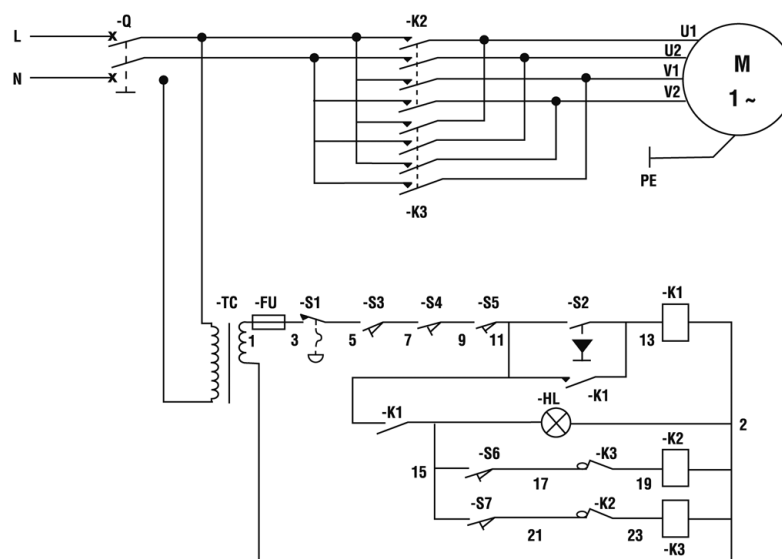
**ACHTUNG:** Die folgenden Schaltpläne enthalten auch die Schaltpläne des baugleichen 230V-Modells.

## 10-1 ELEKTRISCHER HAUPTSCHALTPLAN – 3-PHASEN V / 380 V / 440 V

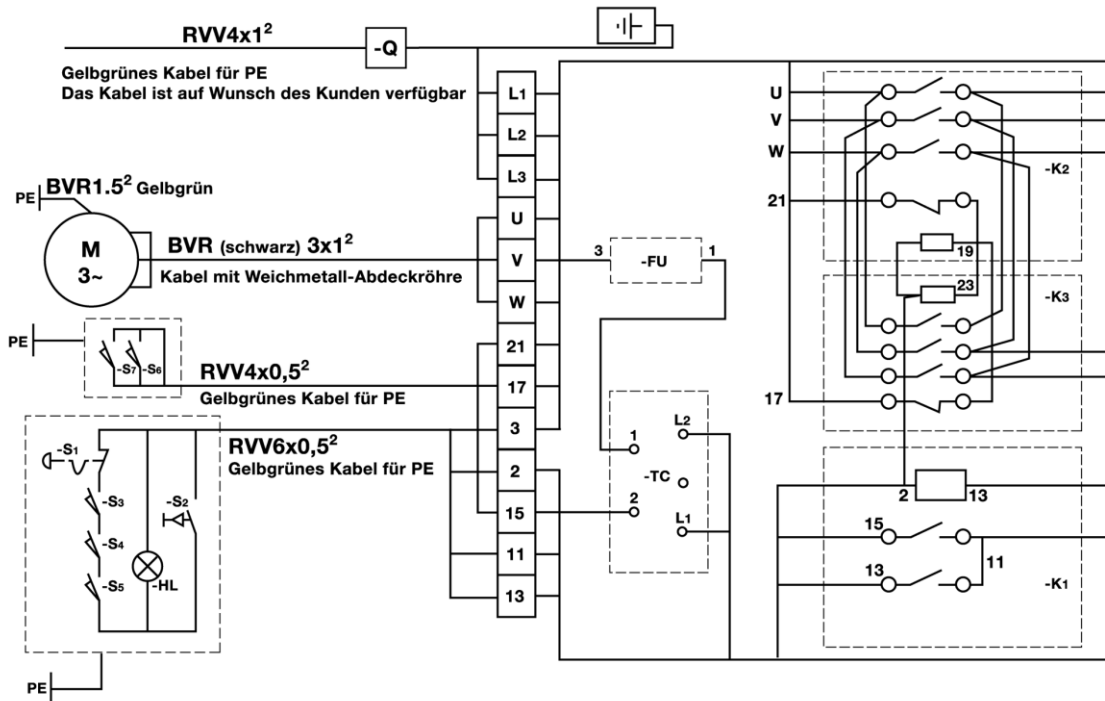
220



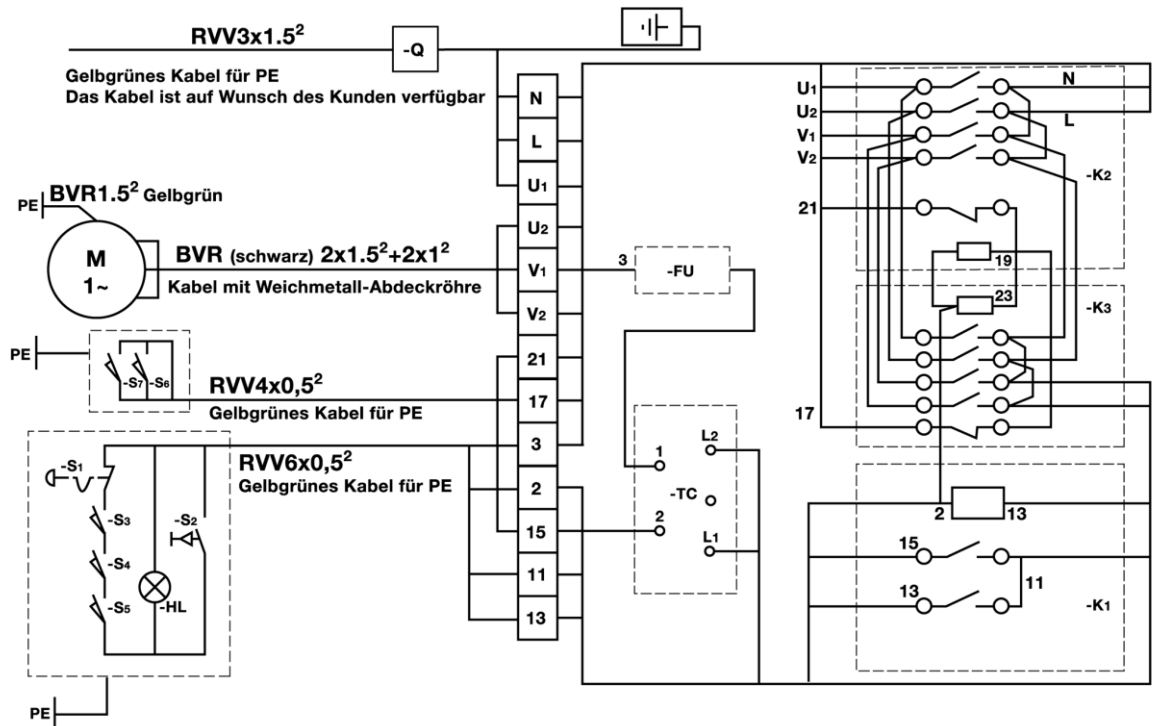
## 10-2 ELEKTRISCHER HAUPTSCHALTPLAN – 1 PHASE 110 V / 220 V



### 10-3 SCHALTPLAN – 3 PHASEN 220 V / 380 V / 440 V

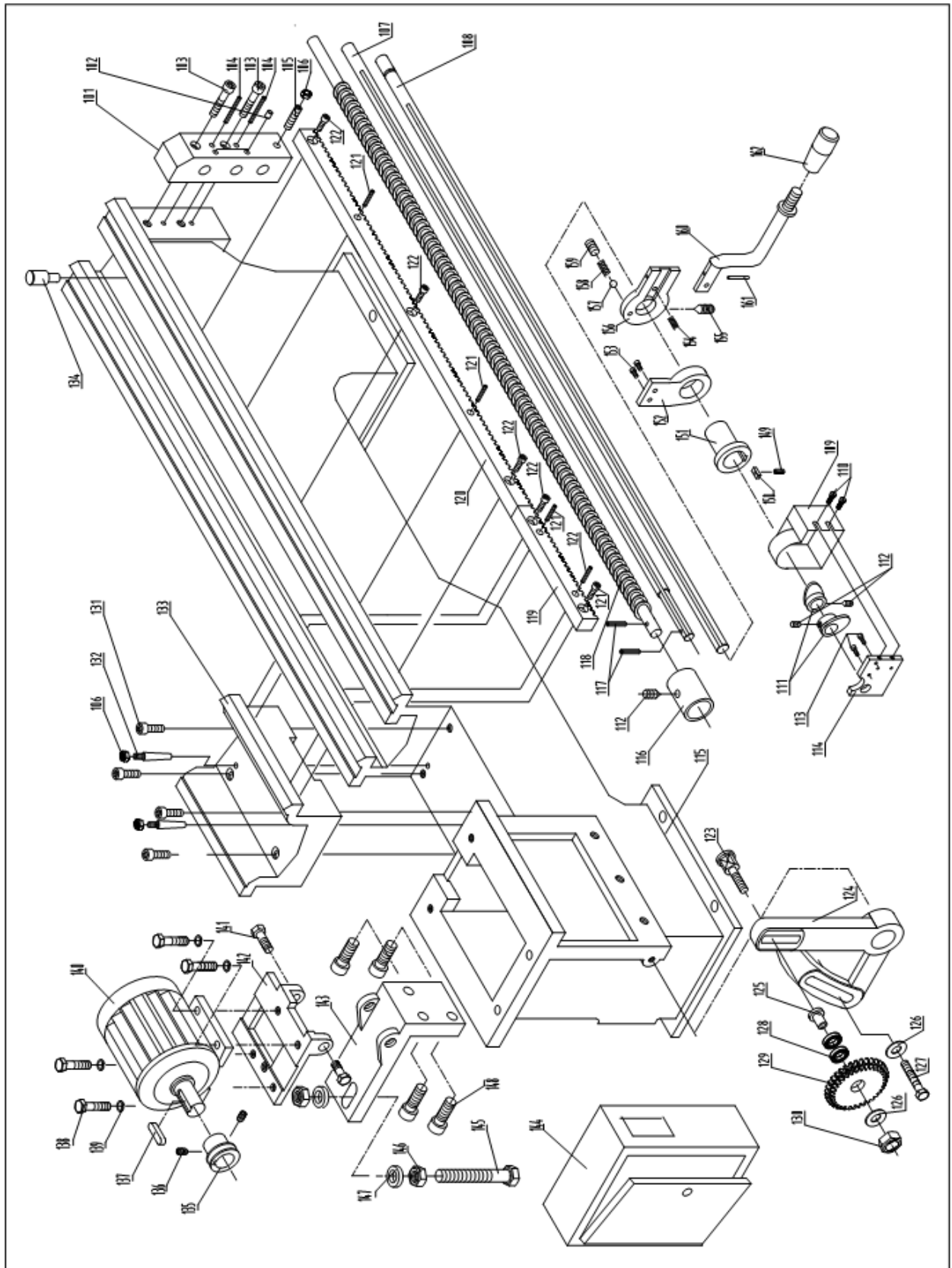


### 10-4 SCHALTPLAN – 1 PHASE 110 V / 220 V



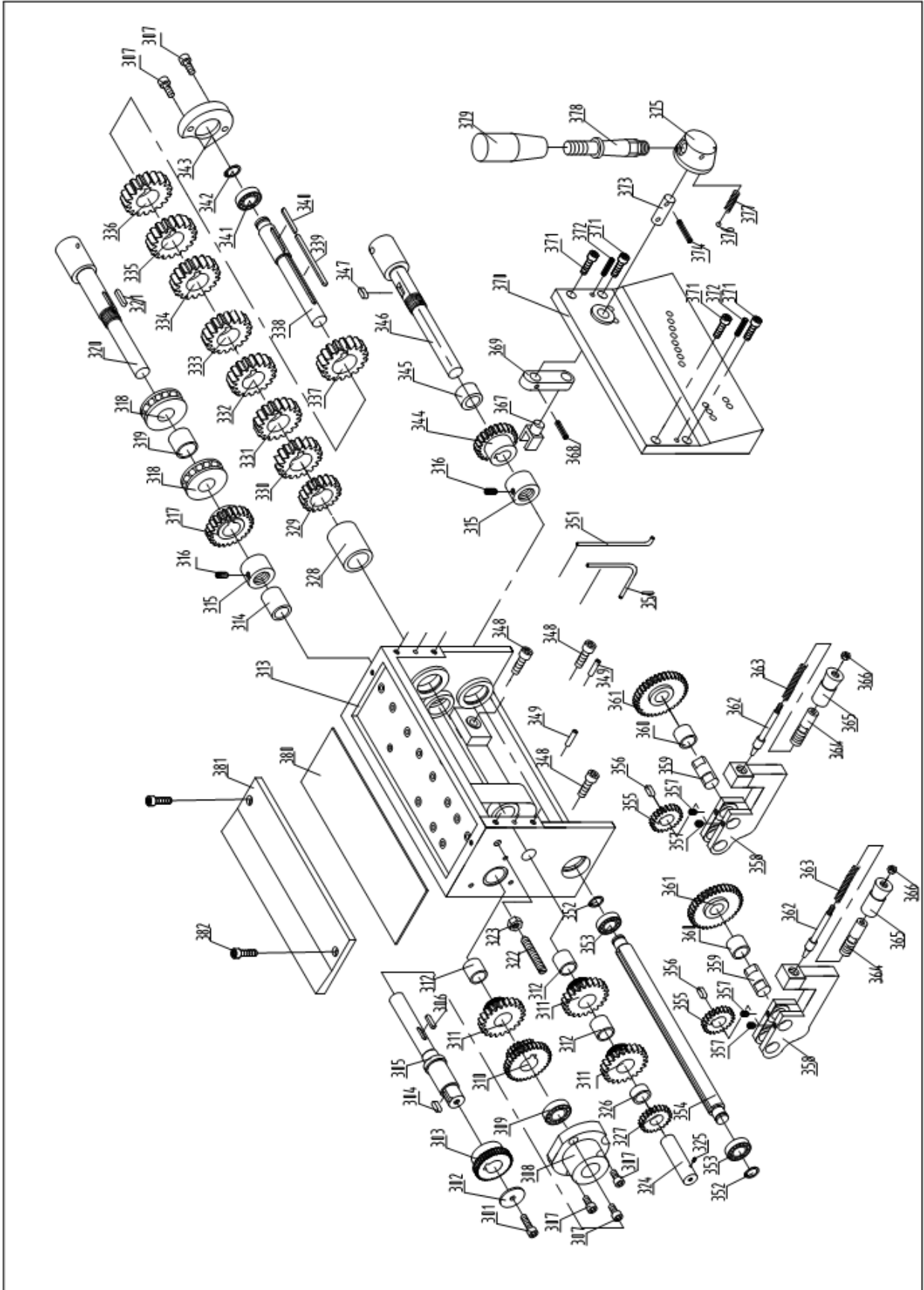
# 11 EXPLOSIONSZEICHNUNGEN

## 11-1 ZEICHNUNG A

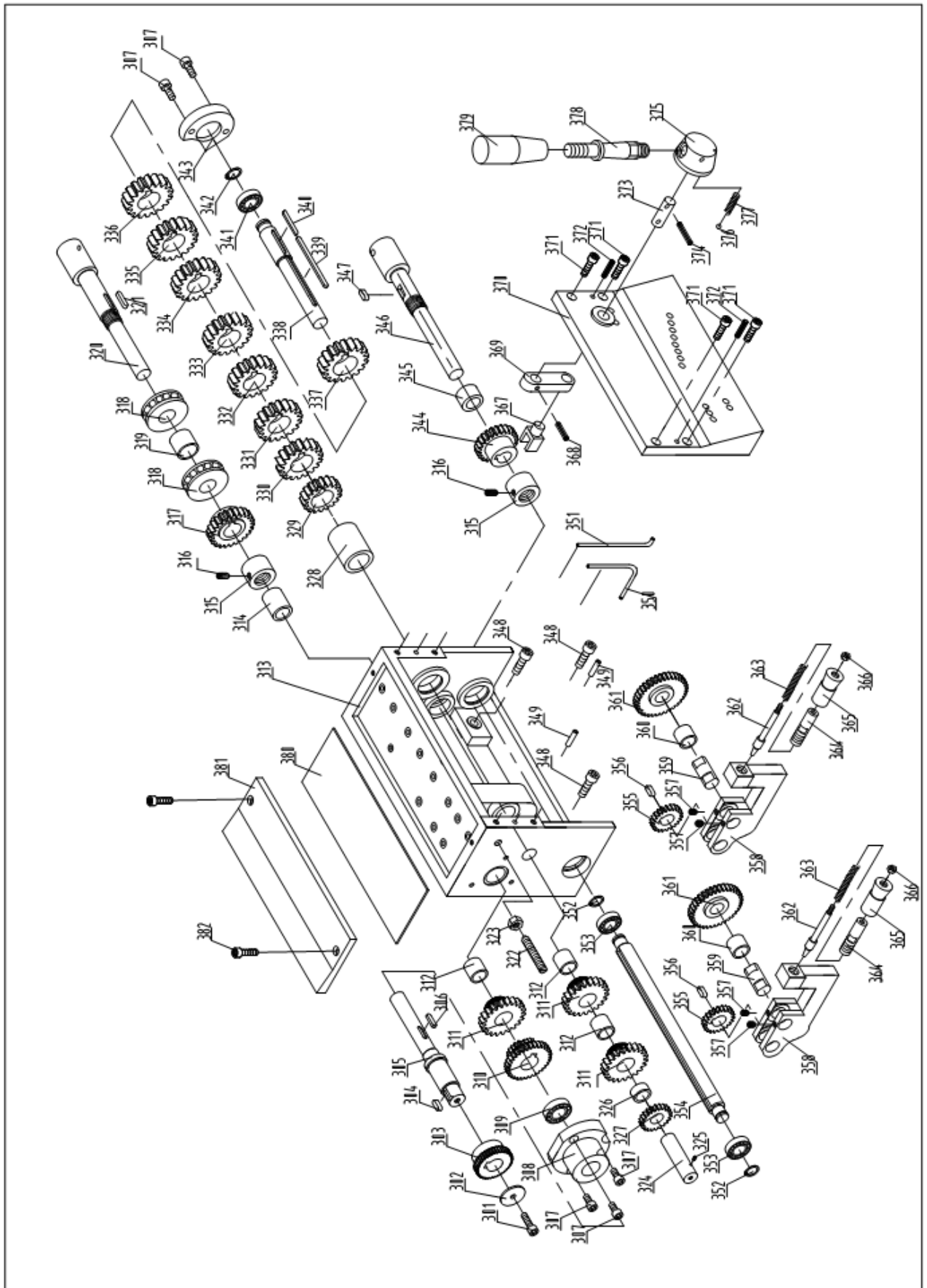




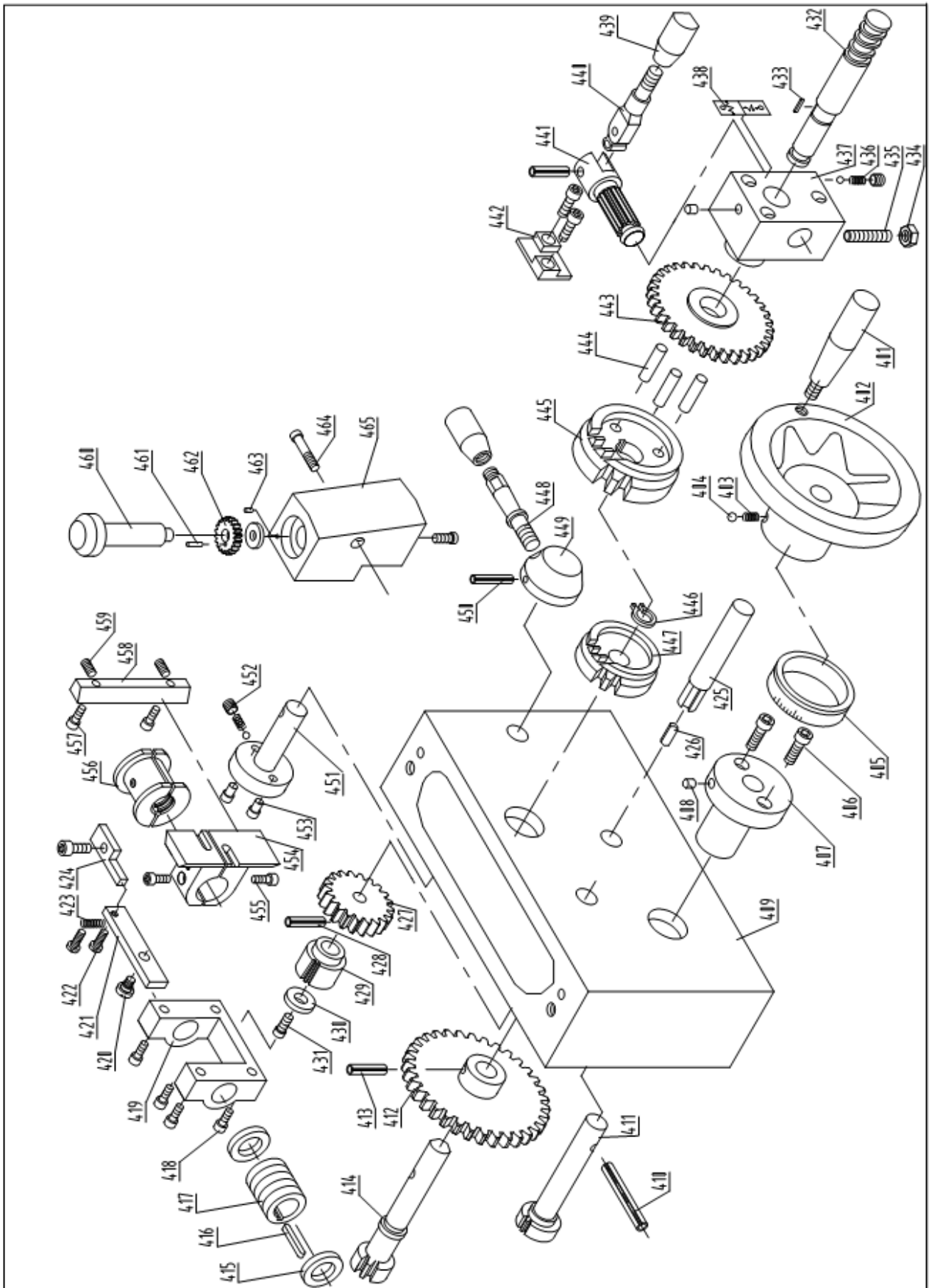
# 11-2 ZEICHNUNG B



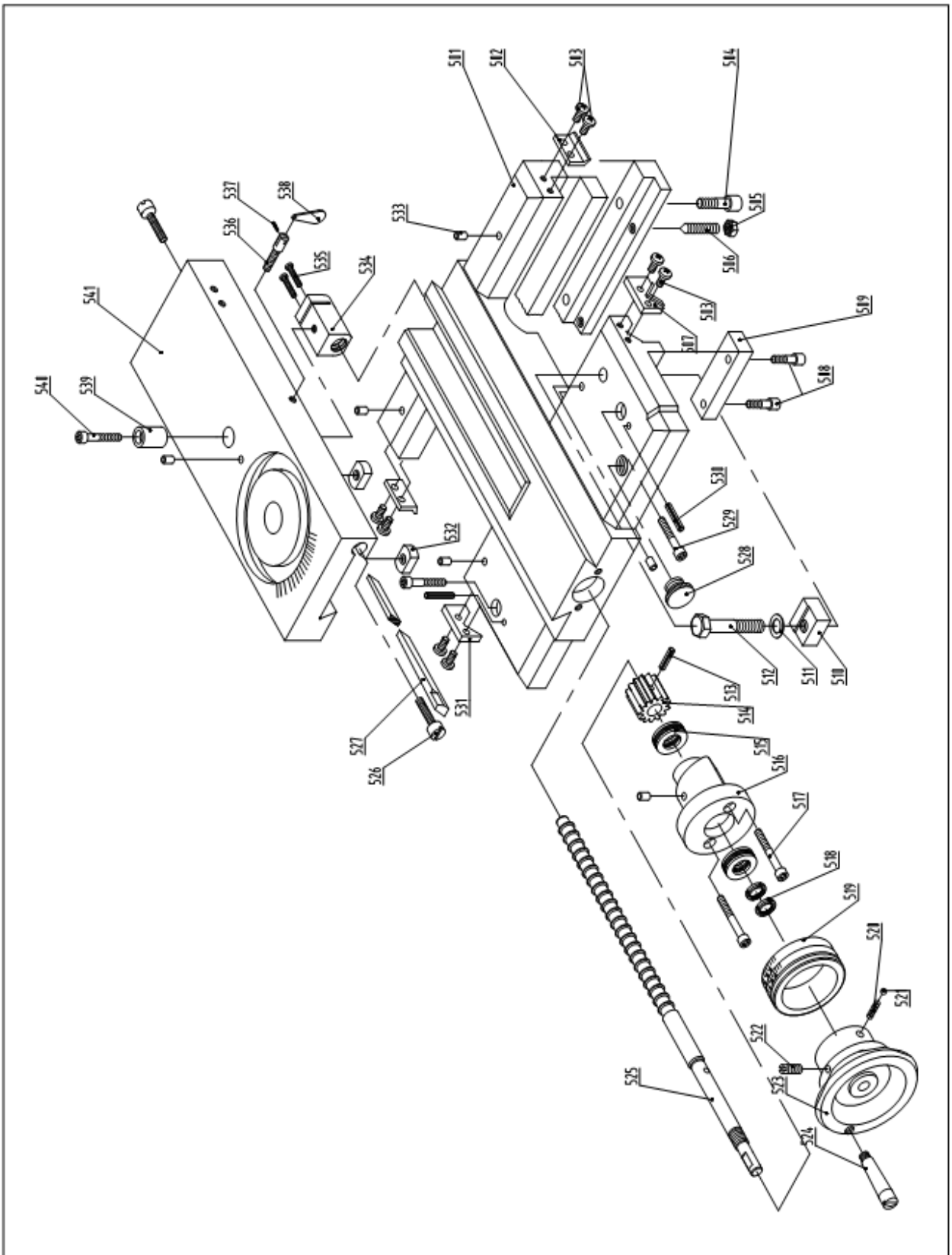
11-3 ZEICHNUNG C



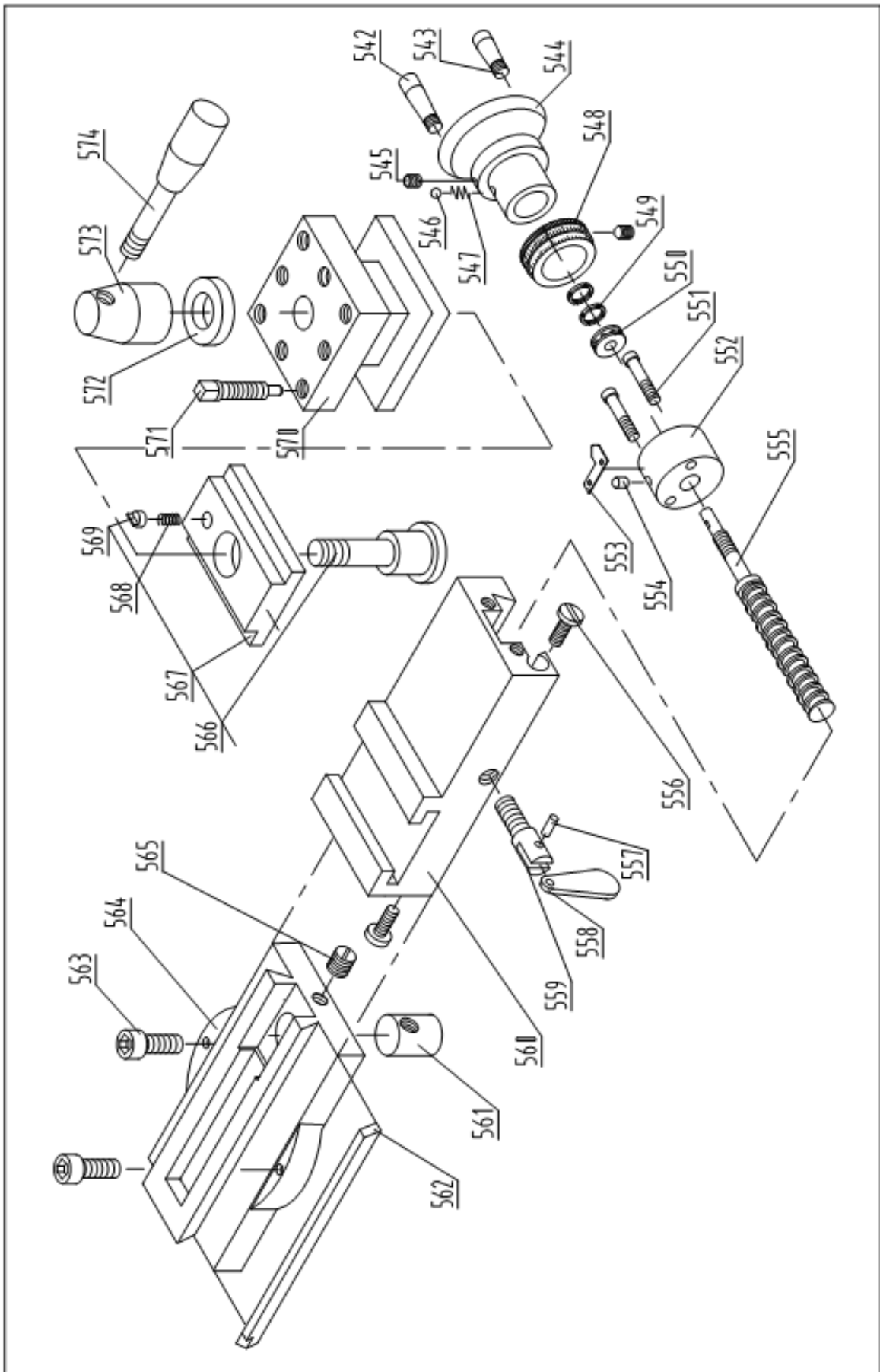
11-4 ZEICHNUNG D



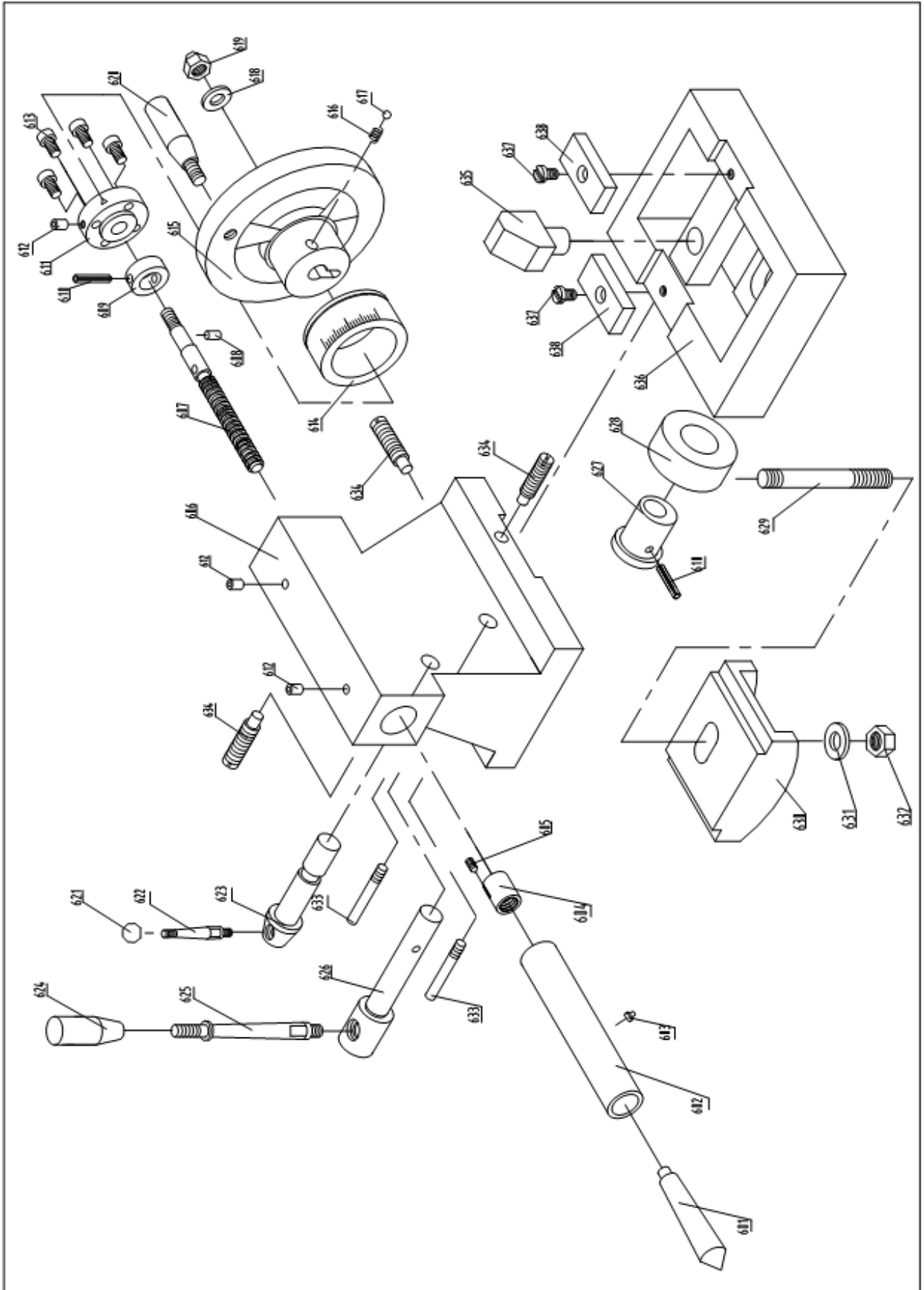
11-5 ZEICHNUNG E



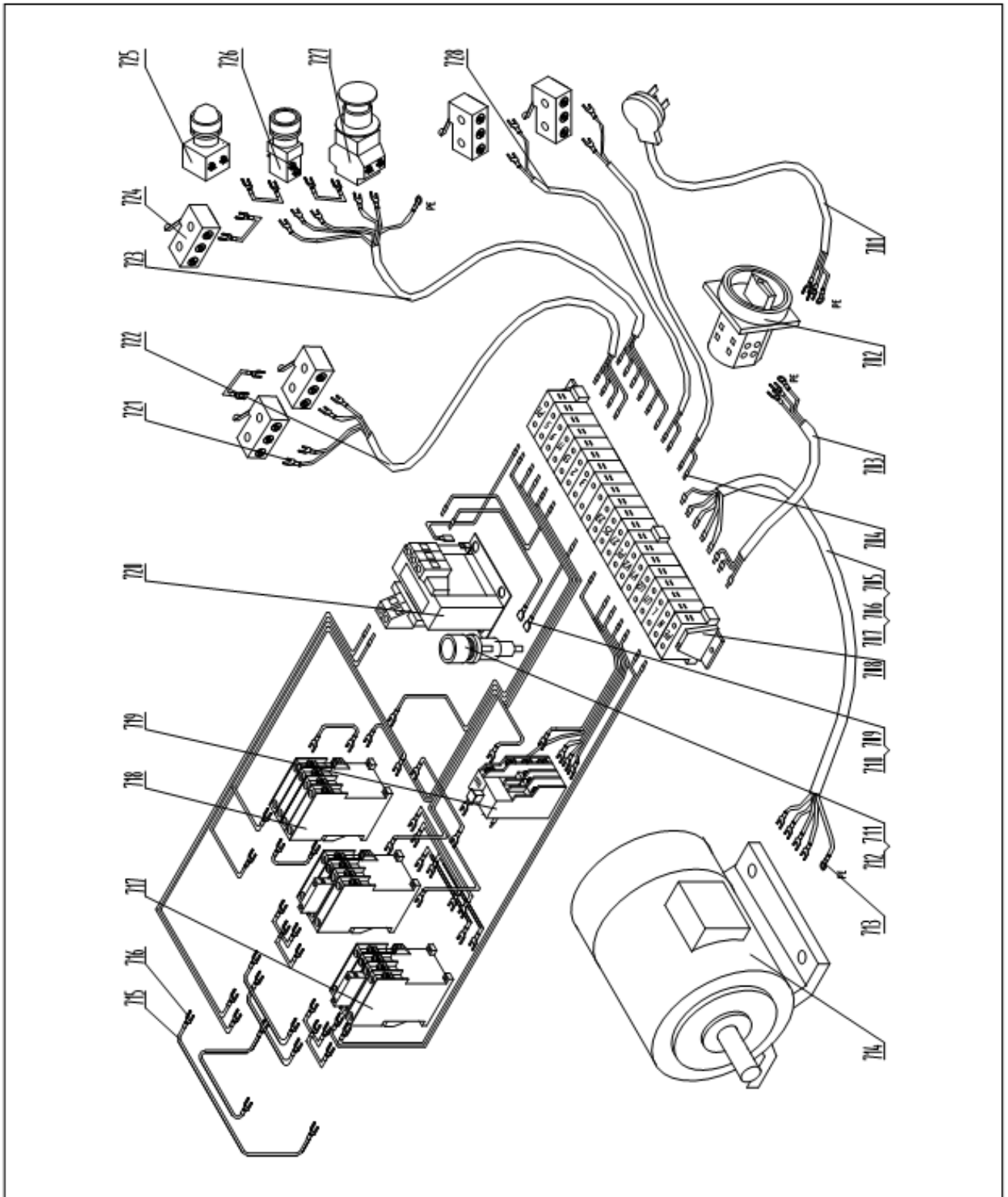
11-6 ZEICHNUNG F



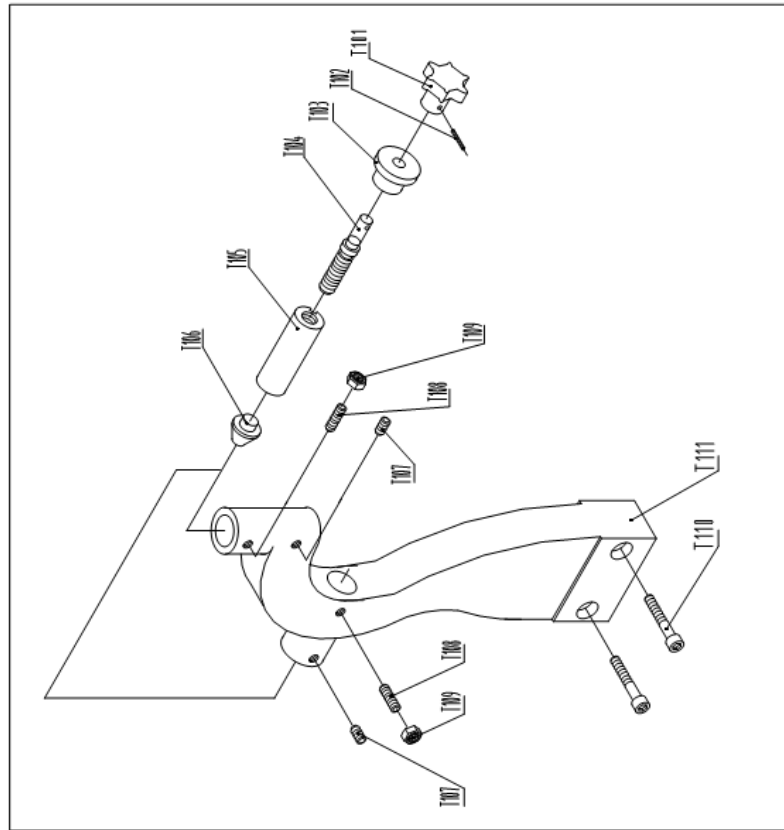
11-7 ZEICHNUNG G



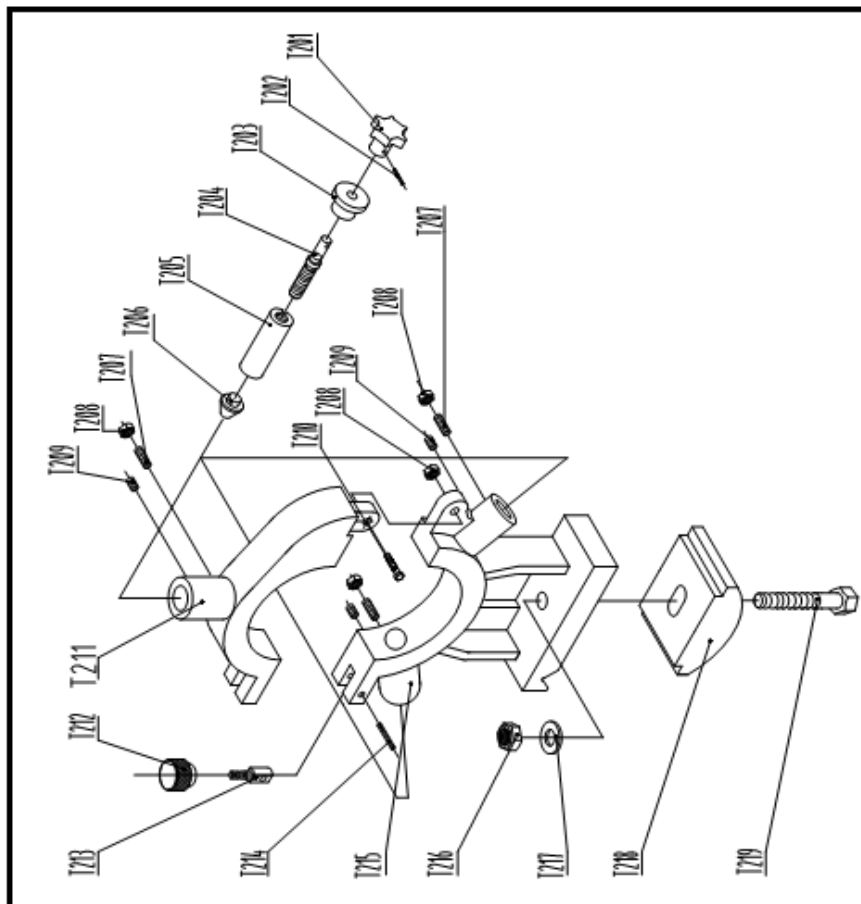
11-8 ZEICHNUNG H



**11-9 ZEICHNUNG I**



**11-10 ZEICHNUNG J**





# 12 TEILELISTE

NR	HERSTELLER-NR.	BEZEICHNUNG	STK
101	CM1224C-01-011	Fixierblock	1
102	JB/T7940.4	Schmierbuchse 6	2
103	GB/T70	Schraube M8x25	2
104	GB/T879	Federstift 5x25	2
105	GB/T77	Schraube M8x20	1
106	GB/T41	Mutter M8	1
107	CM1237CHG-01-009	Zuführstange	1
108	CM1237CHG-01-013	Schalthebel	1
109	CM1224C-01-015	Schalterabdeckung	1
110	GB/T65	Schraube M6x12	2
111	CM1224C-01-014	Exzenterblock	2
112	GB/T77	Schraube M6x6	3
113	GB/T70	Schraube M6x12	2
114	CM1224C-01-016	Schalttafel	1
115	CM1237CHG-01-010	Tisch	1
116	CM1224C-01-005	Hülse	1
117	GB/T879	Federstift 5x30	2
118	CM1237CHG-01-006	Längsleitspindel	1
119	CM1237CHG-01-007(2)	Träger (links)	1
120	CM1237CHG-01-007(1)	Träger (rechts)	1
121	GB/T70	Schraube M6x20	5
122	GB/T879	Federstift 5x30	4
123	CM1224C-01-002	Wechselradwelle	1
124	CM1224C-01-001	Wechselradhalter	1
125	CM1224C-01-003	Lagerbuchse	1
126	GB/T95	Unterlegscheibe 10	2
127	GB/T5780	Bolzen M10x40	1
128	GB/T276	Lager 6003-Z	2
129	CM1224C-01-004	Wechselrad	1
130	GB/T41	Mutter M10	1
131	GB/T70	Schraube M10x34	4
132	GB/T881	Kegelstift 8x75	2
133	CM1237CHG-01-010(1)	Abstandshalter	1
134	CM1224C-01-017	Anschlagbolzen	1
135	CZ1237G-02-059	Motorriemenscheibe	1
136	GB/T77-85	Schraube M6x8	2
137	GB/T1096-79	Keil 8x25	1
138	GB/T5780	Bolzen M8x25	4
139	GB/T96	Unterlegscheibe 8	4
140	Y90L-4	Motor 1,5 kw	1
141	CM1224C-02-042	Bolzen	2
142	CM1224C-02-005	Motoraufnahme	1
143	CM1224C-02-006	Motorhalterung	1
144	CZ1237A-00-001	Riemenabdeckung	1
145	GB/T5783	Schraube M12x90	1
146	GB/T6172	Mutter M12	2
147	GB/T96	Unterlegscheibe 12	2
148	GB/T70-85	Schraube M8x30	4
149	GB/T879	Federstift 3x5	1
150	GB/T1096	Keil B5x18	1
151	CM1224-06-005	Hülse	1
152	CM1224-02-002	Halterung	1

**25049 – CZ 300 A 400V**

153	GB/T70	Schraube M6x12	2
154	CM1224-07-004	Feder 1x6x22	1
155	GB/T78	Schraube M8x12	1
156	CM1224-07-003	Abdeckung	1
157	GB/T308	Stahlkugel 6	1
158	CM1224-07-006	Feder 1x6x9	1
159	GB/T77	Schraube M8x10	1
160	CM1224-07-001	Hebel	1
161	GB/T119	Stift B5x35	1
162	GB/T4141.14	Griff	1

<b>NR</b>	<b>HERSTELLER-NR.</b>	<b>BEZEICHNUNG</b>	<b>STK</b>
201	CZ1237G-02-055	Dichtung	1
202	CZ1237A-02T01-001	Abdeckung	1
203	CM1224C-03-034	Ölfilterstopfen	1
204	GB/T70	Schraube M6x25	8
205	CZ1237G-02-024	Rundstab	1
206	GB/T894.2	Sicherungsring	1
207	CZ1237G-02-025	Antriebswelle	1
208	GB/T1096	Keil 8x80	2
209	GB/T65	Schraube M3x8	1
210	GB/T1096	Keil 5x14	1
211	GB/T1096	Keil 8x20	1
212	CZ1237G-02-022	Zahnrad	1
213	CZ1237G-02-021	Zahnrad	1
214	CZ1237G-02-020	Zahnrad	1
215	GB/T894.2	Sicherungsring	1
216	GB/T894.2	Sicherungsring	1
217	GB/T276	Lager 6205P6	1
218	CZ1237G-02-017	Dichtung	1
219	GB/T9877.1	Öldichtung B25x40x7	1
220	CZ1237G-02-015	Abdeckung	1
221	GB/T1174	B-Riemen B914	1
222	CZ1237G-02-060	Rolle	1
223	CM1224C-03-008	Unterlegscheibe	2
224	GB/T70	Schraube M6x14	2
225	GB/T70	Schraube M6x20	3
226	CZ1237G-02-002	Spindelstock	1
229	GB/T276	Lager 6204P6	1
230	GB/T7757.2	Dichtring	2
231	CZ1237G-02-026	Stecker	2
232	GB/T71	Schraube M6x10	2
233	GB/T894.2	Sicherungsring	1
234	CZ1237G-02-013	Zahnrad	1
235	CZ1237G-02-014	Zahnrad	1
236	CZ1237G-02-23	Zahnrad	1
237	GB/T894.2	Sicherungsring	1
238	GB/T1096	Keil 8x80	1
239	GB/T65	Schraube M3x8	2
240	GB/T1097	Keil 8x80	1
241	Gb/t894.2	Sicherungsring	1
242	CZ1237G-02-028	Zahnrad	1
243	CZ1237G-02-027	Zahnrad	1
244	GB/T1096	Keil 8x20	1
245	CZ1237G-02-029	Zahnrad	1
246	GB/T276	Lager 6204P6	1

247	CZ1237G-02-034	Spindel	1
248	GB/T1096	Keil 8x80	1
249	GB/T297	Lager 30211P5	1
250	CZ1237G-02-031	Zahnrad	1
251	CZ1237G-02-033	Zahnrad	1
252	CZ1237G-02-032	Zahnrad	1
253	CZ1237G-02-037	Zahnrad	1
254	GB/T1160	Ölstandanzeige	1
255	GB/T1096	Keil 8x70	1
256	GB/T65	Schraube M6x8	1
257	GB/T70	Schraube M8x30	3
258	CZ1237G-02-035	Abdeckung	1
259	CZ1237G-02-030	Dichtung	1
260	CZ1237G-02T01-004	Einlegeblock	1
261	GB/T78	Schraube M8x14	3
262	CZ1237G-02-046	Griff	3
263	CZ1237G-02-045	Griffaufnahme	3
264	GB/T308	Stahlkugel	3
265	GB/T2089	Feder 1x5x20	3
266	GB/T73	Schraube M8x5	3
267	CZ1237G-02T01-006	Namenschild	1
268	GB/T818	Schraube M4x8	4
269	CZ1237G-02T01-002	Block	1
270	GB/T819	Schraube M4x12	1
271	GB/T71	Schraube M6x10	4
272	GB/T7757.2	Dichtring	4
273	CZ1237G-02-043	Welle	2
274	GB/T71	Schraube M6x10	4
275	CZ1237G-02-054		2
276	CZ1237G-02-047	Dichtung	3
277	CZ1237G-02-044	Fixiereinsatz	3
278	GB/T819	Schraube M5x10	6
279	CZ1237G-02-040	Gabel	2
280	CZ1237G-02-039	Arm	2
281	GB/T894.2	Sicherungsring	2
282	GB/T70	Schraube M10x35	6
283	GB/T7757.2	Dichtring	1
284	CZ1237G-02-048	Welle	1
285	GB/T894.2	Sicherungsring	1
286	CZ1237G-02-049	Arm	1
287	GB/T879	Federstift 4x20	1
288	CZ1237G-02-050	Gabel	1
289	GB/T119	Stift 8x26	2
290	GB/T70	Schraube M10x30	4
291	CZ1237G-02-001	Einstellschiene	1
292	CZ1237G-02-005	Welle	1
293	CZ1237G-02-007		1
294	GB/T894.2	Sicherungsring 20	1
295	GB/T70	Schraube M10x16	1
296	GB/T7757.2	Dichtring 10x1,8	1
297	CZ1237G-02-008	Unterlegscheibe	1
298	CZ1237G-02-006	Zahnrad	1
299	CZ1237G-02-038	Abdeckung	1
2100	GB/T819	Schraube M5x10	3
2101	CZ1237G-02-042	Zahnrad	1
2102	GB/T822	Schraube M3x10	3
2103	CZ1237G-02-038	Abdeckung	1

**25049 – CZ 300 A 400V**

2104	GB/T9877.1	Öldichtung FB20x35x7	1
2105	GB/T70	Schraube M5x16	3
2106	GB/T276	Lager 61804P6	1
2107	CZ1237G-02-056	Abdeckung	1
2108	GB/T1096	Keil 5x14	2
2109	CZ1237G-02-004	Welle	1
2110	GB/T1096	Keil 8x40	1
2111	CZ1237G-02-003	Zahnrad	1
2112	GB/T894.2	Sicherungsring	1
2113	CZ1237G-02-036	Hülse	1
2114	GB/T71	Schraube M6x10	1
2115	CZ1237G-02-009	Ring	1
2116	GB/T297	Lager 32010P6	1
2117	CZ1237G-02-053	Abstandshalter	1
2118	CZ1237G-02-016	Dichtung	1
2119	CZ1237G-02-010	Abdeckung	1
2120	GB/T70	Schraube M6x14	3
2121	GB/T812	Rundmutter M50x1,5	2
2122	GB/T276	Lager 6205P6	1
2123	CZ1237G-02-019	Dichtung	1
2124	CZ1237G-02-011	Abdeckung	1
2125	GB/T819	Schraube M5x10	3

<b>NR</b>	<b>HERSTELLER-NR.</b>	<b>BEZEICHNUNG</b>	<b>STK</b>
301	GB/T70-85	Schraube M6x12	4
302	CM1224C-03-008	Unterlegscheibe	1
303	CZ300A-03-001	Zahnrad M=1.25, Z=30,60,64,70	4
304	GB/T1096	Keil 5x14	1
305	CZ300A-03-017	Antriebswelle	1
306	CM1224C-03-010	Lagerabdeckung	1
307	GB/T276-94	Lager 6003	1
308	CZ300A-03-018	Zahnrad M=2,Z=18	1
309	CZ300A-03-026	Hülse	2
310	GB/T894.1-85	Sicherungsring	1
311	CZ300A-03-020	Doppelgetriebe M=2,Z=36/27	1
312	GB/t1096	Keil 6x16	1
313	CZ300A-03-021	Doppelgetriebe	1
314	CZ300A-03-042	Hülse	1
316	GB/T894.1-85	Sicherungsring	1
317	CZ300A-03-041	Unterlegscheibe	1
318	CZ300A-03-036	Hülse	1
319	CZ300A-03-039	Zahnrad	1
320	GB/T879	Stift 5x28	1
321	CZ300A-03-038	Welle	1
322	GB/T1096	Keil 5x28	1
323	CZ300A-03-037	Zahnrad M=2,Z=19	1
324	CZ300A-03-036	Hülse	1
325	CZ300A-03-035	Dichtung	1
326	CZ300A-03-034	Abdeckung	1
327	GB/T819	Schraube M5x10	3
328	CZ300A-03-046	Abdeckung	1
329	CZ300A-03-047	Dichtung	1
330	GB/T894.1-85	Sicherungsring	1
331	GB/T276-94	Lager 6002	1
332	CZ300A-03-019	Hülse	1
333	CZ300A-03-044	Hülse	1

334	CZ300A-03-043	Doppelgetriebe M=2,Z=18/36	1
335	CZ300A-03-022	Getriebe M=2,Z=27/33/30	1
336	CZ300A-03-042	Hülse	1
337	CZ300A-03-033	Welle	1
338	GB/T70-85	Schraube M10x10	1
339	GB/T3452.1	Dichtung 10x1,8	1
340	GB/T70-85	Schraube M8x60	5
341	GB/T879	Stift 5x20	2
342	CZ300A-03-040	Gehäuse	1
343	CZ300A-03-034	Ölabdeckung	1
344	CZ300A-03-024	Zahnrad	1
345	GB/T879	Stift 5x12	3
346	CZ300A-03-025	Doppelgetriebe M=2,Z=18/36	1
347	GB/T896-86	Sicherungsring	1
348	CZ300A-03-030	Zahnrad M=2,Z=27	1
349	GB/T879	Stift 5x30	1
350	GB/T301	Lager 8103	2
351	CZ300A-03-031	Hülse	1
352	GB/T810	Mutter M20x1,5	2
353	CZ300A-03-008	Welle	1
354	CZ300A-03-052	Gabel	1
355	CZ300A-03-053	Gabel	1
356	CZ300A-03-012	Gabel	1
357	GB/T879	Stift 5x25	3
358	CZ300A-03-050	Arm	2
359	CZ300A-03-013	Arm	1
360	GB/T3452.1	Dichtring 8,75x1,8	2
361	GB/T3452.1	Dichtring 8.75x1,9	1
362	GB/T894	Sicherungsring	2
363	CZ300A-03-049	Welle	1
364	CZ300A-03-014	Welle	2
365	GB/T894	Sicherungsring	1
366	CZ300A-03-027	Zahnrad M=2,Z=27/36/18	1
367	CZ300A-03-028	Zahnrad M=2,Z=32	1
368	GB/T879	Stift 5x20	1
369	CZ300A-03-029	Hülse	1
370	CZ300A-03-032	Hülse	1
371	CZ300A-03-009	Welle	1
372	CZ300A-03-010	Dichtung	1
373	CZ300A-03-051	Abdeckung	1
374	GB/T70	Schraube M8x16	4
375	JB/T7941.1	Ölstandanzeige 16	1
376	CZ300A-02-044	Fixiereinsatz	3
377	GB/T879	Stift 5x45	2
378	GB/T879	Stift 5x45	1
379	CZ300A-02-047	Griff	2
380	CZ300A-03-016	Hebelaufnahme	1
381	CM1224C-04-013	Hebel	1
382	JB/T7271.5	Hebelgriff	1
383	GB/T308	Stahlkugel 6.5	3
384	GB/T2089	Druckfeder 1x5x20	3
385	GB/T73	Schraube M8x5	3
386	CZ300A-02-048	Anzeige	2

NR	HERSTELLER-NR.	BEZEICHNUNG	STK
401	JB/T7270.1	Griff BM8x63	1
402	CM1224-04-011	Handrad	1
403	CM1224-06-007	Feder	2
404	GB/T308	Stahlkugel 6	3
405	CM1224-04-013	Skala	1
406	GB/T70	Schraube M6x16	3
407	CM1224-04-014	Handradsattel	1
408	GB/T7940.4	Schmierbuchse 6	2
409	CM1224-04-015	Kasten	1
410	GB/T879	Stift 5x60	1
411	CM1224-04-012	Zahnrad	1
412	CM1224-04-016	Zahnrad	1
413	GB/T879	Stift 5x30	1
414	CM1224-04-010	Welle	1
415	CM1224-04-037	Unterlegscheibe	2
416	GB/T1096	Keil 5x32	1
417	CM1224-04-022	Schneckengewinde	1
418	GB/T70	Schraube M6x25	1
419	CM1224-04-021	Tragmutter	1
420	GB/T830	Schraube M6x6	1
421	CM1224-04-035	Sicherheitsstift	1
422	GB/T65	Schraube M4x14	1
423	CM1224-04-034	Feder	1
424	CM1224-04-032	Block	1
425	CM1224-04-007	Achse	1
426	GB/T1096	Keil 4x20	1
427	CM1224-04-006	Zahnrad	1
428	GB/T879	Stift 5x24	2
429	CM1224-04-023	Zahnkranz für Schneckengewinde	1
430	CM1224-04-031	Unterlegscheibe	2
431	GB/T70	Schraube M6x12	4
432	CM1224-04-020	Welle	1
433	GB/T1096	Keil 4x8	1
434	GB/T6170	Mutter M8	1
435	GB/T75	Schraube M8x35	1
436	CM1224-04-038	Feder	2
437	CM1224-04-017	Hebelsitz	1
438	CM1224-04-011	Zuführplatte	1
439	JB/T7271.5	Griff	1
440	CM1224-04-001	Umschalthebel	1
441	CM1224-04-018	Wechselstange	1
442	CM1224-04-002	Sichere Führung	1
443	CM1224-04-008	Zahnrad	1
444	GB/T119	Stift A6x30	3
445	CM1224-04-009	Zahnrad	1
446	GB/T894.1	Sicherungsring	1
447	CM1224-04-019	Kupplung	1
448	CM1224-04-003	Griff	1
449	CM1224-04-036	Knopf	1
450	GB/T879	Stift 5x40	1
451	CM1224-04-004	Stange	1
452	GB/T77	Schraube M8x8	2
453	CM1224-04-024	Stift	2
454	CM1224-04-026	Halbmuttersitz	1
455	GB/T70	Schraube M6x8	2
456	CM1224-04-025	Halbmutter	1

457	GB/T70	Schraube M5x16	2
458	CM1224-04-029	Druckstange	1
459	GB/T78	Schraube M6x12	2
460	CM1224-04-028	Anzeigedorn	1
461	GB/T119	Stift 3x12	1
462	CM1224-04-030	Zahnrad	1
463	GB/T827	Niete 2,5x5	1
464	GB/T70	Schraube M6x45	1
465	CM1224-04-027	Gewindesitz	1

NR	HERSTELLER-NR.	BEZEICHNUNG	STK
501	CM1224C-05-003	Sitz	1
502	CM1224C-05-044	Abstreifer	2
503	GB/T818	Schraube M5x12	8
504	GB/T70	Schraube M8x25	3
505	GB/T41	Mutter M8	3
506	GB/T78	Schraube M8x22	3
507	CM1224C-05-041	Abstreifer	1
508	GB/T70	Schraube M6x16	4
509	CM1224C-05-040	Blockschlitten	2
510	CM1224C-05-032	Verriegelungsblock	1
511	GB/T95	Unterlegscheibe 10	1
512	GB/T5780	Bolzen M10x60	1
513	GB/T879	Stift 5x20	1
514	CM1224C-05-039	Zahnrad	1
515	GB/T301	Lager 51101	2
516	CM1224C-05-038	Gewindesitz	1
517	GB/T70	Schraube M6x45	2
518	GB/T810	Mutter M12x1,25	2
519	CM1224C-05-037	Skalenring	1
520	CM1224C-06-007	Druckfeder	2
521	GB/T308	Stahlkugel 6	1
522	GB/T77	Schraube M6x16	1
523	CM1224C-05-023	Handrad	1
524	CM1224C-05-024	Griff	1
525	CM1224C-05-004	Sattel Leitspindel	1
526	CM1224C-05-034	Einstellschraube	2
527	CM1224C-05-035	Fuge	1
528	CM1224C-03-034	Stecker	1
529	GB/T70	Schraube M8x30	2
530	GB/T879	Stift 5x35	2
531	CM1224C-05-042	Abstreifer	1
532	CM1224C-05-008	Fixierblock	2
533	JB/T7940.1	Schmierbuchse	6
534	CM1224C-05-006	Leitspindelmutter	1
535	GB/T818	Schraube M4x20	2
536	CM1224C-05-022A	Feststellschraube	2
537	GB/T879	Stift 2x8	2
538	CM1224C-05-022B	Verriegelungshebel	2
539	CM1224C-05-007	Befestigungssitz	1
540	GB/T70	Schraube M6x20	1
541	CM1224C-05-005	Querschlitten	1

NR	HERSTELLER-NR.	BEZEICHNUNG	STK
542	CM1224C-05-031	Griff	1
543	CM1224C-05-030	Griff	1
544	CM1224C-05-029	Handrad	1
545	GB/T77	Schraube M6x16	2
546	GB/T308	Stahlkugel 6	1
547	CM1224C-06-007	Druckfeder	1
548	CM1224C-05-028	Skalenring	1
549	GB/T810	Mutter M10x1	2
550	GB/T301	Lager 51100	1
551	GB/T70	Schraube M4x30	2
552	CM1224C-05-027	Spindelaufnahme	1
553	CM1224C-00-006	Anzeigeplatte	1
554	JB/T7940.4	Schmierbuchse 6	1
555	CM1224C-05-025	Leitspindel	1
556	CM1224C-05-020	Einstellschraube	2
557	GB/T879	Stift 2x8	2
558	CM1224C-05-022(B)	Klemmknopf	1
559	CM1224C-05-022(A)	Klemmschraube	1
560	CM1224C-05-010	Werkzeughalter Basis	1
561	CM1224C-05-026	Spindelmutter	1
562	CM1224C-05-019	Leiste	1
563	GB/T70	Schraube M8x24	2
564	CM1224C-05-009	Drehfuß	1
565	GB/T78	Schraube M6x12	1
566	CM1224C-05-016	Feststellschraube	1
567	CM1224C-05-043	T-Stück	1
568	CM1224C-05-011	Druckfeder	1
569	CM1224C-05-012	Fixierblock	1
570	CM1224C-05-014	Werkzeughalter	1
571	CM1224C-05-013	Schraube	8
572	CM1224C-05-015	Unterlegscheibe	1
573	CM1224C-05-017	Hebel	1
574	CM1224C-05-018	Griff	1

NR	HERSTELLER-NR.	BEZEICHNUNG	STK
601	GB/T9204.1	Reitstockkegel MT3	1
602	CM1224C-06-002	Reitstockpinole	1
603	CM1224C-06-021	T-Keil	1
604	CM1224C-06-004	Leitspindelmutter	1
605	GB/T78	Schraube M6x10	1
606	CM1224C-06-001	Reitstock	1
607	CM1224C-06-003	Leitspindel	1
608	GB/T119	Stift 5x8	1
609	CM1224C-06-022	Hülse	1
610	GB/T879	Federstift 5x24	2
611	CM1224C-06-005	Leitspindelsitz	1
612	JB/T7940.4	Schmierbuchse	3
613	GB/T70	Schraube M6x16	4
614	CM1224C-06-006	Skalenring	1
615	CM1224C-06-016	Handrad	1
616	CM1224C-06-007	Feder	1
617	GB/T308	Stahlkugel 6	1
618	GB/T97.1	Unterlegscheibe 10	1
619	GB/T923	Mutter M10	1
620	GB/T4141.1	Griff BM8x63	1



621	GB/T4141.11	Hebelkugel M6x20	1
622	CM1224C-06-008	Hebel	1
623	CM1224C-06-009	Exzenterachse	1
624	GB/T4141.14	Hebelgriff M10x50	1
625	CM1224C-06-015	Hebel	1
626	CM1224C-06-014	Spannwelle	1
627	CM1224C-06-011	Exzenterachse Hülse	1
628	CM1224C-06-010	Hülse	1
629	CM1224C-06-019	Doppelkopfschraube	1
630	CM1224C-06-018	Fixierblock	1
631	GB/T97.1	Unterlegscheibe 12	1
632	GB/T6170	Mutter M12	1
633	CM1224C-06-013	Klemmachse	2
634	GB/T75	Mutter M10x40	3
635	CM1224C-06-017	Haltewinkel	1
636	CM1224C-06-020	Basisplatte	1
637	GB/T68	Schraube M6x12	2
638	CM1224C-06-012	Fixierblock	2

NR	HERSTELLER-NR.	BEZEICHNUNG	STK
701	RVV3×25	Steckerkabel	
702	DTH13-20	Schalter	
703	RVV×25	Schaltkabel	
704		Anschlusskabel	
705		Metallschlauch Ø10	
706	BVR1.5	Kupferkabel	
707	BVR1	Kupferkabel	
708	JXB15-19	Schalttafel	
709		Steckeinheit 4.8	
710		Hülse	
711	BLX	Sicherungskern	
712	BLX	Sicherung	
713	OT1.5-4	Anschlusskabel	
714	YL90L4	Motor	
715	BVR1.5	Kupferkabel	
716	UT1.5-4	Anschlusskabel	
717	B16	Schütz	
718	CJX2	Schütz	
719	T16	Temperaturrelais	
720	JBK5-63	Transformator	
721	UT1-3	Anschlusskabel	
722	RVV5×1	Kabel 5-adrig	
723	RVV6×1	Kabel 6-adrig	
724	LXW5-11	Mikroschalter	
725	AD11	Kontrollleuchte	
726	LA19	Grüne Taste	
727	LAY3	Notschalter	
728	RVV2×1	Kabel 2-adrig	

NR	HERSTELLER-NR.	BEZEICHNUNG	STK
T101	JB/T727404	Sternengriff M8x30	2
T102	GB/T879	Stift 3x16	2
T103	CM1224C-05T02-003	Abdeckung	2
T104	CM1224C-05T02-002	Einstellschraube	2
T105	CM1224C-05T02-004	Hülse	2
T106	CM1224C-05T02-005	Klemmblock	2
T107	GB/T78	Schraube M6x8	2
T108	GB/T71	Schraube M6x16	2
T109	GB/T6170	Mutter M6	2
T110	GB/T70	Schraube M8x35	2
T111	CM1224C-05T02-002	Ablage	1

NR	HERSTELLER-NR.	BEZEICHNUNG	STK
T201	JB/T7274.4	Sternengriff M8x30	3
T202	GB/T879	Stift 3x16	3
T203	CM1224C-05T02-003	Abdeckung	3
T204	CM1224C-05T02-002	Einstellschraube	3
T205	CM1224C-05T02-004	Hülse	3
T206	CM1224C-05T02-005	Klemmblock	3
T207	GB/T71	Schraube M6x16	3
T208	GB/T6170	Mutter M6	4
T209	GB/T78	Schraube M6x8	3
T210	GB/T27	Bolzen M6x25	3
T211	CM1224C-05T03-003	Abdeckung	1
T212	CM1224C-05T03-002	Knopf	1
T213	CM1224C-05T03-001	Hebel	1
T214	GB/T879	Stift 5x30	1
T215	CM1224C-05T03-004	Basis	1
T216	GB/T41	Mutter M12	1
T217	GB/T95	Unterlegscheibe 12	1
T218	CM1224C-06-018	Fixierplatte	1
T219	GB/T5780	Bolzen M12x70	1

# 13 CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

## EU-Konformitätserklärung

*EU Declaration of Conformity*

**Hiermit erklären wir,**  
*We herewith declare*

**DEMA-Vertriebs GmbH**  
**Im Tobel 4, 74547 Übrigshausen, Germany**

**Dass das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen den EU-Richtlinien entspricht.**

*That the following Appliance complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EU Directive based on its design and type, as brought into circulation by us.*

**Bei einer mit uns nicht abgestimmten Änderung des Gerätes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.**

*In case of alteration of the machine, not agreed upon by us, this declaration will cease to be valid.*

**Bezeichnung des Geräts:**

*Machine Description:*

**Leit- und Zugspindel Drehmaschine 400V**

**Modell-Nummer:**

*Model-number:*

**CZ 300 A**

**Artikel-Nr.:**

*Article-No.:*

**25049**

**Einschlägige EU-Richtlinien:**

*EU-Directives:*

**2006/42/EG**

**Angewandte harmonisierte Normen:**

*Applicable harmonized standards:*

**EN 12100:2010  
EN 60204-1:2006+AC2010  
EN 23125:2010+A1:2012  
EN 61000-6-1:2007  
EN 61000-6-3:2007/A1:2001/AC:2012**

**Dokumentenverantwortlicher:**

*Responsible for Documents:*

**Romeo Gut  
Birkichstrasse 6  
74549 Wolpertshausen**

**Ort:**

*Place:*

**Übrigshausen**

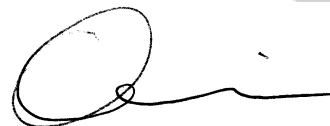
**Datum:**

*Date:*

**03.09.2019**

**Herstellerunterschrift:**

*Authorised Signature:*



**Angaben zum Unterzeichner:**

*Title of Signatory:*

**Hr. Abendschein, Geschäftsführer**