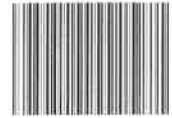


Bedienungsanleitung für
Berg & Schmid Gewindeschneidmaschine

- DELTA 4 -



(ST) S/N:

Lieferumfang

Maschine incl. Arbeitssicherheits-Ausrüstung einschl. Nachlaufbegrenzung, Sicherheits-Fußschalter 3-stufig mit NOT/AUS-Einrichtung, 4 Standfüßen, selbstöffnender Automatik-Schneidkopf mit 2 Satz Schneidbacken 1/2" - 3/4", 1" - 2", 2 1/2" - 4", Rohrabschneider, Entgrater sowie Werkzeugsatz.

Technische Daten

Einphasen-Kondensator-Motor 220 V / 1 kW
3 Drehzahlen 15 U/min. = für 2 1/2" - 4 "
27 U/min. = für 1" - 2"
48 U/min. = für 1/2" - 3/4"
Gewicht: ca. 125 kg. (ohne Schneidköpfe)

Garantie

Wir übernehmen für Berg & Schmid Gewindeschneidmaschinen eine Garantie von 6 Monaten, gerechnet vom Tag des Verkaufs an den Verbraucher, max. jedoch für die Dauer von 12 Monaten nach Übergabe der Maschine an den Fachhändler. Das Lieferdatum ist vom Verbraucher durch den Kaufbeleg nachzuweisen.

Im Rahmen der Garantie beseitigen wir kostenlos alle Mängel, die nachweislich auf Material- oder Fertigungsfehler zurückzuführen sind. Ausgeschlossen von der Garantie sind in jedem Fall Schäden, die entstehen durch natürliche Abnutzung, unsachgemäße Behandlung, Nichtbeachtung von Bedienungsvorschriften, übermäßige Beanspruchung, Einsatz ungeeigneter Betriebsmittel sowie durch Gründe, die Berg & Schmid nicht zu vertreten hat.

Die Garantie erlischt außerdem, wenn Reparaturen oder Eingriffe durch Dritte, d.h. nicht von Berg & Schmid autorisierte Stellen erfolgen.

Garantieleistungen dürfen nur von Berg & Schmid oder von uns hierzu autorisierten Vertragswerkstätten durchgeführt werden.

Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn die Maschine ohne vorherige Eingriffe in unzerlegtem Zustand Berg & Schmid zur Verfügung gestellt wird. Die Kosten für Hin- und Rücktransport trägt der Verbraucher.

Berg & Schmid GmbHPostfach 11 50
71680 RemseckTelefon 07146/8954-0
Telefax 07146/91830www.berg-und-schmid.de
info@berg-und-schmid.de

1. Aufstellen der Maschine

Achten Sie beim Einsetzen der 4 Standfüße auf die unterschiedliche Länge. Montieren Sie die beiden längeren Füße in die linke Seite der Maschine, während die kürzeren Füße auf der rechten Seite einzusetzen sind. Dadurch ist gewährleistet, daß die Maschine etwas schräg steht und das Gewindeschneidmittel bzw. -Schneidöl nicht in das Rohrinne, sondern in die Ölwanne zurück fließt.

Einfach und sicher können Sie die Maschine mit dem lieferbaren Transportwagen mit Werkzeugablage transportieren. Auf der Baustelle sind Sie beweglich, durch die schmale Ausführung kommen Sie durch jede Bautüre.

2. Arbeitssicherheit

Gemäß den Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft ist Ihre Maschine mit Nachlaufbegrenzung und einem 3-stufigen Sicherheits-Fußschalter mit NOT/AUS-Einrichtung ausgestattet. Der Fußschalter besitzt drei Positionen:

OBEN = AUS MITTE = EIN UNTEN = NOT/AUS.

Wird durch kräftiges Durchtreten die Stellung NOT/AUS betätigt, ist der Schalter automatisch verriegelt und die Stromzufuhr unterbrochen. Durch Drücken des Knopfes im Fußschalter-Gehäuse kann die Maschine wieder eingeschaltet werden.

ACHTUNG:

Die Gewindeschneidmaschine ist zum Abschneiden, Gewindeschneiden und Entgraten von Rohren und zum Gewindeschneiden von Vollmaterial gebaut. Das Aufhanfen, Montieren und Demonstrieren von Fittingen ist verboten.

3. Handhabung der Maschine

Führen Sie das Material durch das Zentrier- und Spannfutter soweit durch, daß es ca. 15 cm aus dem vorderen Spannfutter herausragt. Nach dem Zentrieren des Rohres wird mit dem Handschlag-Spannfutter das Rohr verspannt. Achten Sie darauf, daß die 3 Spannbacken gleichmäßig am Rohr anliegen. Führen Sie dann das Handrad um ca. eine halbe Umdrehung zurück und schlagen es in Richtung Spannstellung.

ACHTUNG:

Längere Rohre, vor allem in den Dimensionen ab 2 1/2" - 4" müssen unbedingt mit einem oder zwei Rohrständern unterstützt werden.

Achten Sie darauf, daß die Rohre sowohl in der Höhe als auch in der Länge zur Spannfutteröffnung auf den Rohrständern liegen. Am besten hierfür geeignet ist unser Rohrstander mit zwei Kugelrollen, er ermöglicht ein problemloses Längsverschieben und ein leichtes Drehen der Rohre und kann dadurch nicht kippen.

Sorgen Sie dafür, daß die Spannbacken immer sauber, d.h. frei von Spänen und Schmutz sind. Säubern Sie die Spannbacken von Zeit zu Zeit mit einer Drahtbürste.

4. Drehzahlen

Die Maschine ist mit 3 Drehzahlen ausgerüstet. Um das Getriebe zu schonen, empfehlen wir den Schaltvorgang kurz vor dem Auslaufen der Maschine zu betätigen. Die einzelnen Drehzahlen sind wie folgt einzusetzen:

48 U/min.	für	Gewindeschneiden	von	1/2" - 3/4"
27 U/min.	"	"	"	1" - 2"
15 U/min.	"	"	"	2 1/2" - 4"

Um das Abschneiden der Rohre rationeller zu gestalten, ist es auch möglich, mit der schnellen Umdrehungszahl zu arbeiten.

5. Gewindeschneiden mit Automatik-Schneidkopf 1/2" - 2"

Am Schlitten der Maschine befinden sich an der Rückseite zwei Öffnungen. Die vordere Aufnahme ist für den Schneidkopf 1/2" - 2", während die hintere Aufnahme für den größeren Schneidkopf 2 1/2" - 4" benötigt wird. Achten Sie bitte darauf, daß die Ölzufuhr in die jeweilige Öffnung geleitet wird. An der Rückseite des Schlittens können Sie in Verbindung mit dem Drehgriff den Ölzufluß steuern.

Setzen Sie den Schneidkopf 1/2" - 2" in die vordere Öffnung des Schlittens und kippen den Halter Nr. 6 in die richtige Lage, damit der Kopf sauber geführt wird. Stellen Sie nun am Schneidkopf die gewünschte Rohrdimension ein. Dafür ist es erforderlich, den Verriegelungshebel Nr.26 zu lösen. Die Einstellschnecke Nr.18 läßt sich dann in die gewünschte Position bringen.

Schalten Sie die Maschine über den Fußschalter ein. Das Gewindeschneidmittel bzw. -Schneidöl wird automatisch durch den Schneidkopf auf die Schneidbacken befördert. Drücken Sie nun den Schneidkopf mit dem Drehgriff an das Rohr. Achten Sie darauf, daß das Rohr gleichmäßig an allen Schneidbacken anliegt und parallel läuft.

Nach den ersten Gewindegängen schneidet der Kopf automatisch weiter. Ist die Gewindelänge erreicht, öffnet sich der Schneidkopf automatisch. Der Anschlaghebel Nr.16 ist mit einem Langloch versehen.

Durch Versetzen des Anschlaghebels können Sie die exakte Gewindelänge Ihren Erfordernissen entsprechend einstellen. Wenn Sie Lang- und Bolzengewinde schneiden wollen, ist dieser Anschlaghebel zu entfernen. Der Schneidkopf ist bei laufender Maschine durch Drücken des Auslösehebels Nr.11 zu öffnen.

6. Wechseln der Schneidbacken von 1/2" - 2"

Ziehen Sie den Schneidkopf vom Schlitten ab und legen ihn auf einen Tisch. Öffnen Sie den Schneidkopf, indem Sie den Auslösehebel Nr.11 betätigen. Lösen Sie den Verriegelungshebel Nr.26 mit ca.3 Umdrehungen. Die hinter diesem Hebel angebrachte Unterlagsscheibe mit Nase können Sie dann aus der Führungsnut der Einstellschnecke Nr.1 hervorziehen und nach unten drehen.

Die Einstellschnecke läßt sich nun über die 2" Markierung hinaus verschieben. Jetzt können die Schneidbacken aus dem Gehäuse Nr.1 hervorgezogen werden.

Achten Sie beim Einsetzen der neuen Backen darauf, daß die Nummer des Schneidbackens mit der Nummer am Schneidkopf übereinstimmt. An den Einzelbacken ist eine Quermarkierung angebracht, stecken Sie die Backen nun soweit in das Gehäuse, bis diese Markierungen von außen noch sichtbar sind.

Sie erleichtern sich die Montage, wenn Sie den Sitz der Backen einzeln prüfen und die Einstellschnecke gegen den Uhrzeigersinn jeweils verschieben. Nachdem alle 4 Backen eingesetzt sind, muß die Unterlagscheibe mit der Nase wieder in die Nute der Einstellschnecke gebracht werden. Verschieben Sie die Einstellschnecke auf die gewünschte Markierung der Gewindelgröße. Mit dem Verriegelungshebel wird dann der Schneidkopf fixiert.

Um den Backenwechsel in den Größen 1/2" - 3/4" bzw. 1" - 2" zu vermeiden, empfehlen wir den Einsatz eines zweiten Automatik-Schneidkopfes.

7. Schneidkopf 2 1/2" - 4"

Dieser Schneidkopf ist mit einer Gewindelängen-Automatik ausgestattet. Setzen Sie den Schneidkopf in die hintere Öffnung des Schlittens und entfernen Sie den Haltebügel für den 2"-Kopf. Lassen Sie den Schneidkopf auf die Auslösevorrichtung Nr.4 aufliegen.

Stellen Sie nun den Schneidkopf auf die gewünschte Rohrdimension ein. Mit dem Einstellhebel Nr.15 wird die jeweilige Größe eingestellt.

8. Einstellen der Gewindelänge

Am Drehgriff Nr.15 sind Markierungen für die Abmessung 2 1/2", 3", 3 1/2" und 4" enthalten. Die an dieser Markierung eingesetzten Schrauben sind je nach Gewindelänge unterschiedlich lang. Sie können also die Gewindelänge nach Ihren Erfordernissen bestimmen.

9. Gewindetiefen-Einstellung

Sie können Ihre Gewindetiefe exakt durch die Mikro-Fein-Justierung einstellen. Nach Lösen der Schraube Nr.12 läßt sich über den Einstellknopf Nr.11 der Excenterstift Nr.10 verschieben. Durch Drehung nach links wird ein flacheres Gewinde erzielt, während die Drehung rechts ein tieferes Gewinde ermöglicht.

Bevor Sie ein neues Gewinde schneiden wollen, müssen Sie die Schraube Nr.12 wieder fest anziehen. Während des Gewindeschneidens läuft der Schneidkopf über die Rolle Nr.3 über die Auslösevorrichtung und öffnet nach Erreichen der eingestellten Gewindelänge automatisch.

Wenn Sie den Schneidkopf wieder in die Ruhestellung zurückklappen, wird durch Federdruck die Auslösevorrichtung wieder in die Ursprungsposition automatisch gesetzt.

10. Wechseln der Schneidbacken von 2 1/2" - 4"

Kippen Sie den Schneidkopf in die Arbeitsstellung und drücken Sie nun die Auslöse-Vorrichtung Nr.4 soweit nach rechts, daß die Schneidkopf-Rolle am Maschinenbett aufliegt.

Öffnen Sie nun den Einstellhebel Nr.15 und schieben die Einstellschnecke damit bis zum Anschlag über die 4"-Markierung hinaus. Sie können nun die einzelnen Schneidbacken Nr.1 - 4 herausziehen.

Beim Austausch der neuen Backen ist darauf zu achten, daß sie jeweils bis zum Druckpunkt eingesetzt werden. Die Verriegelung des Schneidkopfes erfolgt automatisch beim Aufklappen des Schneidkopfes in die Ruhestellung.

11. Rohrabschneider

Der Rohrabschneider besitzt eine Schnellverstellung, die zeitsparend ist und langwieriges Kurbeln vermeidet. Wählen Sie je nach Rohrgröße die nächste Raste und drehen dann den Drehgriff im Uhrzeigersinn gegen das Rohr. Schneiden Sie niemals in ein Gewinde hinein, das Schneidrad könnte sonst beschädigt werden. Schneiden Sie gefühlvoll ab und wenden Sie keinen starken Druck aus.

12. Entgraten

Bringen Sie den Entgrater in Arbeitsstellung und drücken Sie den Schlitten mit dem Drehgriff nach links, bis das Rohr sauber entgratet ist. Der Druck sollte gleichmäßig und nicht ruckartig erfolgen.

B & S - Gewindeschneidöl schwefelhaltig SULFOL

Dieses hochaktive schwefelchlorierte Mineralöl hat ein hervorragendes Kühlvermögen; es eignet sich besonders zum Schneiden metrischer Bolzengewinde und bietet eine größtmögliche Schonung der Schneidwerkzeuge.

Lieferbare Gebinde SULFOL:

Best.-Nr. 13040 - 10 l Kanister

15. Lieferbares Zubehör

B & S - Rohrständer für Rohre bis 4":

Längere Rohre und Stangen müssen mit unserem höhenverstellbaren B & S - Rohrständer abgestützt werden. Durch zwei Laufkugeln ist ein problemloses Längsverschieben und ein leichtes Drehen der Rohre möglich.

Best.-Nr. 13100

- 8 -

ERSATZTEILLISTE

FÜR

BERG & SCHMID GEWINDESCHNEIDMASCHINE

DELTA 4

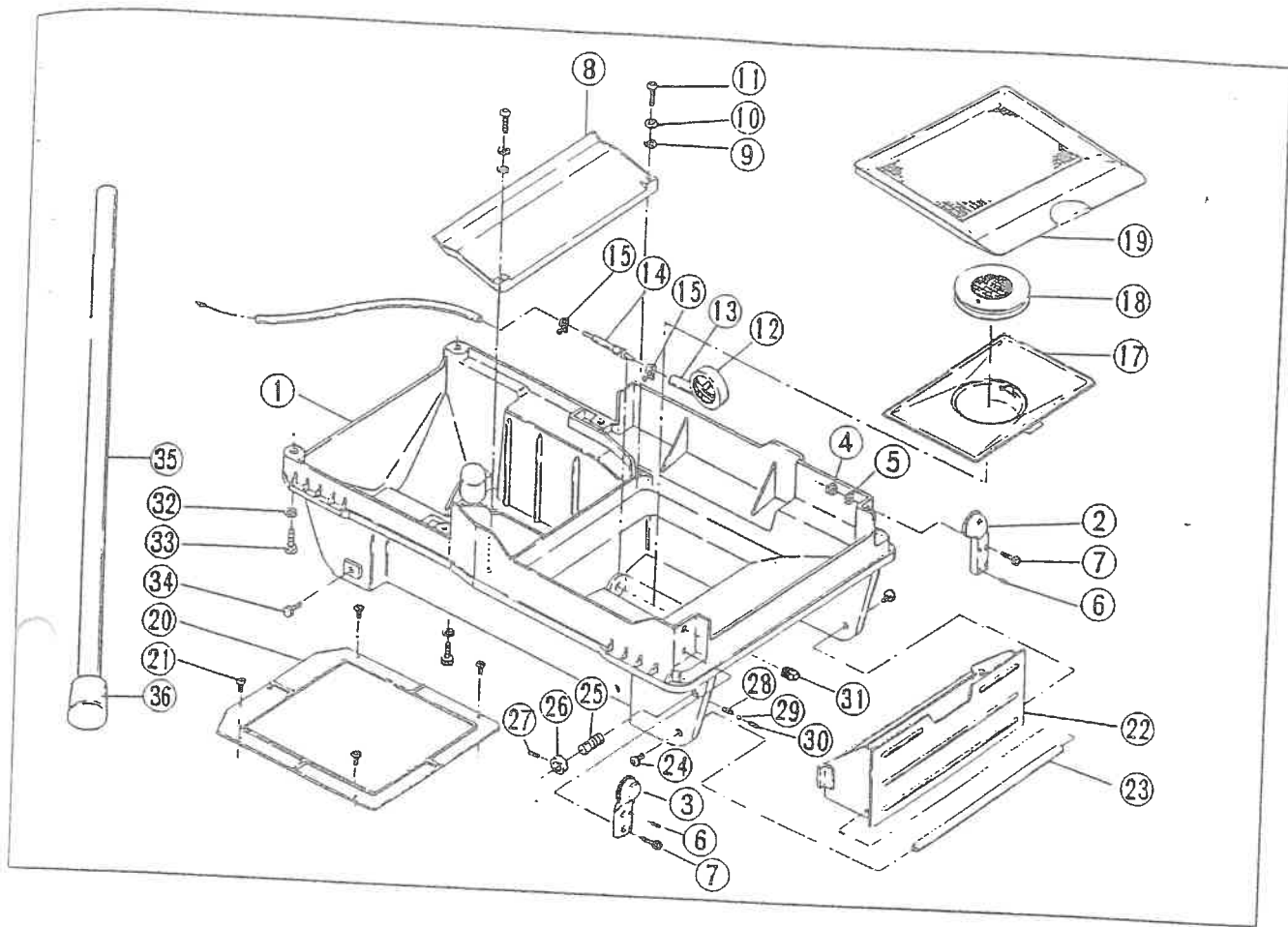
W I C H T I G !

BEI ERSATZTEIL-BESTELLUNGEN UNBEDINGT ANGEBEN:

MASCHINEN-NUMMER

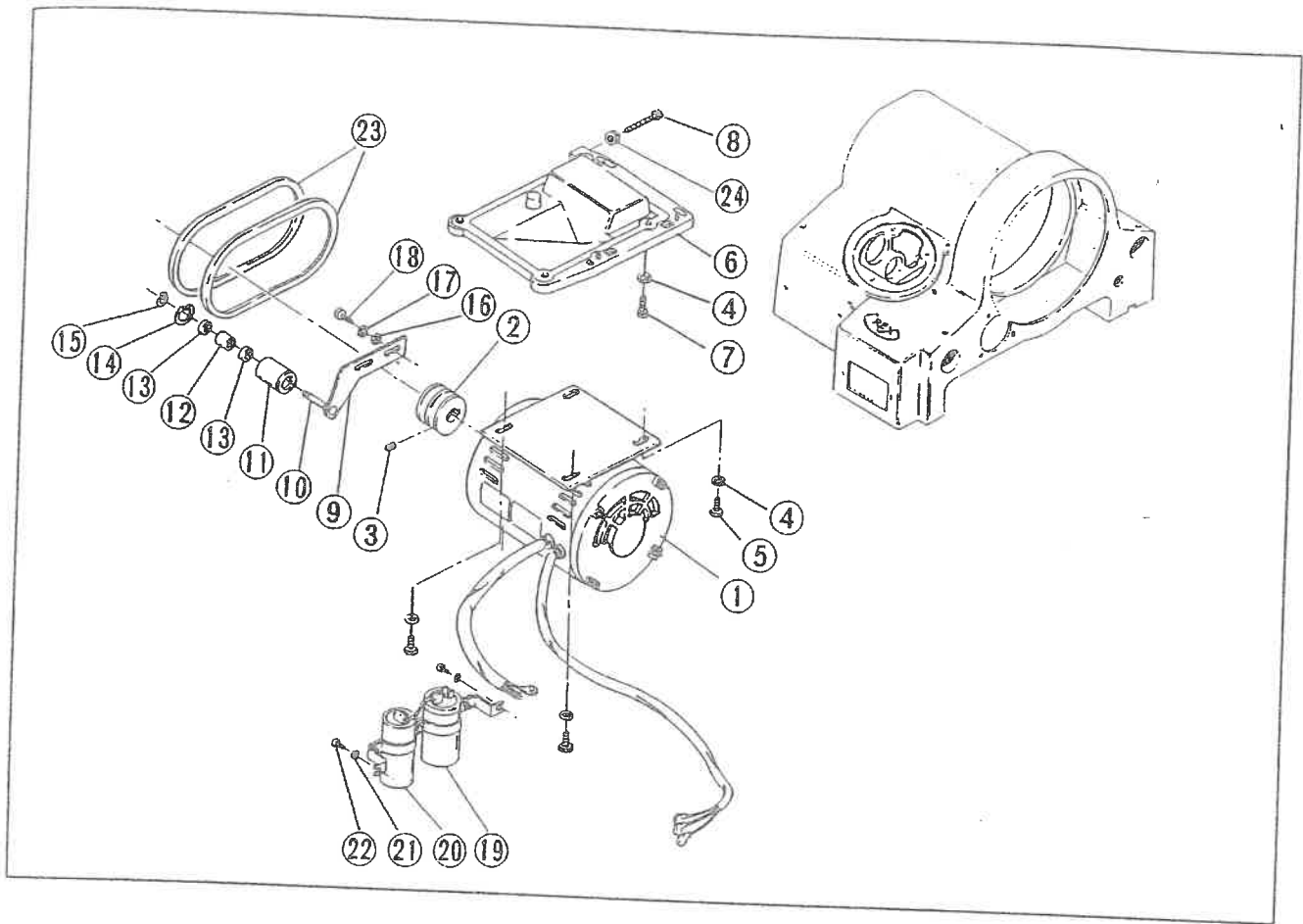
UND

ARTIKEL-NUMMER DES ERSATZTEILES

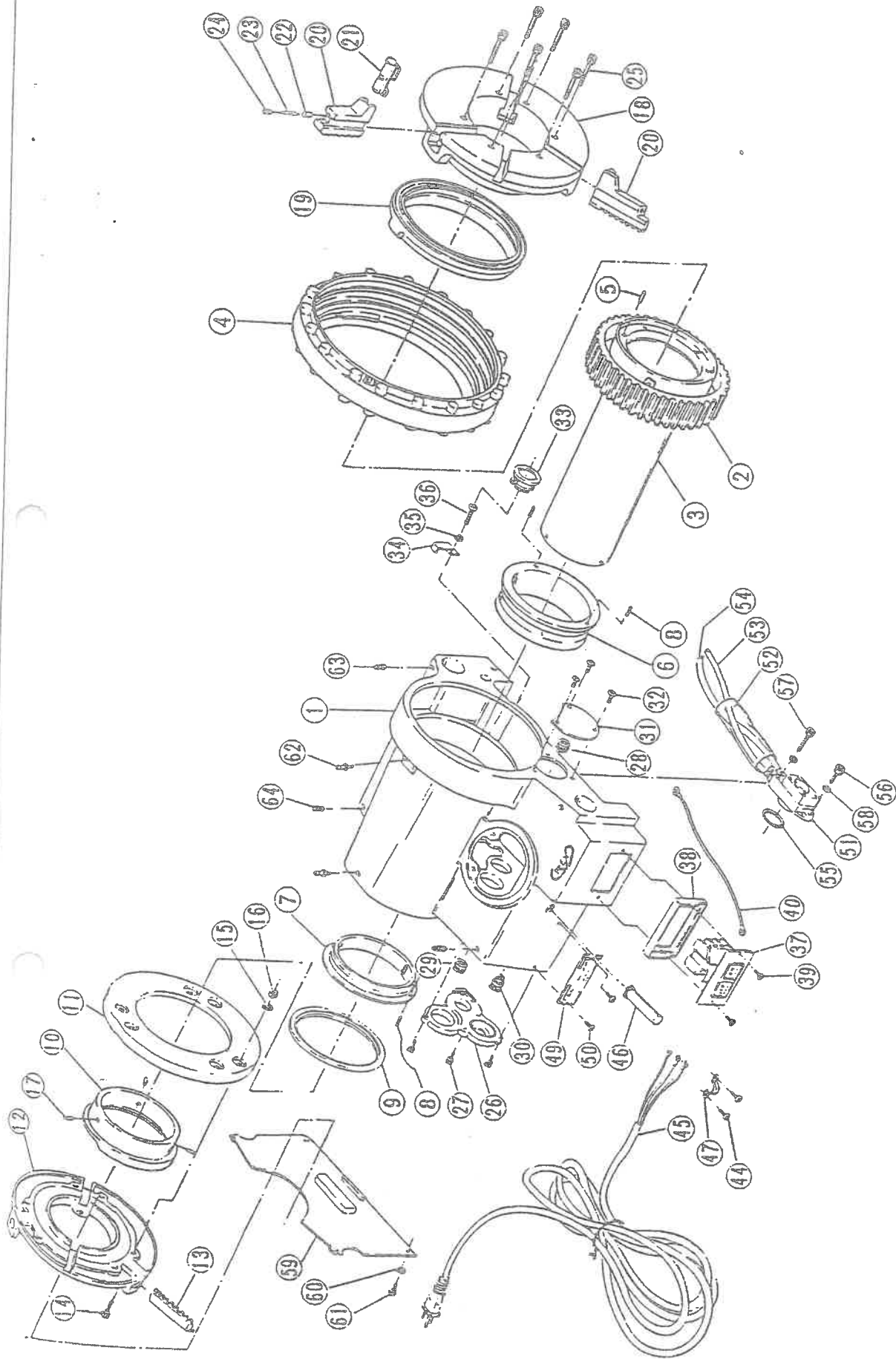


Art. Nr.	Pos. Nr.	Bezeichnung
68201	1	Grundwanne
68202	2	Halter f.Führungsstange rechts
68203	3	Halter f.Führungsstange links
68204	4	Mutter M 8
68205	5	Federring
68206	6	Spannstift 6 x 30
68207	7	Schraube M 8 x 25
68208	8	Abdeckplatte
68209	9	Unterlagscheibe
68210	10	Sprengring
68211	11	Schraube M 5 x 25
63069	12	Ansaugsieb
68213	13	Ölleitung
68214	14	Nippel f.Ölleitung
63150	15	Schlauchklemme
68216	16	entfällt
68217	17	Tankdeckel
68218	18	Sieb
68219	19	Spänewanne
68220	20	Grundplatte

Art. Nr.	Pos. Nr.	Bezeichnung
68221	21	Schraube M 5 x 8
68222	22	Werkzeugbox
68223	23	Welle f.Werkzeugbox
68224	24	Schraube M 8 x 20
68225	25	Haltestift
68226	26	Ring
68227	27	Spannstift 4 x 20
68228	28	Feder
68229	29	Kugel
68230	30	Stift
68231	31	Ölablass-Schraube
68232	32	Federring
68233	33	Schraube M 10 x 40
68234	34	Schraube M 10 x 30
68235	35	Standfuß
68236	36	Gummikappe



Art.-Nr.	Pos.-Nr.	Bezeichnung
68241	1	Kondensator-Motor (1,0 kW, 220 V)
68242	2	Keilriemenscheibe
68243	3	Schraube M 8 x 8
68244	4	Federring
68245	5	Schraube M 10 x 20
68246	6	Halteplatte für Motor
68247	7	Schraube M 10 x 25
68248	8	Schraube M 8 x 60
68249	9	Halter kompl.f.Keilriemennachstellung
	10	Pos.9 - 15
	11	Stift
	12	Spannrolle
	13	Distanzscheibe
	14	Lager 6001 ZZ
	15	Sprengring
68256	16	Sprengring
68257	17	Unterlagscheibe
68258	18	Federring
68259	19	Schraube M 8 x 20
68260	20	Betriebskondensator
68261	21	Anlaufkondensator
68262	22	Unterlegscheibe
68263	23	Schraube M 5 x 8
68264	24	Keilriemen (A-23)
		Mutter M 8

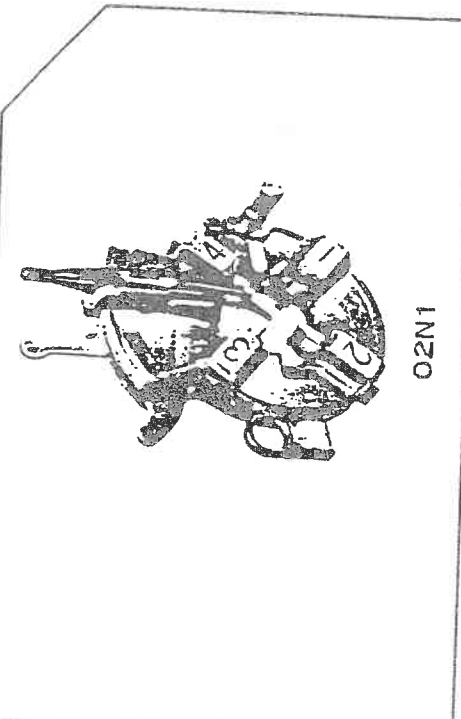
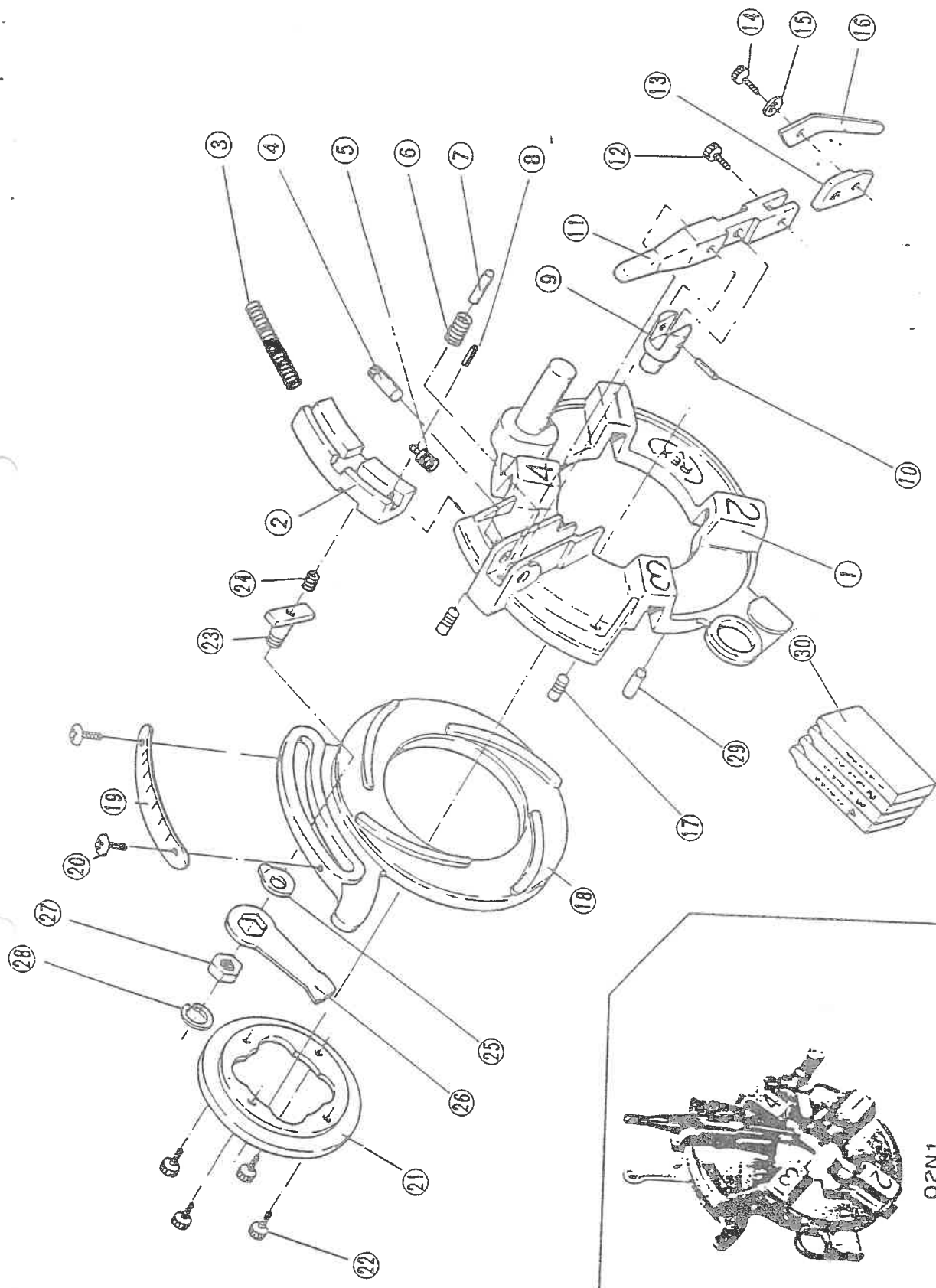


Art.-Nr.	Pos.-Nr.	Bezeichnung
68271	1	Spindelgehäuse
68272	2	Zahnrad
68273	3	Spindel
68274	4	Handrad
68275	5	Spannstift 8 x 18
68276	6	vorderes Spindellager
68277	7	hinteres Spindellager
68278	8	Spannstift 4 x 10
68279	9	Sprengring
68280	10	Einstellplatte
68281	11	Zentrierbackenhalter
68282	12	Einstellring
68283	13	Zentrierbacken (Satz)
68284	14	Schraube M 6 x 16
60999	15	Federring 6 mm
60999	16	Mutter M 6
68286	10 - 16	Zentrierung komplett
68287	17	Spannstift 6 x 14
68288	18	Spannbackenkörper
68289	19	Einstellschnecke
68290	20	Spannbackenhalter (Satz)
68291	21	Spannbackeneinsatz (Satz) kompl. mit Haltestift, Feder u. Schraube, Pos. 21-24
68295	25	Inbusschraube M 7 x 57,5
68296	26	Getriebegehäusedeckel
68297	27	Schraube M 5 x 18
68298	28	Schraube 1/8"
68299	29	Schraube 3/8"
68300	30	Ölschauglas
68301	31	Abdeckkappe
68302	32	Schraube M 5 x 10
68303	33	Schutzhülle f. Ölleitung
68304	34	Halter
68305	35	Federring 6 mm
68306	36	Schraube M 6 x 10
13500	45	Anschlußkabel mit Fußschalter
62228	46	PG-Verschraubung 13,5
68319	49	Typenschild
68320	50	Niete
68321	51	Ölpumpe
68322	52	Schutzschlauch
68323	53	Ölschlauch
68324	54	Ölschlauch
68325	55	Dichtung f. Ölpumpe
68326	56	Schraube M 6 x 20
68327	57	Schraube M 6 x 35
68328	58	Federring 6 mm
68329	59	Gehäusedeckel
68330	60	Unterlagscheibe 5 mm
68331	61	Schraube M 5 x 10
68332	62	Ölnippel M 6
68333	63	Schraube M 8 x 25
68334	64	Schraube M 8 x 25
68336		Spannbackeneinsatz (Satz) für kunststoffummantelte Rohre

A C H T U N G !!!

**TECHNISCHE ÄNDERUNG FÜR
MASCHINEN MIT CE-ZEICHEN
AB SEPTEMBER 1995.**

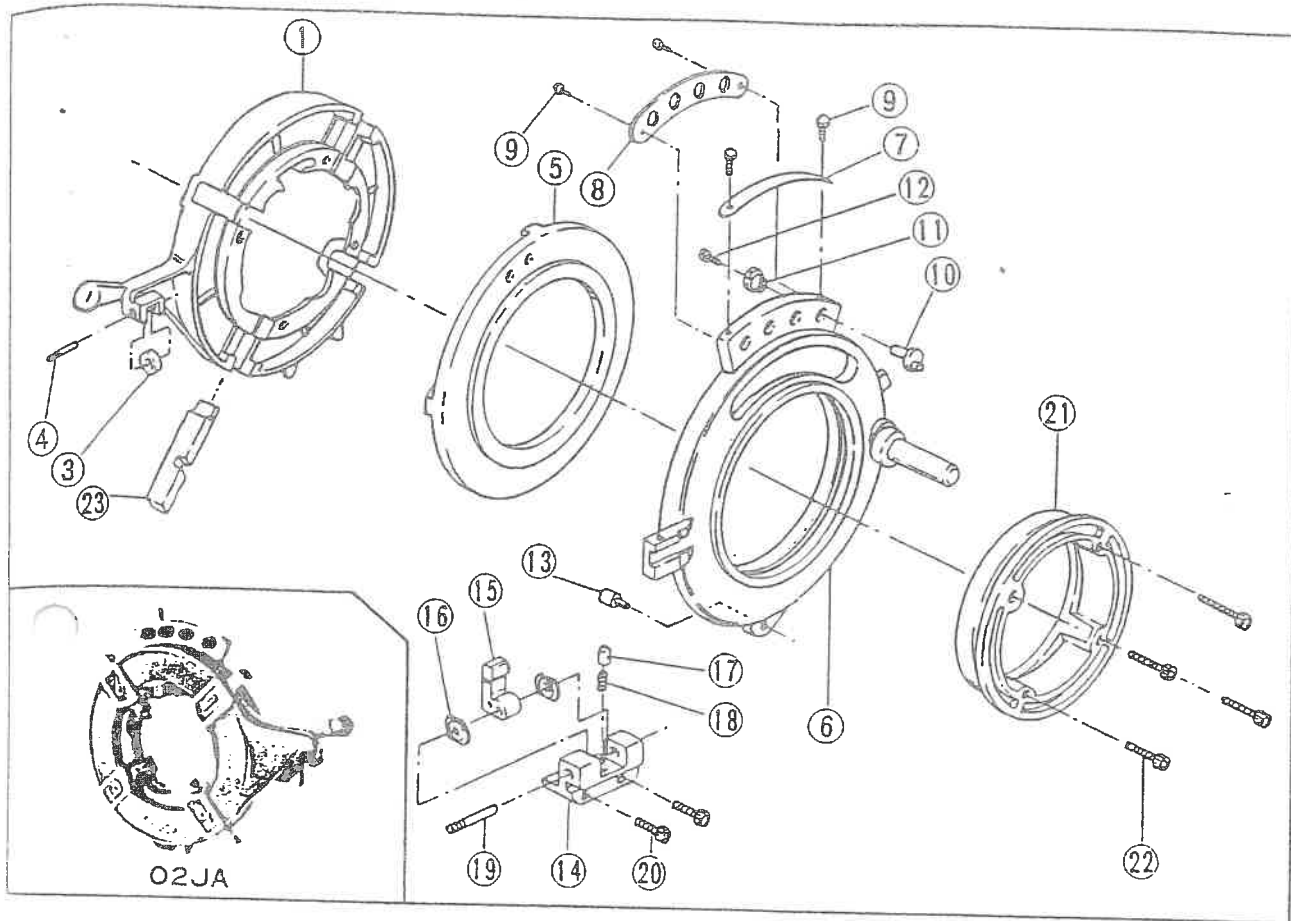
**BEI ERSATZTEILBEDARF IST DIE
ANGABE "FÜR CE-MASCHINEN"
ERFORDERLICH.**



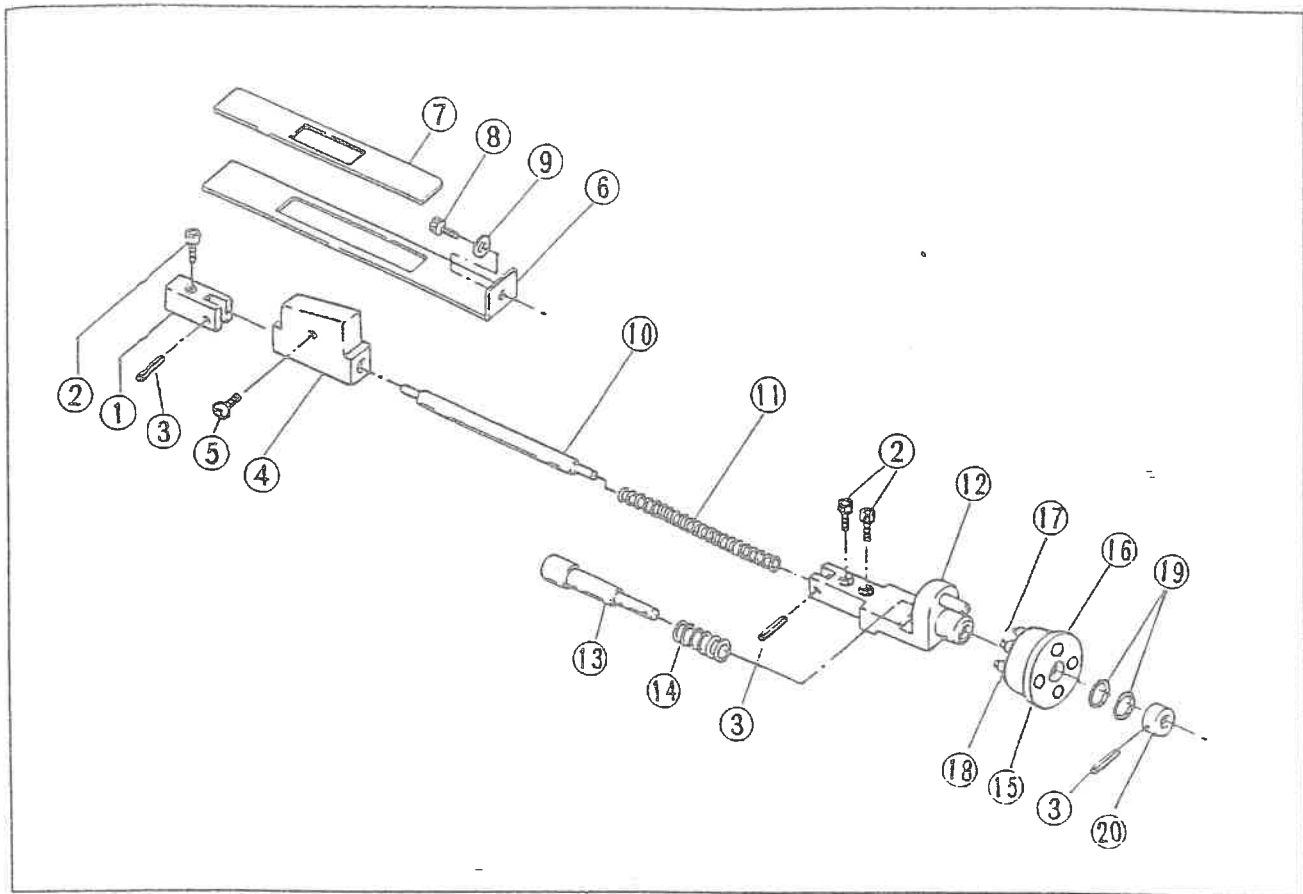
02N1

Art.-Nr.	Pos.-Nr.	Bezeichnung
63181	1	Schneidkopfgehäuse
63182	2	Öffnerplatte
63183	3	Feder
63184	4	Stift
63185	5	Feder
63186	6	Feder
63187	7	Stift 4 x 18
63188	8	Spannstift 6 x 16
63189	9	Auslösestift
63190	10	Stift
63191	11	Auslösehebel
63192	12	Schraube M 8 x 15
63193	13	Zwischenplatte
63194	14	Schraube M 8 x 10
63195	15	Unterlagscheibe 8 mm
63196	16	Führungsstift
63197	17	Führungsstift
63198	18	Einstellschnecke
63199	19	Einstellplatte
63200	20	Schraube M 4 x 5
63201	21	Halteplatte
63202	22	Schraube M 6 x 16
63203	23	Einstellschraube
63204	24	Feder
63205	25	Excenterscheibe
63206	26	Verriegelungshebel
63207	27	Mutter
63208	28	Sprengring
63209	29	Spannstift 5 x 14
11461	30	Schneidbacken 1/2 - 3/4"
11463	31	Schneidbacken 1 - 2"
11600		Automatik-Schneidkopf (ohne Backen) 1/2 - 2"

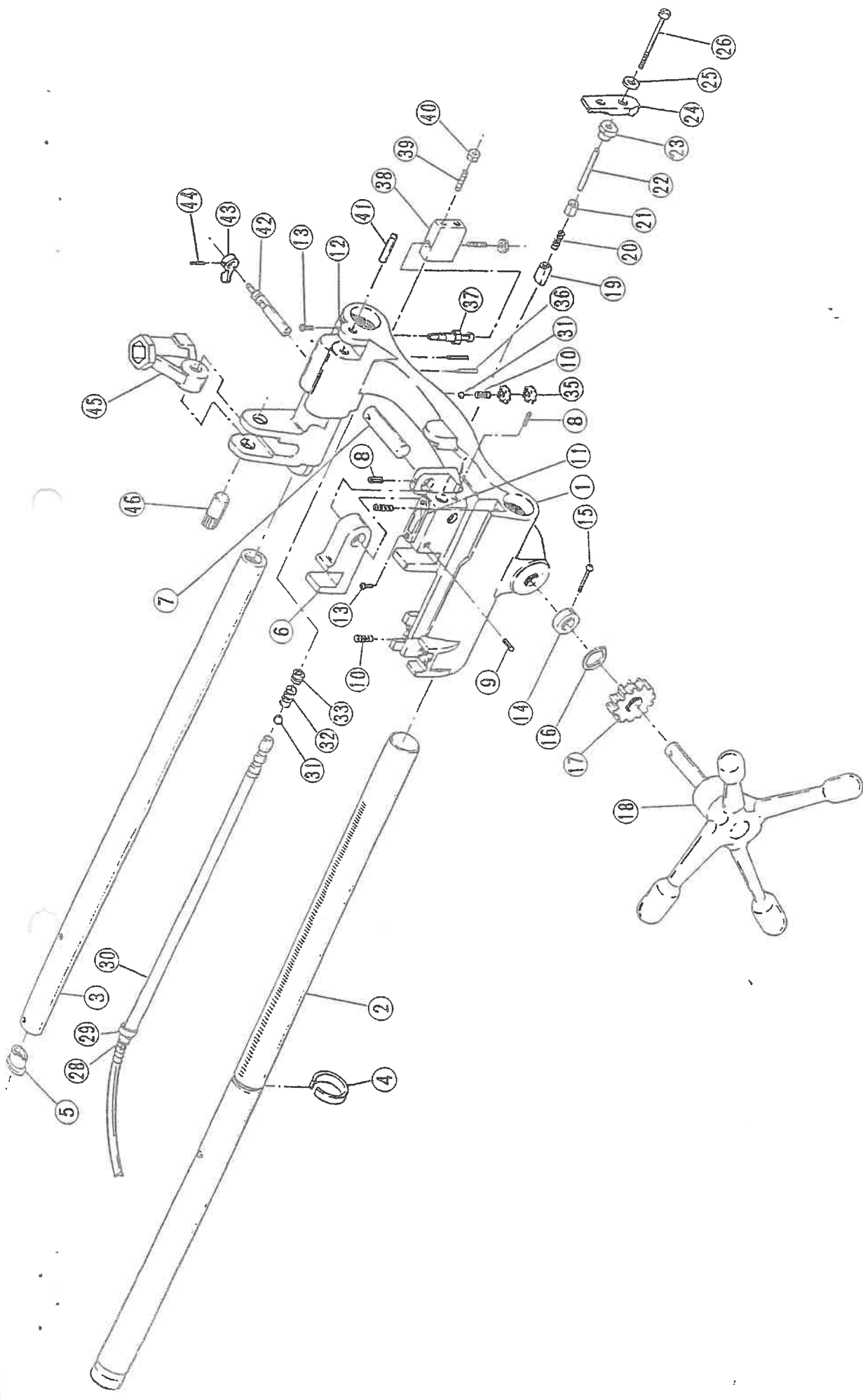
SCHNEIDKOPF 2 1/2" - 4", MIT GEWINDELÄNGEN-AUTOMATIK



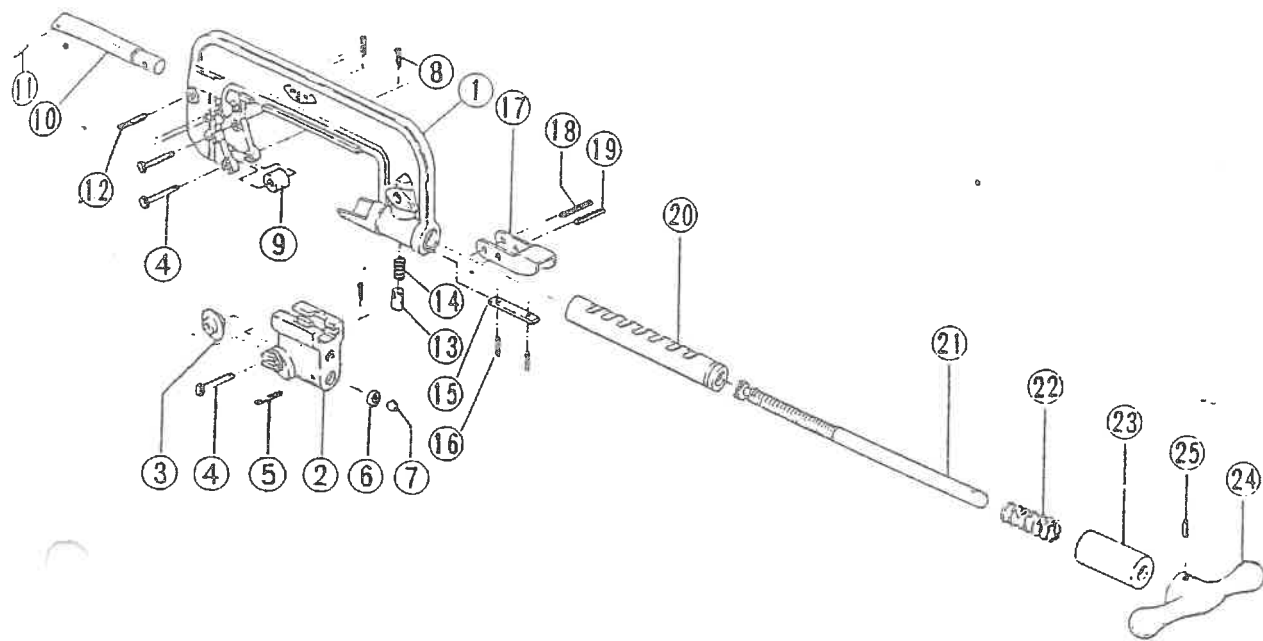
Art.-Nr.	Pos.-Nr.	Bezeichnung
68341	1	Schneidkopfgehäuse
68342	2	entfällt
68343	3	Schneidkopffrolle
3344	4	Stift
68345	5	Einstellschnecke
68346	6	Schneidkopf-Aufnahmeplatte
68347	7	Einstellplatte
68348	8	Halteplatte
68349	9	Niete
68350	10	Excenterstift
68351	11	Einstellknopf
68352	12	Schraube M 6 x 10
68353	13	Stift
68354	14	Halter für Einstellhebel
68355	15	Einstellhebel
68356	16	Justierplatte
68357	17	Führungsstift
68358	18	Feder
68359	19	Haltestift
68360	20	Schraube M 8 x 20
68361	21	Halteplatte
68362	22	Schraube M 6 x 40
12310	23	Schneidbacken 2 1/2" - 4" BSPT
68364		Aufnahmestift für Schneidkopf
12305		Schneidkopf ohne Backen 2 1/2" - 4"



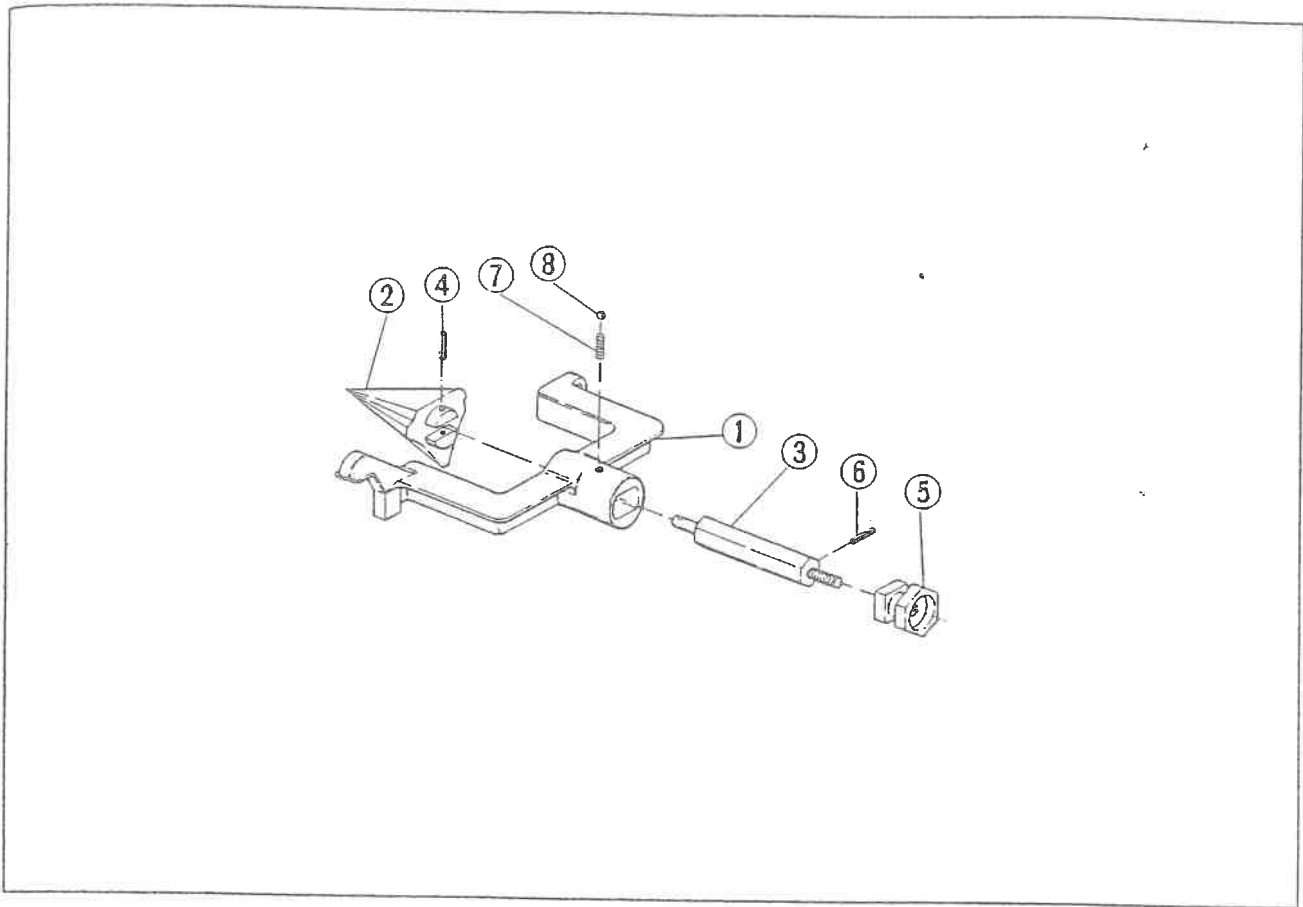
Art.-Nr.	Pos.-Nr.	Bezeichnung
68371	1	Halter für Auslösevorrichtung
68372	2	Schraube M 6 x 20
68373	3	Spannstift 4 x 20
68374	4	Auslösevorrichtung
68375	5	Schraube M 5 x 6
68376	6	Abdeckplatte A
68377	7	Abdeckplatte B
68378	8	Schraube M 8 x 10
68379	9	Unterlagscheibe 8 mm
68380	10	Welle
68381	11	Feder
68382	12	Halter für Einstellring
68383	13	Bolzen
68384	14	Feder
68385	15	Gewindegrößen-Einstellung
68386	16	Einstellplatte
68393	17	Schraube für Gewindelänge 2 1/2"
68394		Schraube für Gewindelänge 3"
68395		Schraube für Gewindelänge 3 1/2"
68396		Schraube für Gewindelänge 4"
68388	18	Feder
68389	19	Wellenscheibe 12 mm
68390	20	Feststellring
68392	1 - 20	Gewindelängen-Einstellung komplett



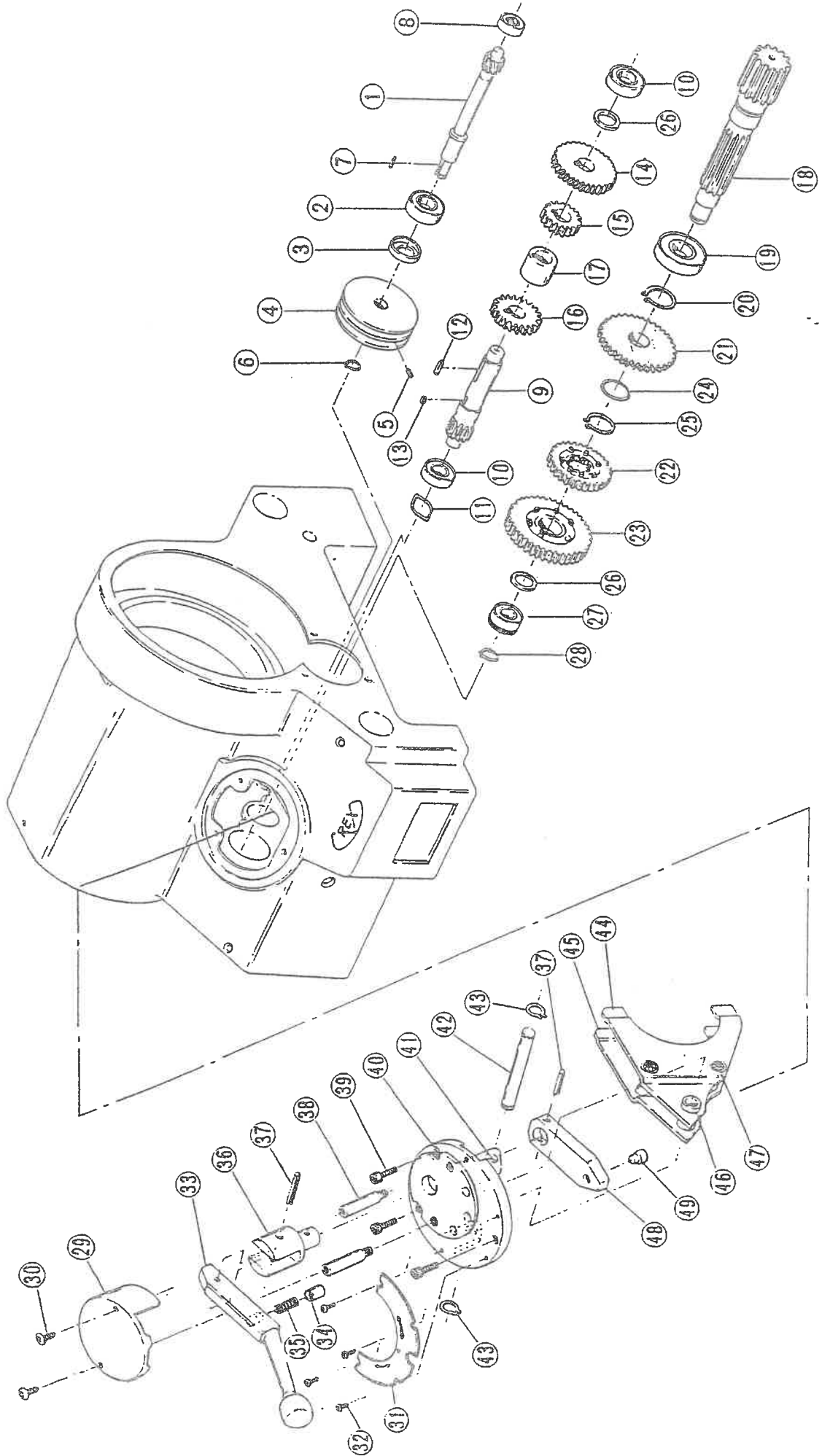
Art.-Nr.	Pos.-Nr.	Bezeichnung
68401	1	Schlitten
68402	2	vordere Führungsstange "A"
68403	3	hintere Führungsstange "B"
68404	4	Abstandshalter
68405	5	Abdeckkappe
68406	6	Halter für Schneidkopf bis 2"
68407	7	Bolzen für Schneidkopfhalter
68408	8	Spannstift 5 x 12
68409	9	Spannstift 6 x 8
68410	10	Feder
68411	11	Markierungsplatte
68412	12	Hinweisplatte
68413	13	Niete
63165	14	Abstandsring
68415	15	Schraube M 5 x 30
63164	16	Wellenscheibe 20 mm
68417	17	Zahnrad
68418	18	Drehgriff mit Schaft
68419	19	Stop-Entriegelung f.Schneidkopf, kompl.
	20	Feder
	21	Hülse
	22	Stift
	23	Hülse
68424	24	Verschuß für Schneidkopf
68425	25	Spezialscheibe
68426	26	Schraube M 5 x 60
	27	entfällt
68428	28	Kupferdraht
68429	29	Schlauchanschluß
68430	30	Ölleitung
63139	31	Kugel 8 mm \varnothing
63140	32	Feder
68433	33	Schraube M 10 x 10
	34	entfällt
68435	35	Mutter
68436	36	Spannstift 5 x 45
68437	37	Ölnippel
68438	38	Überdruckventil
68439	39	Schraube M 6 x 25
68440	40	Mutter M 6
68441	41	Stift für Entgraterhalter
68442	42	Drehstift für Ölfluß
68443	43	Öleinstellhebel
68444	44	Spannstift 3 x 18
68445	45	Halter für Rohrabschneider
68446	46	Stift für Rohrabschneider



Art.-Nr.	Pos.-Nr.	Bezeichnung
68451	1	Gehäuse
68452	2	Schneidradhalter
63254	3	Schneidrad
63260	4	Schneidradbolzen
68455	5	Spannstift 5 x 30
6E 6	6	Druckring
68457	7	Kugel 10 mm Ø
68458	8	Splint 2,3 x 15
63259	9	Schneidrolle
68460	10	Halter
68461	11	Spannstift 5 x 35
63257	12	Stift
68463	13	Haltestift
68464	14	Feder
68465	15	Keil
68466	16	Spannstift 5 x 12
68467	17	Öffnungshebel
68468	18	Spannstift 6 x 45
68469	19	Spannstift 8 x 45
68470	20	Vorschubhalter
68471	21	Schneiderschraube
68472	22	Feder
68473	23	Abdeckkappe
68474	24	Drehgriff
68475	25	Spannstift 6 x 35
68477	1 - 25	Rohrabschneider komplett

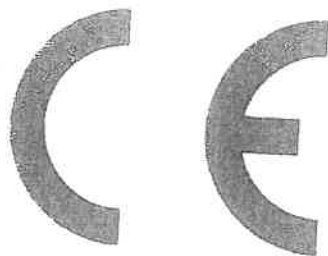


Art.-Nr.	Pos.-Nr.	Bezeichnung
68481	1	Entgraterhalter
68482	2	Entgrater
68483	3	Verlängerung
68484	4	Spannstift 8 x 50
67784	5	Drehknopf
68486	6	Spannstift 4 x 10
62342	7	Feder
62343	8	Kugel 8 mm Ø
68489	1 - 8	Entgrater komplett



DELTA 4 GETRIEBE

Art.-Nr.	Pos.-Nr.	Bezeichnung
68490	1	Welle
68491	2	Kugellager 6205 LL
68492	3	Öldichtung
68493	4	Keilriemenscheibe
68494	5	Schraube M 8 x 12
68495	6	Sprengring
68496	7	Keil 5 x 5 x 20
68497	8	Kugellager 6202 LL
68598	9	Welle
68599	10	Kugellager 6004 LL
68600	11	Wellenscheibe
68601	12	Keil 8 x 7 x 22
68602	13	Keil 8 x 7 x 12
68603	14	Zahnrad
68604	15	Zahnrad
68605	16	Zahnrad
68606	17	Distanzhülse
68607	18	Vorlegewelle
68608	19	Kugellager 6007 LLU
68609	20	Sprengring
68610	21	Zahnrad
68611	22	Zahnrad
68612	23	Zahnrad
68613	24	Scheibe
68614	25	Sprengring
68615	26	Scheibe
68616	27	Kugellager 6204 ZNR
68617	28	Sprengring
68618	29	Abdeckkappe
68619	30	Schraube M 6 x 15
68620	31	Einstellplatte f. Drehzahl
68621	32	Niete
68622	33	Schalthebel
68623	34	Aufnahme für Feder
68624	35	Feder
68625	36	Aufnahmehebel
68626	37	Spannstift 6 x 30
68627	38	Arretierbolzen
68628	39	Schraube M 6 x 16
68629	40	Gehäuse
68630	41	Führung für Stellhebel
68631	42	Führungsstift
68632	43	Spannstift
68633	44	Schalthebel "A"
68634	45	Schalthebel "B"
68635	46	Schiebestift "A"
68636	47	Schiebestift "B"
68637	48	Hebel
68638	49	Stift



Wir erklären, daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund Ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG - Maschinenrichtlinien entspricht.

Bezeichnung der Maschine : Gewindeschneidmaschine
Maschinen - Type : Mini Delta; Delta 2; Delta 3; Delta 4

Die Bauart dieses Gerätes entspricht folgender Bestimmung :

Einschlägige EG - Richtlinien : EG - Maschinenrichtlinie (89 / 392 / EWG)

Technische Referenz - Nr. : 95 / 11

Remseck, 12. 01. 1998

Stefan Schmid
Geschäftsführer

