

Hawk

JYP260/JYP260L



Läs och förstå bruksanvisningen och säkerhetsinformationen innan maskinen används.

OBS

Informationen i denna handbok är avsedd som vägledning för användningen av dessa maskiner och utgör inte del av något avtal. Uppgifterna kommer från maskintillverkaren och andra källor. Även om alla rimliga ansträngningar har gjorts för att säkerställa korrekthet, är det opraktiskt att verifiera varje enskild post. Vidare kan vidareutveckling av maskinen innebära att den levererade utrustningen i detaljer avviker från beskrivningarna här. Ansvaret ligger därför på användaren att försäkra sig om att den utrustning eller process som beskrivs är lämplig för avsett ändamål.

BEGRÄNSAD GARANTI

Vi gör vårt yttersta för att säkerställa att våra produkter uppfyller höga krav på kvalitet och hållbarhet och garanterar den ursprungliga konsumenten/köparen att varje produkt är fri från material- och tillverkningsfel enligt följande: ETT (1) ÅRS BEGRÄNSAD GARANTI PÅ ALLA PRODUKTER SÅVIDA INTE ANNAT ANGES. Denna garanti gäller inte för fel som direkt eller indirekt orsakas av felanvändning, missbruk, vårdslöshet eller olyckor, normalt slitage, reparationer eller ändringar utanför våra anläggningar, eller bristande underhåll.

Vi ansvarar under inga omständigheter för dödsfall, person- eller sakskador eller för tillfälliga, oförutsedda, särskilda eller följdskador som uppstår vid användning av våra produkter.

För att utnyttja garantin måste produkten eller delen returneras till oss för undersökning, med förbetald frakt. Bevis på inköpsdatum och en beskrivning av reklamationen ska bifogas varan. Om vår inspektion visar att ett fel föreligger reparerar eller byter vi produkten, eller återbetalar köpesumman om vi inte kan tillhandahålla en snabb reparation eller utbyte och du accepterar en återbetalning. Vi returnerar reparerad produkt eller ersättningsprodukt på vår bekostnad, men om det fastställs att inget fel föreligger, eller att felet orsakats av faktorer utanför vår garanti, ska användaren stå för kostnader för lagring och returfrakt.

Tillverkaren förbehåller sig rätten att när som helst ändra specifikationer i sin strävan efter bättre utrustningskvalitet.

Upphovsrätt: Upphovsrätten till denna bruksanvisning tillhör oss och får inte reproduceras eller kopieras utan vårt medgivande.

VARNING!

Läs och förstå hela bruksanvisningen innan du försöker installera eller använda denna fräs/borr.

1. Denna maskin är konstruerad och avsedd att användas av korrekt utbildad och erfaren personal. Om du inte är bekant med säker användning av fräs/borrmaskiner ska du inte använda maskinen förrän tillräcklig utbildning och kunskap erhållits.
2. Håll skydden på plats. Säkerhetsskydd ska vara monterade och fungerande.
3. Ta bort inställningsnycklar och verktyg. Kontrollera före start att alla nycklar/verktyg tagits bort.
4. Minska risken för oavsiktlig start. Se till att strömbrytaren står i AV-läge innan kontakten sätts i.
5. Tvinga inte verktyg. Använd alltid verktyget i den takt det är avsett för.
6. Använd rätt verktyg. Försök inte få ett verktyg eller tillbehör att utföra en uppgift det inte är avsett för.
7. Underhåll verktyg noggrant. Håll dem vassa och rena för bästa och säkraste prestanda. Följ instruktioner för smörjning och byte av tillbehör.
8. Koppla alltid bort verktyget från strömmen innan justering eller service.
9. Kontrollera skadade delar. Kontrollera inriktning hos rörliga delar, eventuella brott, festsättning och andra tillstånd som kan påverka funktionen.
10. Stäng av strömmen. Lämna aldrig ett verktyg obevakat. Lämna inte verktyget förrän det stannat helt.
11. Håll arbetsplatsen ren. Röriga ytor och bänkar orsakar olyckor.
12. Använd inte i farlig miljö. Använd inte elverktyg i fuktiga eller våta utrymmen eller utsätt dem för regn. Håll arbetsområdet väl upplyst.
13. Håll barn och besökare borta. Alla besökare ska hållas på säkert avstånd från arbetsområdet.
14. Barnsäkra verkstaden. Använd hänglås, huvudbrytare och ta bort startnycklar.
15. Klä dig korrekt. Löst sittande kläder, handskar, slipsar, ringar, armband eller annan smyckning kan fastna i rörliga delar. Halkfria skor rekommenderas. Använd hårskydd för långt hår. Bär inte handskar.
16. Använd alltid skyddsglasögon. Använd även ansiktsskydd eller dammfilter vid dammande sågning/bearbetning. Vanliga glasögon har endast slagtåliga linser; de är inte skyddsglasögon.
17. Sträck dig inte för långt. Behåll stadigt fotfäste och balans.
18. För inte händerna nära kutterhuvudet när maskinen är i drift.
19. Utför inga inställningsarbeten när maskinen är i drift.
20. Läs och förstå alla varningar som sitter på maskinen.
21. Denna manual är avsedd att göra dig bekant med de tekniska aspekterna av denna fräs/borr. Den är inte, och var inte avsedd att vara, en utbildningsmanual.
22. Underlåtenhet att följa alla dessa varningar kan leda till allvarlig skada.
23. Viss damm som uppstår vid slipning, sågning, slipbearbetning, borrar och andra byggaktiviteter innehåller ämnen som är kända för att orsaka cancer, fosterskador eller andra reproduktionsskador.
24. Din risk från dessa exponeringar varierar beroende på hur ofta du utför denna typ av arbete. För att minska exponeringen: arbeta i väl ventilerad miljö och med godkänd skyddsutrustning.

SPECIFIKATIONER:

Svarv

JYP260/JYP260L

Avstånd mellan spetsar	450/700mm
Sväng över bädd	250mm
Kona i spindelhåll	MT4
Spindelhåll	26mm
Antal spindelsteg	6
Varvtalsområde spindel	115-1620rpm
Tumgångor, område	8-56T.P.I
Metriskå g�ngor, område	0.2-3.5mm
Tv�rslidens slag	140mm
Kona i dubbdockans hylsa	MT2
Motor	750W

Mill & Drill

Kona i spindelh�ll	MT2
Spindelslag	50mm
Spindelvarvtal	50-2250rpm
Max avstånd spindel�bord	280mm
Max avstånd spindel�kolonn	170mm
Huvudlutning	�90�
Motor	500W

M tt:

Längd	1270/1150mm
Bredd	670mm
Höjd	1100mm
Vikt	180/200kg

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

SVARV

Begränsad garanti	1
Säkerhetsvarningar	2
Specifikationer	3
Innehållsförteckning	4
Innehåll i fraktlåda	5
Översikt av maskinverktyget	5
Uppackning och rengöring	6
Smörjning	7
Elanslutning	8–9
Allmän beskrivning	10–11
Drift	12–13
Justering	14
Drivsystem	15
Lagerarrangemang	16
Underhåll	17
Felsökning	17

Fräs & borrar

Justering	18
Smörjning	19
Elanslutning	20
Underhåll	21
Felsökning	22

VARNING!

**Läs och förstå hela denna manual innan du försöker installera eller använda maskinen!
Underlåtenhet kan orsaka allvarlig skada!**

INNEHÅLLET I FRAKTLÅDAN

- 1 st JYP260/JYP260L
- 1 st 100 mm trebackschuck (monterad på svarven)
- 1 st chuckskydd (monterat på svarven)
- 1 st kutterskydd (monterat på svarven)
- 1 st medföljare (tillval)
- 1 st efterföljare (tillval)
- 1 st fyrbackschuck (tillval)
- 1 st planskiva (tillval)
- 1 st M10 dragstång
- 1 st bruksanvisning
- 1 st verktyglåda med verktyg

Verktyglådans innehåll (Fig. 1)

- 1 st centrum Morse nr 2
- 1 st centrum Morse nr 3
- 1 st chucknyckel 6 mm
- 1 st sexkantsnyckel 6 mm
- 1 st dubbelnyckel 8–10 mm
- 1 st dubbelnyckel 12–14 mm
- 1 st dubbelnyckel 17–19 mm
- 1 st fyrkantsnyckel till verktygshållare 8 mm
- 1 sats växlar
- 1 st oljepump
- 1 st MT2-dorn
- 2 st haknycklar 24 mm

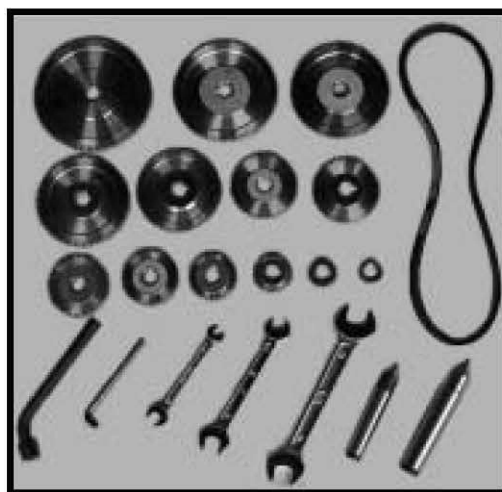


Fig. 01

Uppackning och rengöring

1. Ta bort trälådan runt fräs/borr.
2. Bulta loss maskinen från lådans botten.
3. Lyft fräs/borr med lämplig lyftutrustning.
4. Rengör alla rostskyddade ytor med mildt lösningsmedel, fotogen eller diesel. Använd inte lacknafta, bensin eller cellulosaförtunning – de skadar målade ytor. Täck de rengjorda ytorna med ett tunt lager maskinolja.

SKISS

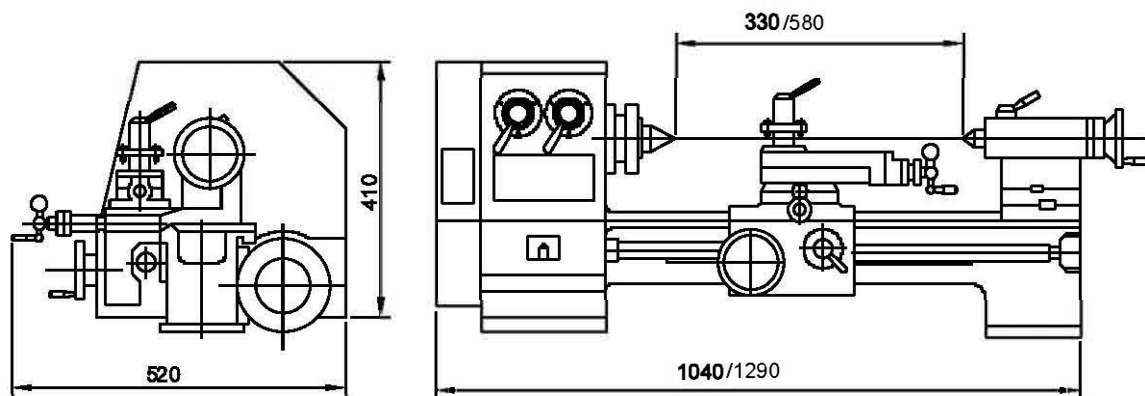


Fig. 2

UPPACKNING OCH RENGÖRING

1. Ta bort trälådan runt svarven.
2. Kontrollera alla tillbehör mot packlistan.
3. Bulta loss svarven från lådans botten.
4. Välj en plats som är torr, har god belysning och utrymme runt om för service.
5. Lyft svarven långsamt från lådans botten med lämplig utrustning. Lyft inte i spindeln. Säkerställ balans och placera på stabil bänk eller stativ.
6. För att undvika vridning av bädden måste underlaget vara helt plant. Bulta fast i stativ (eller genomgående i bänk).
7. Rengör rostskyddade ytor enligt ovan och olja in med 20W maskinolja.
8. Ta av ändväxelluckan. Rengör och fetta in växlar med kraftigt, icke-sluggande fett.

FUNDAMENT RITNING

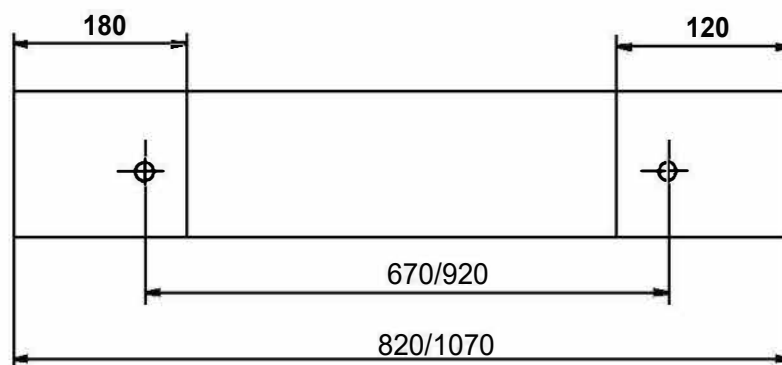


Fig. 3

SMÖRJNING

VARNING!

Svarven ska smörjas på alla smörjpunkter och alla reservoarer fyllas till arbetnivå innan den tas i drift. Underlåtenhet kan leda till allvarliga skador på svarven.

1. Spindellåda – Ta av locket före påfyllning (A, Fig. 4). Oljan ska nå markeringen i oljefönstret (B, Fig. 4). Tappa ur helt via pluggen (C, Fig. 5) och rengör. Fyll på efter första månaden, därefter byt varannan månad.
2. Växlar – Smörj en oljekopp (D, Fig. 5) dagligen med 20W maskinolja.
3. Översläde – Smörj två oljekoppar (E, Fig. 6) dagligen.
4. Tvärslid – Smörj en oljekopp (F, Fig. 6) och en (G, Fig. 7) dagligen.
5. Support – Smörj fyra oljekoppar (H, Fig. 6) dagligen.
6. Dubbdocka – Smörj två oljekoppar (J, Fig. 8) dagligen.
7. Ledarskruv – Smörj en oljekopp (K, Fig. 8) och två (L, Fig. 4) dagligen.

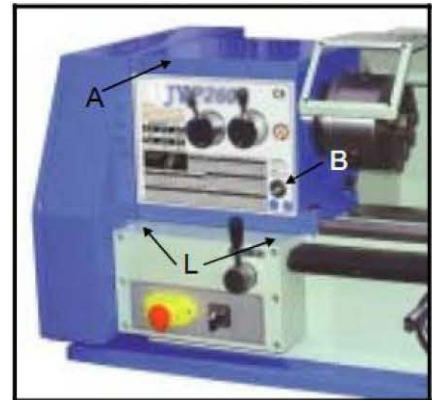


Fig. 4

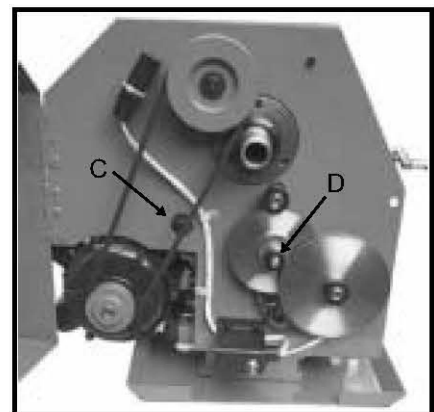


Fig. 5

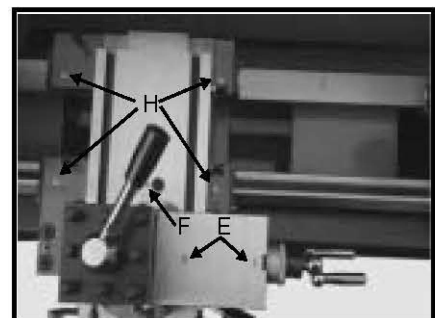


Fig. 6

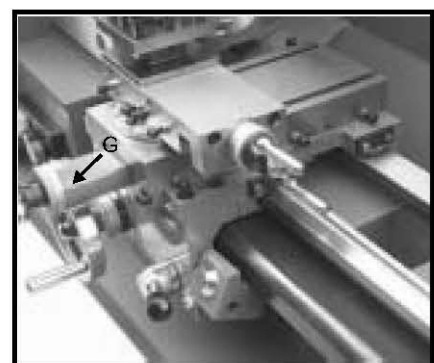


Fig. 7

ELANSLUTNINGAR

VARNING!

Anslutning av svarven och allt elektriskt arbete får endast utföras av behörig elektriker! Underlåtenhet kan orsaka allvarlig personskada samt skada på maskin och egendom.

Innan anslutning: kontrollera att nätspänning och frekvens motsvarar maskinens elektriska data. Använd kopplingsschema (Fig. 9).

VARNING!

Säkerställ korrekt skyddsjordning!
Underlåtenhet kan orsaka allvarlig skada.

1. **Motor** (E, Fig. 11) – 3/4 hk, 1-fas, 240 V, 50 Hz.

Kontrollera att platsens matning motsvarar. Särskilda spänningar kan erbjudas beroende på land. Säkerställ att L och N är korrekt anslutna. Felaktig anslutning upphäver garantin. Indikationer: motorn blir snabbt varm (3–4 min), går ej tyst och saknar kraft.

2. **Magnetströmbrytare** (B, Fig. 10)

Nödstoppsfunktion, fram/back och skydd för maskin och elkomponenter. Grön knapp "I" startar; röd knapp "O" stoppar.

Vippströmbrytare (A, Fig. 10) under skydd – ändrar rotationsriktning (FOR/REV). Vänta tills spindeln stannat innan växling!

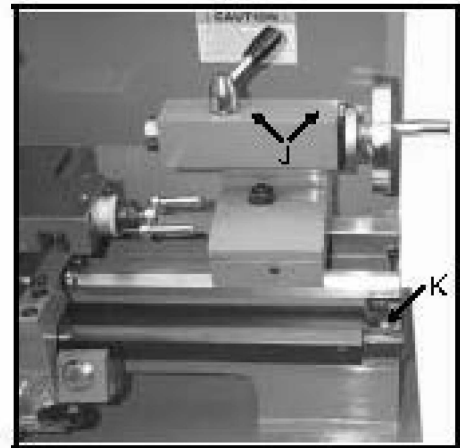


Fig. 8

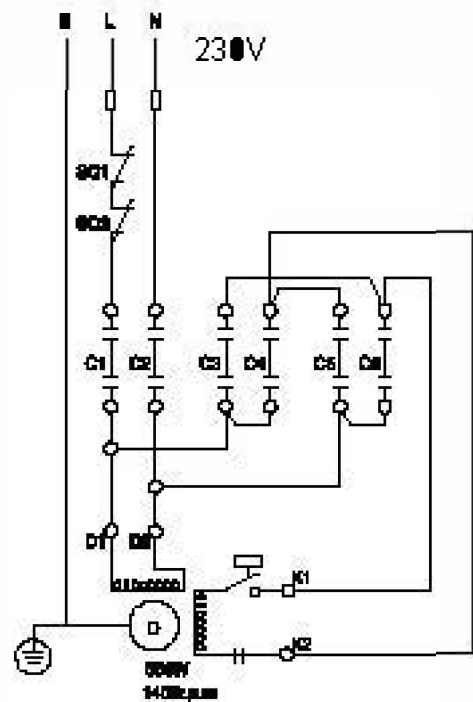


Fig. 9

3. Chuckskydd (D, Fig. 10) – Avlastas vid åtkomst och aktiverar mikrobrytare (G, Fig. 11) vid öppning (bryter spänning).

4. Växellucka (C, Fig. 10) – Öppning stoppar svarven via mikrobrytare (F, Fig. 11). Avsluta alltid drift genom att först stoppa svarven, inte genom att bryta huvudströmmen direkt.

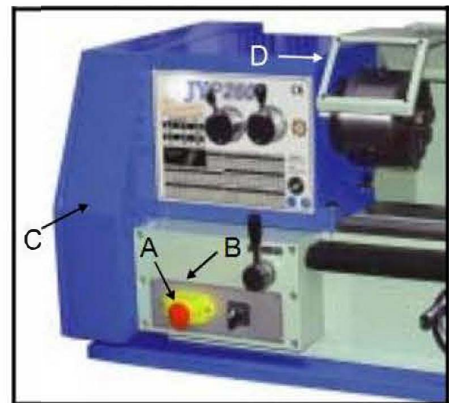


Fig. 10

VARNING!
Koppla från strömmen vid underhåll,
intrimning eller reparation!

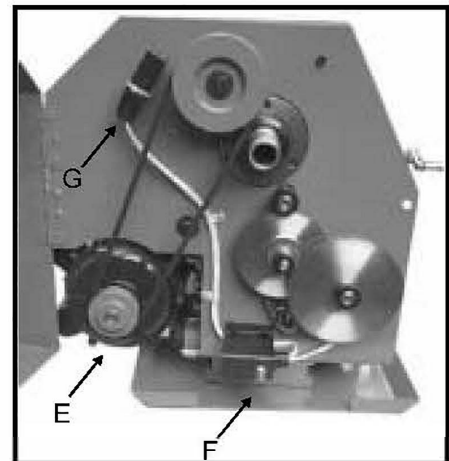


Fig. 11

ALLMÄN BESKRIVNING

Referenser fig 12-17

- Svarvsäng av gjutjärn med låg vibration och hög styvhet; bär spindellåda, drivning, släde och dubbdocka.
- Spindellåda innehåller arbets-spindel med lager och drivning (motor-rem-växlar).

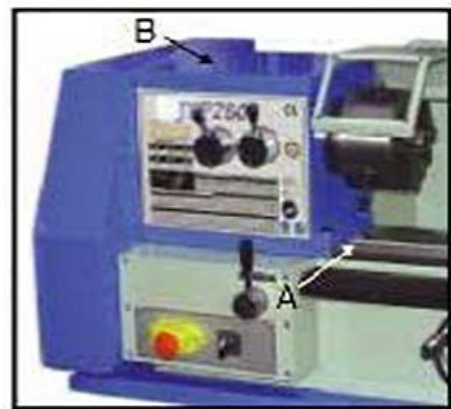


Fig. 12

- Framsupport (apron) på vagnen; snabbförflyttning via kuggstång och manöverhandhjul; autoskärmatning via ledarskruv.
- Vagn (carriage) med reglage för matningar; bär framsupporten.
- Tvärslid på vagn, glider i svalstjärt, spel tas upp med skruv och glidlist.
- Översläde på tvärslid, roterbar 360°, justerbar glidlist och låsskruv.
- Verktygspost på översläde, fylläges index, låses med klämma.

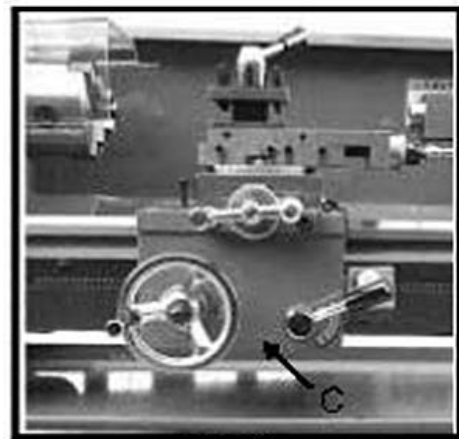


Fig. 13

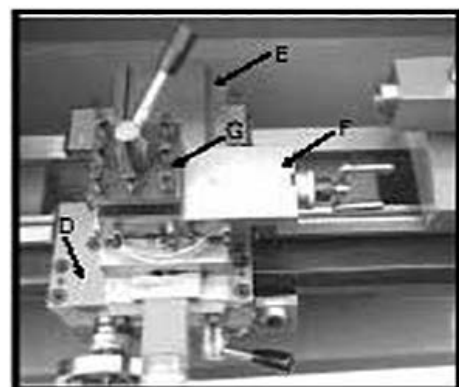


Fig. 14

- Dubbdocka låsbar längs bädden; grov/finmatning av hylsa; för centrering, borrar, stöd vid långsvarvning och konor.
- Ledarskriv driver gängor och längdmatning via växelverk.
- Växellåda/ändväxlar på sidan av spindellådan; remöverföring motor–spindel, matningar/gängor via ändväxlar och ledarskriv; öppna locket för långa arbetsstycken.
- Medföljare/efterföljare – stöd för långa, slanka ämnen; kräver kontinuerlig smörjning i kontaktpunkterna.

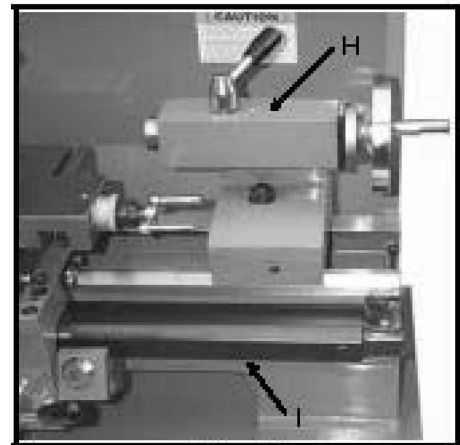


Fig. 15



Fig. 16

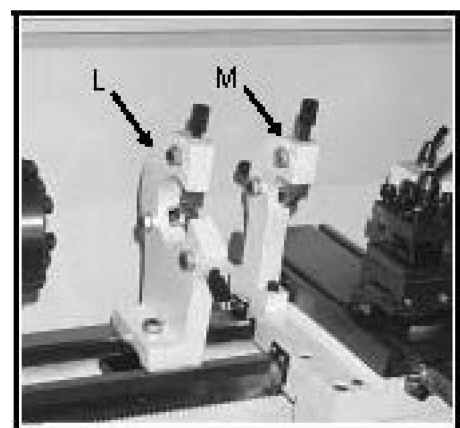


Fig. 17

DRIFT

VARNING! Ändra inte hastighet medan svarven går – risk för skador på maskinen.

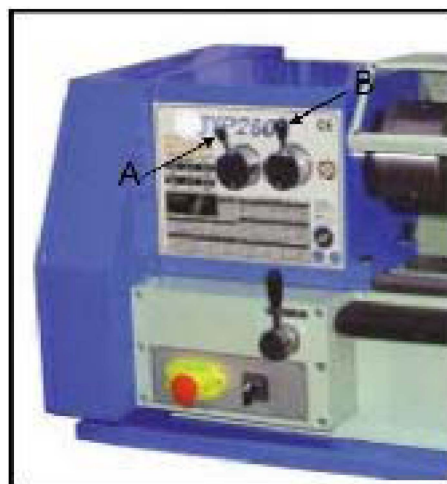


Fig. 18

1. Spindelvarvtal – Välj 6 varvtal via reglage (A, B, Fig. 18).
2. Apronreglage – Engagera längdmatning/gängning med spak (C, Fig. 19) ned (på), upp (av). Handhjul (D) för manuell längdmatning.
3. Tvärslid – Manövreras med spak (E, Fig. 19); medurs fram, moturs tillbaka.
4. Översläde/verktygspost – Roterar spakar (F, G, Fig. 19) för positionering; lossa två muttrar (H) för kon-svarvning, justera och lås.
5. Dubbdocka – Hylsan (H, Fig. 20) håller verktyg och kläms med spakar (I). Handhjul (G) matar; låsmutter (K) låser på bädden. För offset vid konor: använd två skruvar (L) på basen. Lossa låsmutter vid behov. Säkringsskruv (M, Fig. 21) hindrar att dubbdockan dras av bädden.

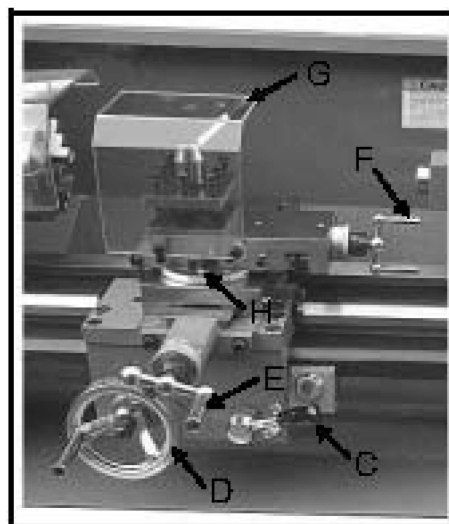


Fig. 19

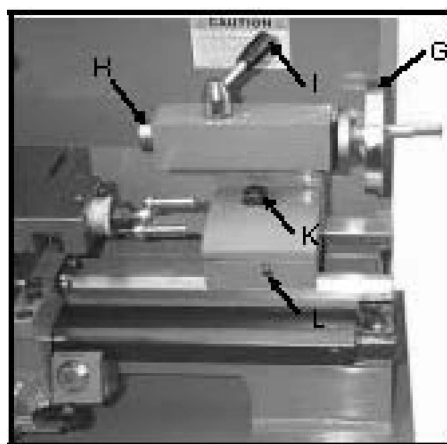


Fig. 20

Låsmuttern måste lossas för detta ändamål.
För att förhindra att bakstocken av misstag dras av svarvbädden har en låsskruv (M, Fig. 21) monterats i slutet av svarvbädden.

VARNING!
Kontrollera att bakstock och bakstockshylsa är ordentligt fastspända före svarvning mellan spetsar!

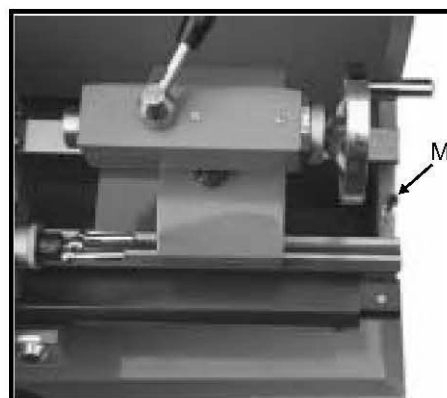


Fig. 21

Spindelhastighet – Tabell på spindellådan (N, Fig. 22).

Matning/Gängning – Tabell på växelluckan (N, Fig. 22) visar matningar och växelarrangemang för längdmatning samt metrisk/tunggänga.



Fig. 22

Varning: byt inte hastighet när maskinen går.

Spindle Speed		⚙/min
550	970	1620
115	210	350

Change Gear Position

Feeding Table	
mm/rev	
A	30
B	120
C	35
D	127

Metric Thread Table										
	0.2	0.25	0.3	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	0.7	0.75
A	30	55	30	35	40	45	50	60	70	40
B	120	75	110	110	110	110	110	110	110	80
C	80	50	110	110	110	110	110	110	110	120
D	75	110	75	75	75	75	75	75	75	60
	0.8	0.9	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5
A	40	60	60	50	70	70	70	75	70	70
B	75	110	110	110	80	80	35	45	35	30
C	120	110	110	110	80	80	80	120	120	120
D	60	50	45	30	35	30	60	60	60	60

Imperial Thread Table n/1"										
	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20
A	60	60	60	60	60	60	60	60	40	40
B	45	45	45	45	45	45	45	45	60	60
C	127	127	127	127	127	127	127	127	127	127
D	40	45	50	55	60	65	70	80	45	50
	22	24	26	28	32	36	40	48	52	56
A	40	50	40	40	40	40	40	40	40	40
B	60	75	60	60	60	120	120	120	120	120
C	127	127	127	127	127	127	127	127	127	127
D	55	60	65	70	80	45	50	60	65	70
Modulum Thread Table mπ										
	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.25
A	55	40	30	40	50	60	70	80	60	75
B	75	60	75	75	75	75	75	75	45	45
C	80	110	110	110	110	110	110	110	110	110
D	70	70	35	35	35	35	35	35	35	35

JUSTERINGAR

OBS! Efter viss användning kan rörliga delar behöva justeras p.g.a. slitage.

1. Överslädets glidlist – Lossa muttrar och justera skruvar (A, Fig. 24) lätt medurs. Dra åt muttrar. Lås med låsskruv (B).
2. Tvärslidens glidlist – Lossa muttrar, justera skruvar (C, Fig. 25) lätt medurs, dra åt. Lås med (D) för att förhindra axial rörelse vid bearbetning.
3. Vagnens klämplåtar – Främre (E) och bakre plattor demonteras, planslipas och återmonteras. Lås vagnen med skruv (G, Fig. 26) vid behov (t.ex. spårning).

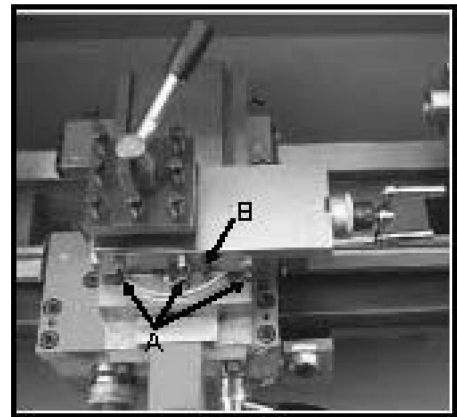


Fig. 24

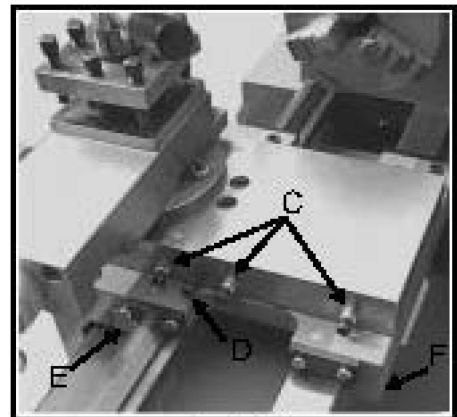


Fig. 25

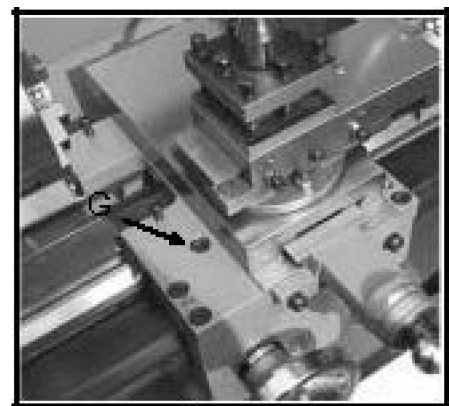


Fig. 26

DRIVSYSTEM

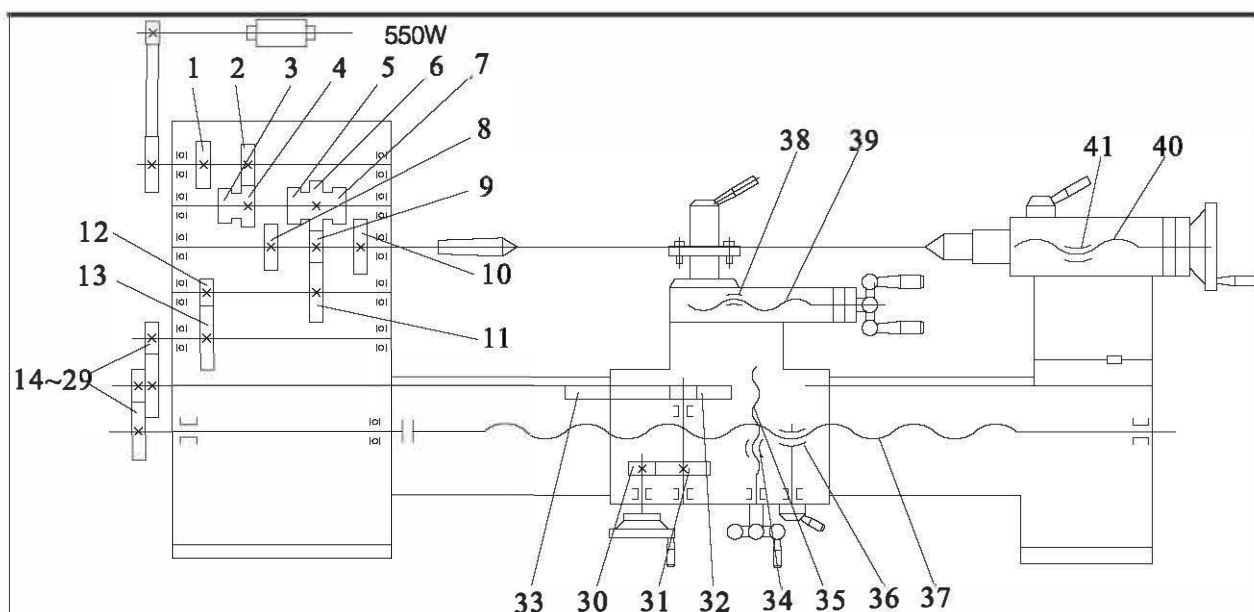


Fig. 27

Se Fig. 27 och listor – växlar, skruvar, muttrar – enligt tabell.

Assembly	Headstock													
Parts No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
Parts Name	Gear													
Specification	44T	19T	28T	52T	36T	45T	25T	44T	35T	55T	45T	18T	30T	
Assembly	Change Gear													
Parts No.	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
Parts Name	Gear													
Specification	24T	32T	36T	40T	44T	45T	48T	54T	56T	60T	63T	64T	72T	75T
Assembly			Apron				Cross Slide		Leadscrew		Top Slide		Tailstock	
Parts No.	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
Parts Name	Gear		Gear			Rack	Nut	Bolt	Nut	Bolt	Nut	Bolt	Nut	Bolt
Specification	120T	127T	17T	51T	17T		2mm		3mm		2mm		2mm	
Remark														

Lagerarrangemang

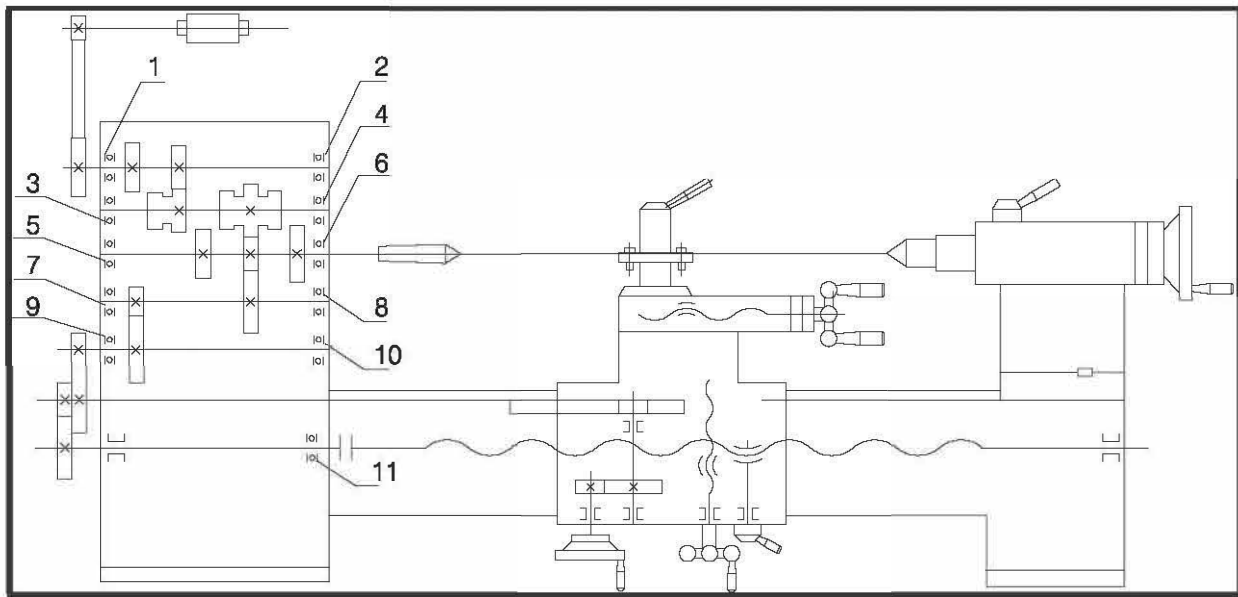


Fig. 28

Details of Bearing as following table:

Parts No.	Model No.	Name	Specification	Quantity
1	104	Deep Sloat Ball Bearing	20×42×12	1
2	104	Deep Sloat Ball Bearing	20×42×12	1
3	103	Deep Sloat Ball Bearing	17×35×10	1
4	103	Deep Sloat Ball Bearing	17×35×10	1
5	46107	Agular Contact Ball Bearing	35×62×14	1
6	46108	Agular Contact Ball Bearing	40×68×15	1
7	103	Deep Sloat Ball Bearing	17×35×10	1
8	103	Deep Sloat Ball Bearing	17×35×10	1
9	103	Deep Sloat Ball Bearing	17×35×10	1
10	103	Deep Sloat Ball Bearing	17×35×10	1
11	8104	Thrust Ball Bearing	20×35×10	2

UNDERHÅLL

Utför underhåll på maskinen regelbundet under användning för att säkerställa dess precision och livslängd.

- Bevara precision och livslängd genom omsorg, renhållning och regelbunden smörjning. Koppla ur nätkontakten före rengöring/underhåll/reparation.
- Smörj alla glidytor lätt före varje användning. Ändväxlar och ledarskruv smörjs lätt med litiumfett.
- Avlägsna spån från glidytor i tid, inspektera ofta så att spån inte tränger in mellan släde och bädd. Rengör filt regelbundet. Rör inte spån med bara händer – skärskaderisk.
- Efter varje dags användning: ta bort spån, rengör och olja för att motverka rost.
- Skydda centrumpetsar, chuckens anläggningsytor och gejdrar. Åtgärda skador omedelbart.

FELSÖKNING

Problem	Possible Cause	Solution
Arbetsstyckets yta blir för grov	Verktyget är slött Verktyget fjädrar Matningen är för hög Radien på verktygsspetsen är för liten	Slipa om verktyget Spänn fast med mindre utsprång Minska matningen Öka radien på verktygsspetsen
Arbetsstycket blir koniskt	Spetsarna är inte korrekt inriktade Översläden är inte korrekt inriktad	Justera så att linjerar med centrum Rikta in översläden noggrant
Svarven vibrerar	Matningen är för hög Spindellagret är löst	Minska matningen Justera spindellagret på nytt
Spetsen blir varm	Arbetsstycket har expanderat	Lossa bakstyckets spets
Verktygseggen har kort livslängd	Skärhastigheten är för hög Tvärmatningen är för hög	Sänk skärhastigheten Minska tvärmatningen
Skäreggen bryts av	Kilvinkeln är för liten Spindellagren är lösa	Öka kilvinkeln Justera spindellagren
Gängan blir fel	Verktyget är felaktigt uppspant Fel stigning Fel diameter på arbetsstycket	Justera verktyget till centrum Ställ in korrekt gängstigning Byt arbetsstycke till rätt dimension

HUVUDSPECIFIKATIONER FÖR FRÄSHUVUD

Borrkapacitet	13 mm
Spårfräskapacitet	13 mm
Planfräskapacitet	50 mm
Spindelkon	MT2
Spindelslag	50 mm
Max avstånd spindel–bord ...	280 mm
Max avstånd spindel–kolonn ..	170 mm
Huvudlutning	$\pm 90^\circ$
Antal varvtal	Variabelt
Varvtalsområde	50–2250 rpm
T-spårsstorlek	8 mm
Motor	500 W, 1-fas, 230 V

Specifikationerna i denna manual är avsedda som allmän information och är inte bindande.

Vi förbehåller oss rätten att när som helst och utan föregående meddelande genomföra ändringar eller justeringar av delar, utrustning och tillbehör som anses nödvändiga av vilken anledning som helst.

DRIFT AV FRÄSHUVUD

Handrätt för fräshuvud (A, Fig. 29)

Sitter på ovansidan av kolonnens gjutna del. Vrids handtaget medurs höjs fräshuvudet. Motsols sänks det.

Låsning av fräshuvud (B, Fig. 29)

Sitter på höger sida av kolonnen. Vrid medurs för att låsa fräshuvudet i position.

Matarhandtag (C, Fig. 29)

Sitter på höger sida av fräshuvudets gjutstycke. Motsols rotation matar pinnolen (quillen) nedåt mot bordet. De graderade rattarna (D, Fig. 29) vid handtagets bas kan nollställas för att underlätta exakta och repeterbara rörelser.

Låsspak för pinnol (E, Fig. 30)

Sitter på vänster sida av fräshuvudet. Spindelns höjd kan låsas med denna spak. Ställ in önskad höjd med pinnolens handtag och för spaken nedåt. Vrid medurs för att låsa pinnolen, motsols för att lossa den.

Varning:

För bästa resultat bör alla fräsoperationer utföras med pinnolen/spindeln så nära fräshuvudet som möjligt. Lås spindeln, bordet och fräshuvudet innan fräsarbetet påbörjas!

Rotation av fräshuvud

Fräshuvudet är konstruerat för att kunna lutas 90° åt både vänster och höger, vilket möjliggör arbete som vinklade borrar eller horisontella spårfräsningar.

Lossa låsmuttrarna (L, Fig. 31) under fräshuvudet.

Vrid fräshuvudet till önskat läge med hjälp av riktningsskalan (M, Fig. 31).

Dra åt låsmuttrarna igen när huvudet är korrekt positionerat.

Observera:

Se till att stödja fräshuvudet så att det inte vrider sig oväntat av sin egen tyngd. Behåll alltid full kontroll över fräshuvudet när det lutas.

När fräshuvudet återställs till "noll"-position ska det justeras in noggrant om hög precision krävs. Om du kan använda ett vinkelskruvstycke för ditt fräsjobb istället för att tilla fräshuvudet, sparar du både tid och inställningsarbete.

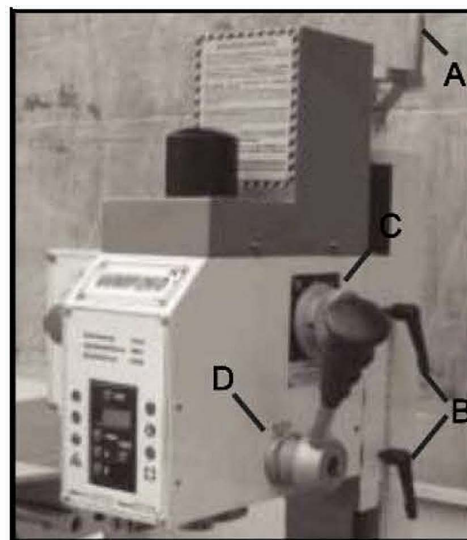


Fig. 29



Fig. 30

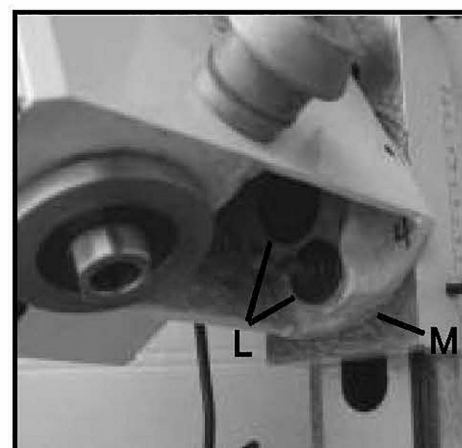


Fig. 31

Hög/ Låg-knopp (N, Fig. 32) – Välj H/L. Tips: ändra hastighet när maskinen står på låg hastighet. Se hastighetstabel.

SPINDLE SPEED  min	
L	H
5-1125	1-2250

Varning: Även vid låg hastighet kan metallspån kastas ut. Använd alltid ögonskydd och skyddskläder.

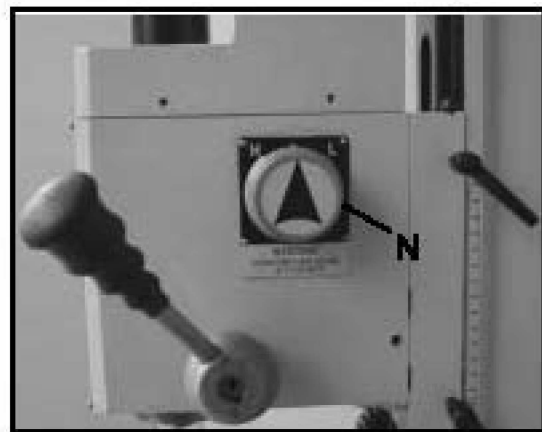


Fig. 32

Elanslutningar

WARNING! Behörig elektriker ska göra alla anslutningar.

Innan du ansluter maskinen till elnätet, säkerställ att elnätets värden överensstämmer med maskinens elektriska specifikationer. Använd kopplingsschemat (Fig. 33) för att ansluta fräshuvudet till elnätet.

JORDA KORREKT!

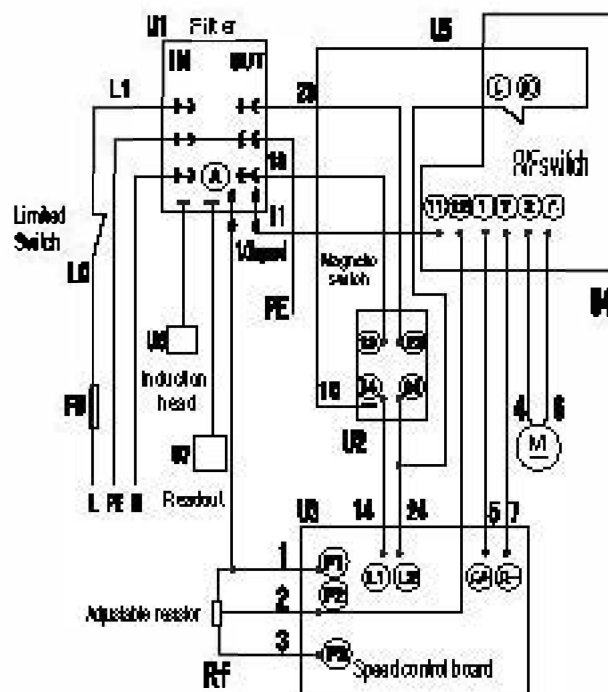


Fig.33

DC-motor typ 91ZYT004, 500 W (enl. text), 5600 rpm, 2,7 A. L och N ska vara korrekt anslutna. Indikationer: snabb överhettning, bullrig drift, ingen effekt.

Den magnetiska strömbrytaren (A, Fig. 34)

Har funktionen för nödstopp och fungerar även som skydd för maskinen och dess elektriska komponenter.

Grön knapp märkt "I" startar motorn.

Röd knapp märkt "O" stänger av motorn.

Hastighetsreglage (B, Fig. 34)

Vrid reglaget medurs för att öka spindelhastigheten, motsols för att minska den.

Reglaget ska alltid vridas tillbaka till noll-läge när maskinen stängs av. Maskinen ska alltid startas när hastighetsreglaget står i noll.

Säkringshållare (C, Fig. 35)

Sitter på baksidan av elboxens platta. Säkringen (8 A) sitter i hållaren. Vrid knappen motsols för att öppna hållaren och byta säkring.

Denna maskin är konstruerad och avsedd att användas endast av korrekt utbildad och erfaren personal!

Om du inte är bekant med korrekt och säker användning av fräs/borrmaskiner, använd inte maskinen förrän du fått rätt utbildning och kunskap!

Underlåtenhet att följa detta kan orsaka allvarliga skador!

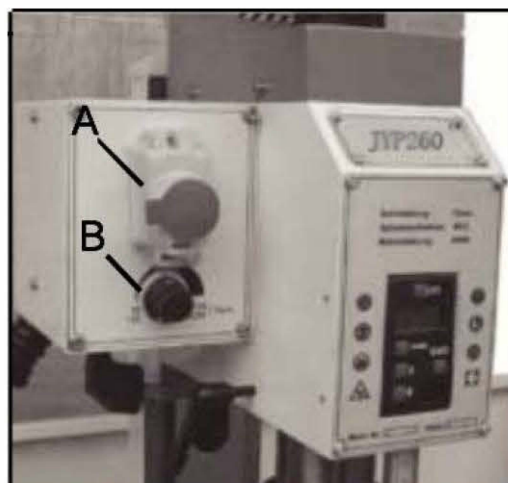


Fig.34



Fig.35

Byte av dorn

1. Koppla ur och dra ur kontakten.
2. Ta bort dragstångsskyddet (D, Fig. 36).
3. Håll spindelns plan (E, Fig. 37); lossa dragstången (F, Fig. 38) med 25 mm nyckel.
4. Lossa 3–4 varv.
5. Slå lätt på dragstångshuvudet med gummihammare för att lossa dornen.
6. Håll i dornen, fortsätt lossa tills den går att dra ur. Torka ur spindeln.
7. Torka av ny dorn, sätt i spindeln, gänga in dragstången och dra åt medan spindeln hålls.

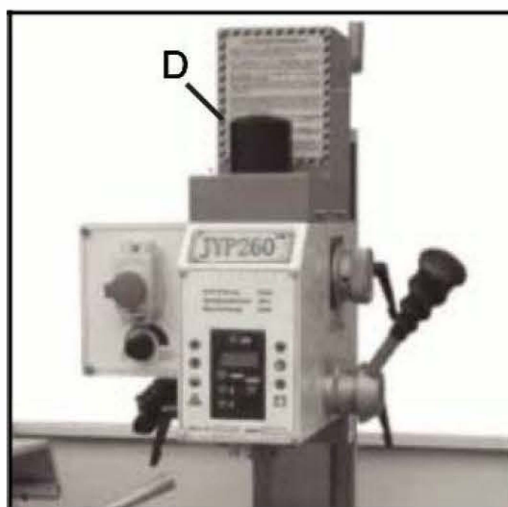


Fig. 36

VARNING!

Lossa inte mer än 3–4 varv innan du slår – risk att skada gängorna.

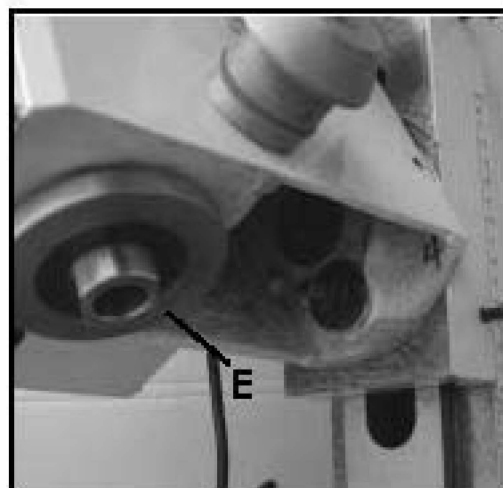


Fig. 37

Justering av glidlistor (gibs)

Efter en tids användning kommer bordets rörelse längs gejderna att orsaka normalt slitage. Justera glidlistorna för att kompensera för detta.

1. Den vertikala justerskruven för glidlistorna (G, Fig. 39) sitter på kolonnen.

2. Lossa skruven på den smala änden av de koniska glidlistorna.
Vrid sedan skruven på den breda änden av glidlistorna svagt medurs för att dra åt.
Vrid handhjulen och kontrollera spänningen.

3. Justera vid behov tills rätt känsla och rörelsemotstånd uppnåts.



Fig. 38

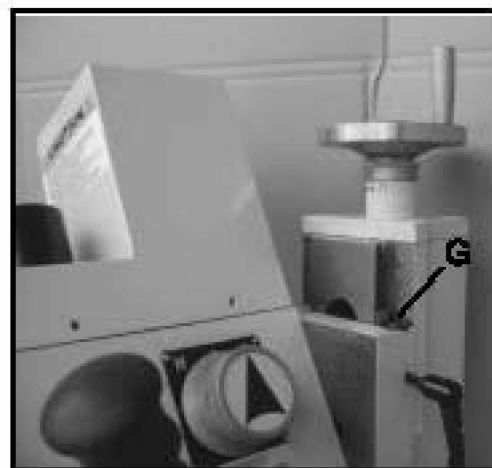


Fig. 39

Underhåll

Utför regelbundet underhåll på maskinen under användning för att säkerställa dess precision och livslängd.

För att behålla maskinens precision och funktion är det viktigt att behandla den varsamt, hålla den ren samt smörja och fetta in den regelbundet. Endast genom gott underhåll kan du vara säker på att maskinens arbetsprecision förblir konstant.

Dra alltid ur stickproppen ur vägguttaget innan rengöring, underhåll eller reparation utförs!

Smörj alla gejdrar lätt före varje användning. Ledskruven ska också smörjas lätt med litiumbaserat fett.

Under drift ska spån som faller ner på glidytor tas bort i tid. Inspektera regelbundet för att förhindra att spån tränger in i gejderna. Tjärfilt (asfalt felt) ska rengöras med jämna mellanrum. Ta aldrig bort spån med bara händerna — risk för skärskador!

Efter varje arbetsdag: avlägsna allt spån, rengör maskinens olika delar och applicera maskinolja för att förhindra rost.

För att bibehålla bearbetningsprecisionen ska du vara särskilt rädd om arbor, dragstång, bordets yta och gejderna och undvika mekaniska skador och onödigt slitage orsakat av felaktig hantering.

Om skador upptäcks ska underhåll eller reparation utföras omedelbart.

Felsökning

För mycket vibrationer: gibbs för lösa → justera; fräshuvud ej låst → lås; quill för lös → lås; för snabb matning → sänk.

Djup varierar: quill rör sig → lås; uppställning fel → rikta parallellt med bord.

Borr vandrar: slött borr → byt/slipa; felaktigt uppspant i chuck → montera om; chuck lös på dorn → montera om; dragstång ej åtdragen → dra åt; lager slitna → dra åt/byt.

Maskin startar ej: urdragen kontakt → anslut; lösa elanslutningar → dra åt.

Chuck svår att spänna/lossa: smuts → rengör; chuck kärvar → smörj.

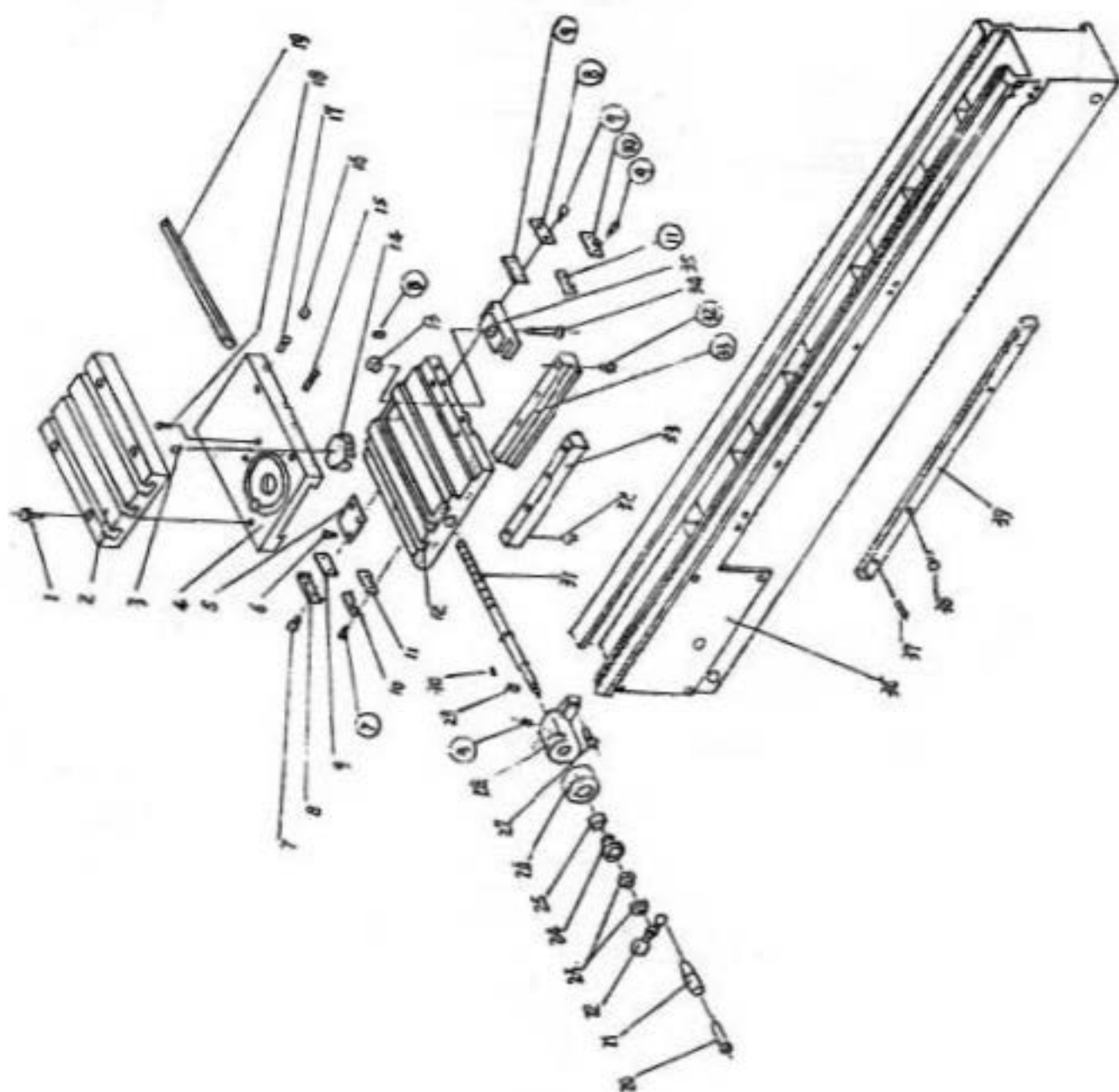
RESERVDELSLISTA

JYP260/JYP260L



Always Read and Understand the Operator Manual and Safety Information
Before Operating

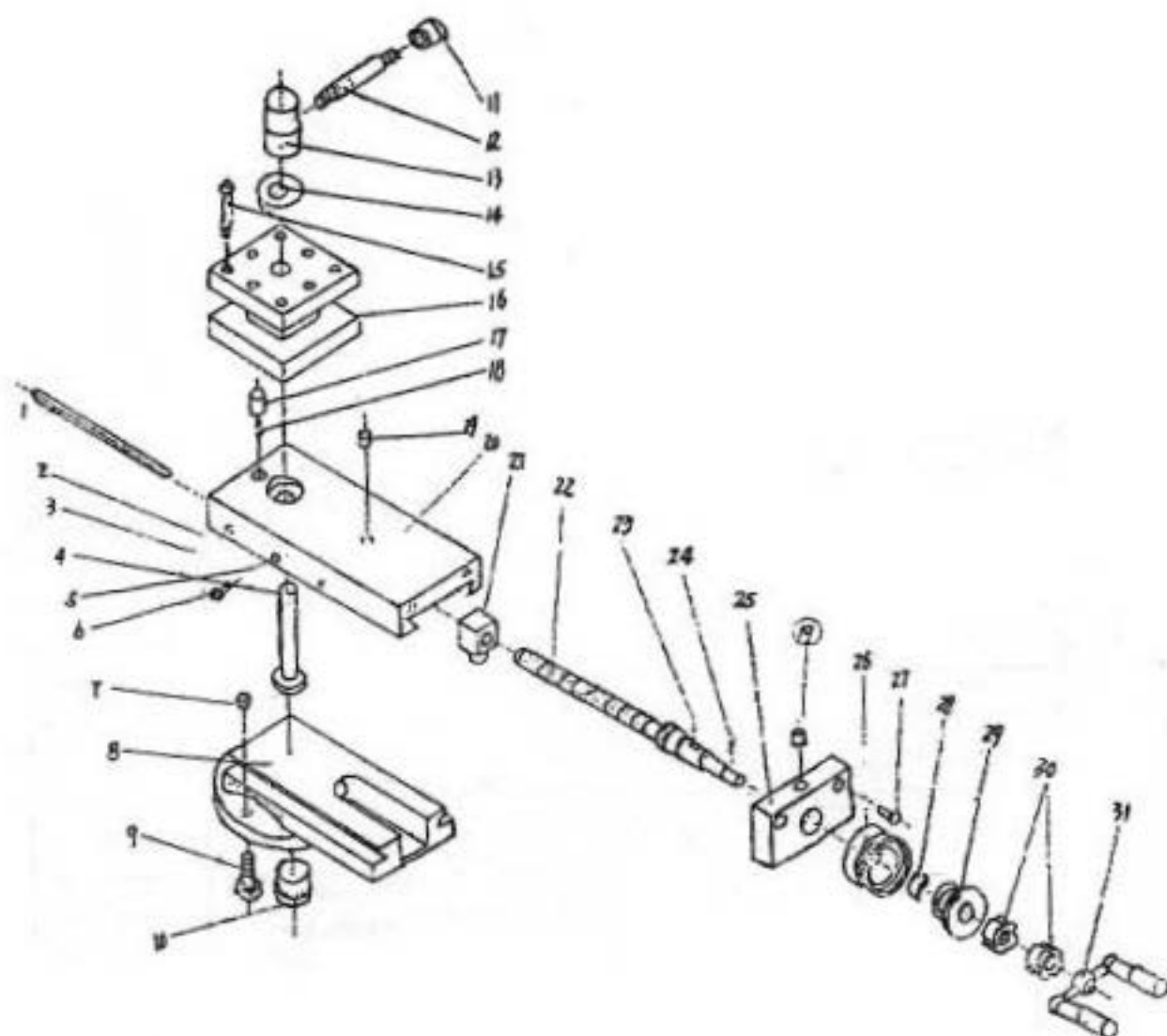
BED&CARRIAGE PARTS



BED&CARRIAGE PARTS

Ser No.	Name	Drawing No.	Qty
1	Screw		4
2	Working Table		1
3	Oil Cup		6
4	Sliding Table		1
5	Chip Pan		2
6	Screw		2
7	Screw		8
8	Chip Pan		2
9	Oil Resistant Rubber		2
10	Chip Pan		2
11	Oil Resistant Rubber		2
12	Carriage		1
13	Nut		1
14	Nut		1
15	Pin		1
16	Nut		4
17	Screw		4
18	Screw		2
19	Wedge Block		1
20	Bearing-Setting Screw		1
21	Handle Bush		1
22	Handle-Knob		1
23	Round Nut		2
24	Dial Ring		1
25	Spring		1
26	Dial		1
27	Screw Bolt		2
28	Lead-Screw Support		1
29	Pin		1
30	Flat Key		1
31	Lead-Screw		1
32	Screw		8
33	Pressure Plate		2
34	"T" Screw Bolt		1
35	Brake Block		1
36	Bed		1
37	Pin		2
38	Screw		4
39	Rack Bar (z=107)		1
40	Rack Bar (z=160)		1

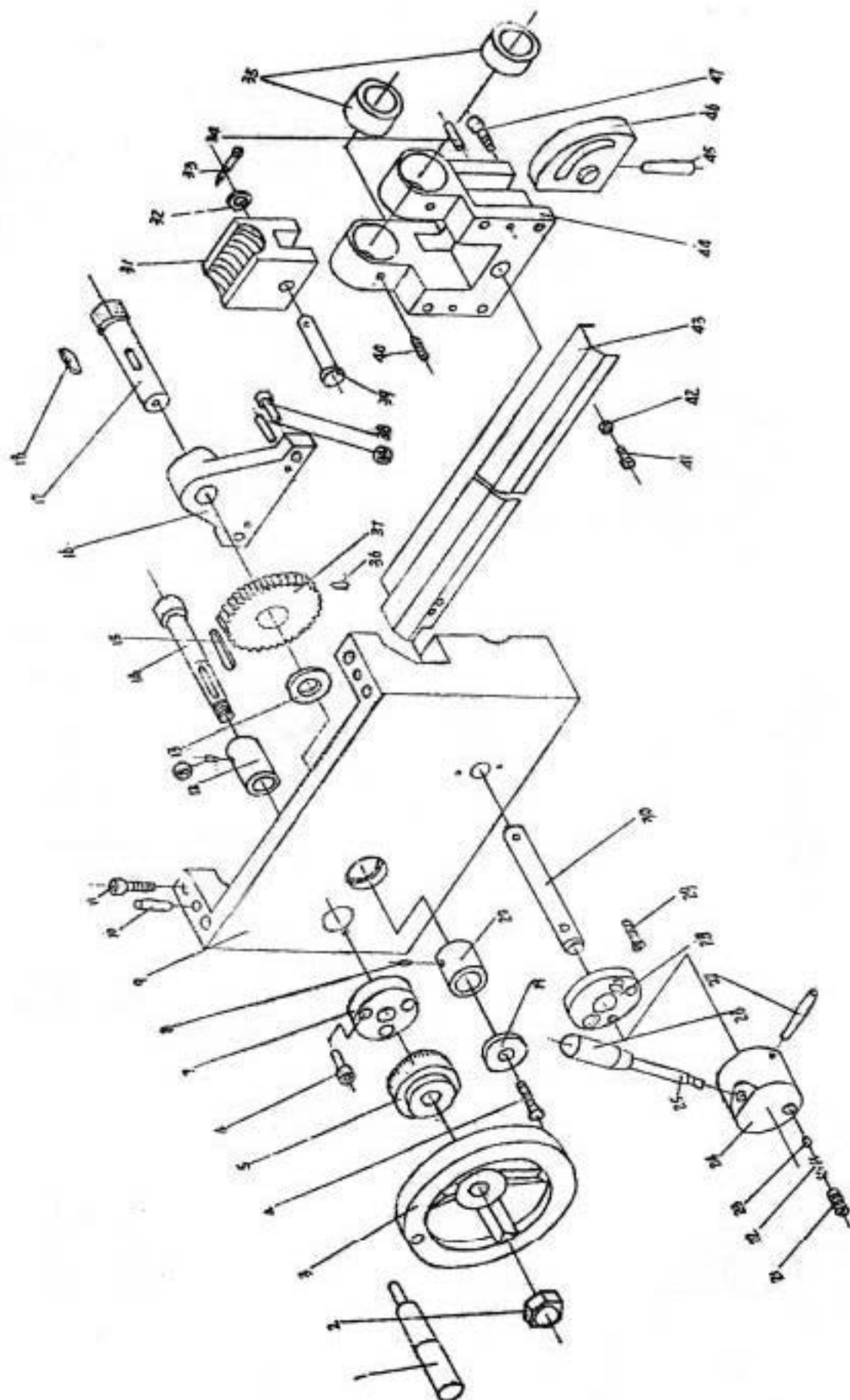
COMPOUND SLIDE PARTS



COMPOUND SLIDE PARTS

Ser No.	Name	Drawing No.	Qty
1	Braking block		1
2	Nut		2
3	Screw		2
4	T-Slot nut		1
5	Knocking pin		1
6	Nut		1
7	Screw		2
8	Sliding base		1
9	T-screw cap		2
10	Shaft		1
11	Long handle sleeve		1
12	Handle rod		1
13	Handle base		1
14	Washer		1
15	Nut		8
16	Slide		1
17	Pin		1
18	Soring		1
19	Oil cup		2
20	Sliding Carriage		1
21	Sliding nut		1
22	Lead Screw		1
23	Key		1
24	Pin		1
25	Supporter		1
26	Dial		1
27	Nut		2
28	Spring		1
29	Dial		1
30	Nut		2
31	Handle body		1
	Handle		2

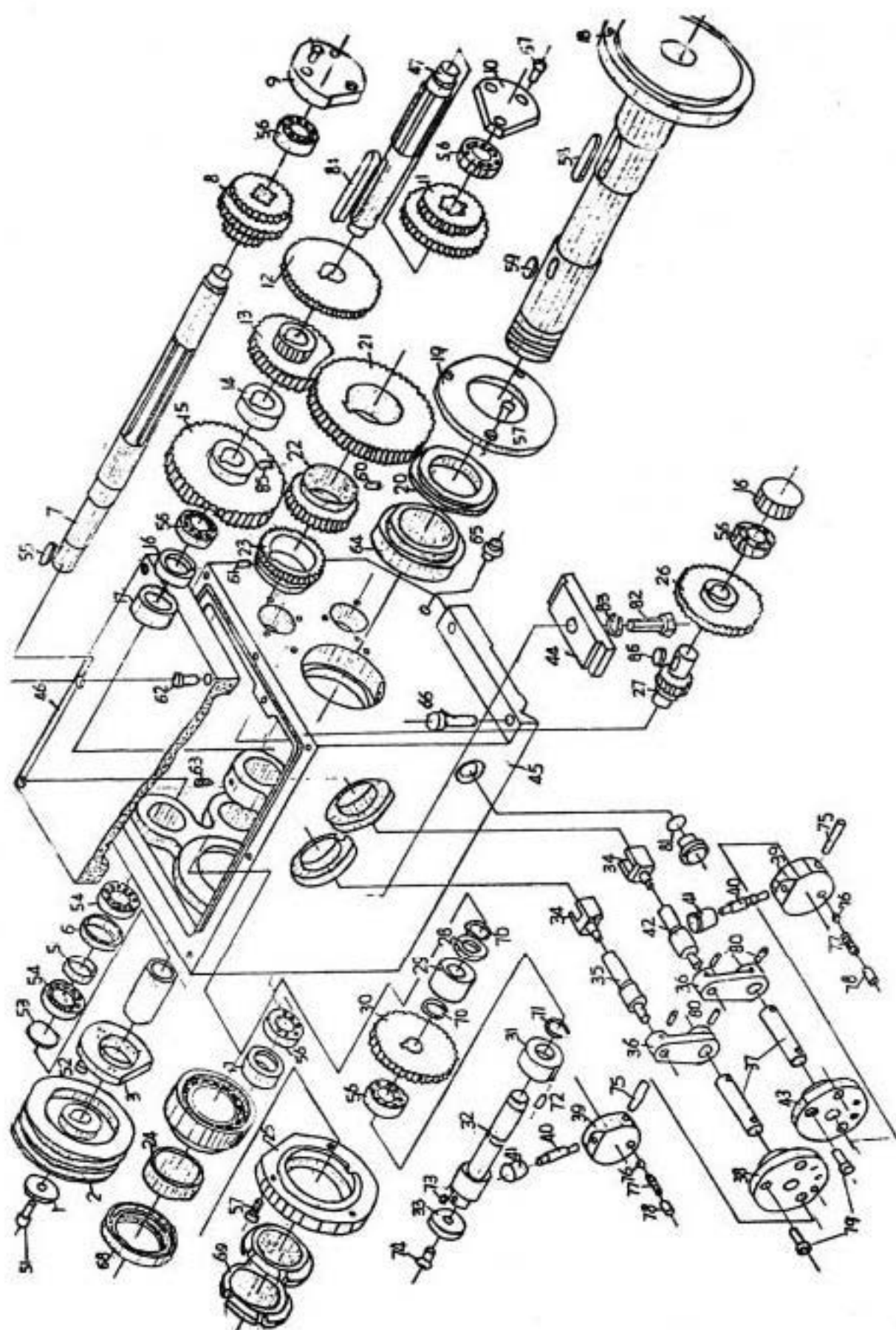
ARRON PARTS



ARRON PARTS

Ser No.	Name	Drawing No.	Qty
1	Handle		1
2	Nut		1
3	Handle Wheel		1
4	Screw		1
5	Dial		1
6	Screw		3
7	Flange		1
8	Screw		2
9	Apron Box		1
10	Pin		2
11	Screw		4
12	Bush		1
13	Washer		1
14	Gears Shaft		1
15	Key		1
16	Support		1
17	Gears Shaft		1
18	Key		1
19	Baffle		1
20	Bush		1
21	Screw		1
22	Spring		1
23	Steel Bolt		1
24	Handle Seat		1
25	Handle Rod		1
26	Cover of Handle Rod		1
27	Pin		1
28	Setting Plate		1
29	Screw		2
30	Yoke Shifter		1
31	Half Nut		1
32	Washer		1
33	Splint Pin		1
34	Pin		4
35	Bush		2
36	Screw		1
37	Gear		1
38	Screw		2
39	Pin Shaft		1
40	Screw		2
41	Screw		2
42	Washer		2
43	Protecting Cover for Lead-Screw		1
44	Lead-Screw Padestal		1
45	Pin		1
46	Cam		1
47	Screw		4

HEAD-STOCK PARTS



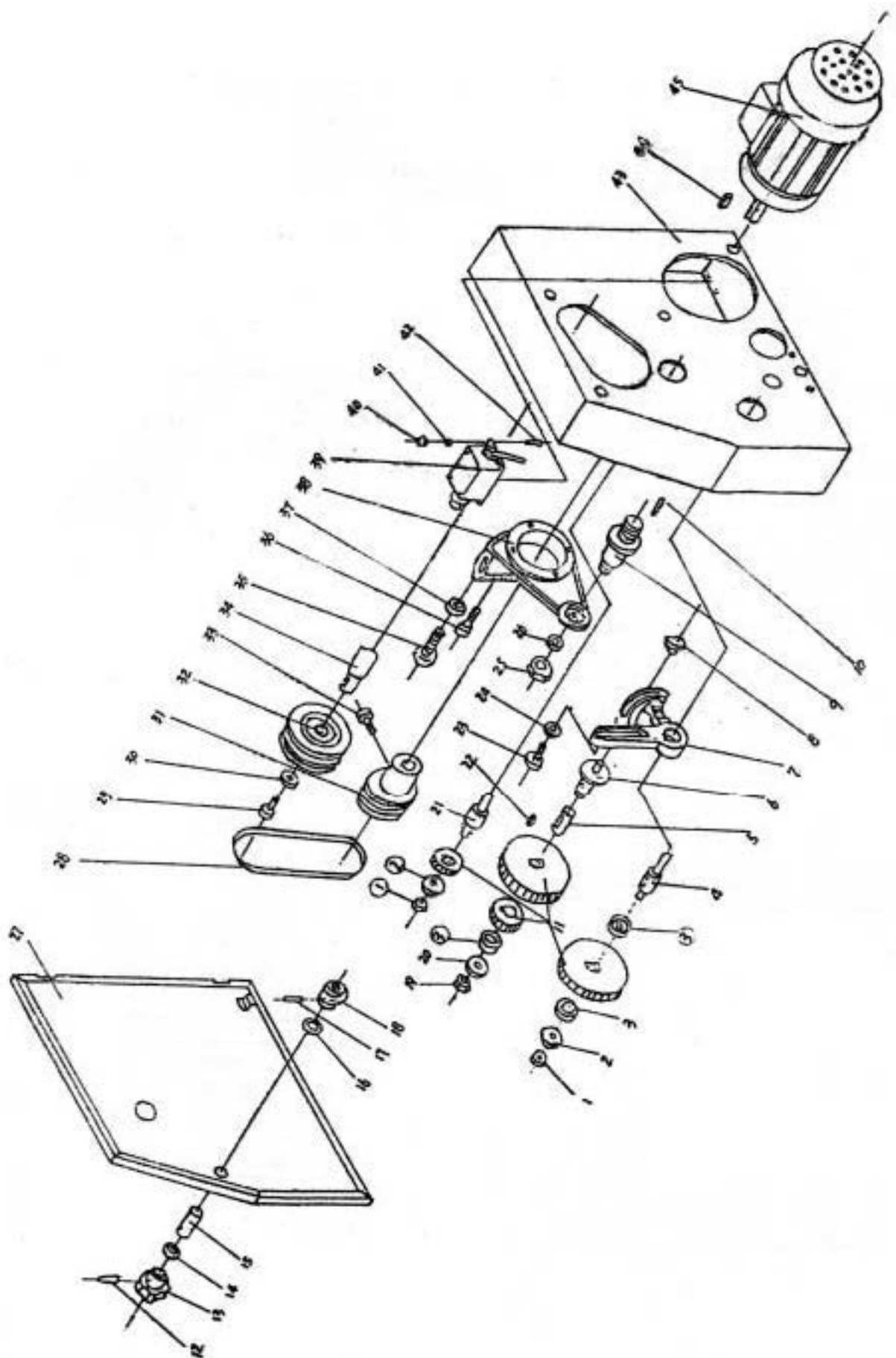
HEAD-STOCK PARTS

Ser No.	Name	Drawing No.	Qty
48	Front Cover		1
49	Spindle		1
50	V Shaft		1
51	screw		1
52	Bush		1
53	Gear		1
54	Baffle		2
55	Bush		1
56	Baffle		1
57	Knob		2
58	Handle Rod		2
59	Screw		6
60	Flange		2
61	Yoke Shaft		2
62	Pin		2
63	Screw		2
64	Spring		2
65	Steel Ball		2
66	Handle Seat		2
67	Pin		2
68	Pin		2
69	Yoke		2
70	Yoke Rod		1
71	Yoke Block		2
72	Oil Leveler		1
73	Yoke Rod		1

HEAD-STOCK PARTS

42	Yoke block		1	86	Key	5X10	1
41	Knob sleeve		2	85	Screw	M6X10	1
40	Knob shaft		2	84	Key	6X80	1
39	Handle seat		2	83	Spring wsher	10	1
38	Right cover for I shaft		1	82	Screw	M8X40	1
37	Right cover for shaft		2	81	Oiler ring	M16X1.5	1
36	Yoke		2	80	Cone pin	4X20	4
35	Yoke block II		1	79	Screw	M5X12	6
34	Yoke block		2	78	Screw	M8X8	2
33	Washer		1	77	Spring	0.5X0.5X27	2
32	Outputting shaft		1	76	Steel ball	φ 6.2	2
31	Shaft bush		1	75	Cone pin	6X45	2
30	Gear		1	74	Screw	M8X15	1
29	Shaft bush		1	73	Key	C5X8	1
28	Washer		1	72	Screw	M5X10	1
27	Gear shaft		1	71	O-gasket ring	16X2.65	1
26	Gear		1	70	Baffle	15	2
25	Back cover		1	69	Round nut	M40X1.5	2
24	Bush		1	68		45X62X8	1
23	Gear		1	67	Bearing	32008	1
22	Gear		1	66	Screw	M8X25	2
21	Gear		1	65	Nut-Baffle	M10X1	1
20	Oil saraper ring		1	64	Bearing	32009	1
19	Front cover		1	63	Screw	M6X12	3
18	Spindle		1	62	Screw	M5X20	8
17	Baffle		2	61	Screw	M6X6	1
16	Baffle		2	60	Screw	M6X8	1
15	Gear		1	59	Key	5X12	1
14	Washer ring		1	58	Key	8X45	1
13	Gear		1	57	Screw	M5X12	12
12	Gear		1	56	Bearing	6002	5
11	Double gear		1	55	Key	5X20	1
10	Bearing cover		1	54	Bearing	1000804	2
09	Bearing cover		1	53	O-gasket ring	24X2.65	1
08	Triplicate gear		1	52	Screw	M5X12	3
07	I shaft		1	51	Screw	M5X15	1
06	Bearing external ring		1				
05	Bearing internal ring		1	47	Shaft		1
04	Bush		1	46	Head stock cover		1
03	Bearing cover		1	45	Head stock		1
02	Pulley		1	44	Tighten stock		1
01	Washer		1	43	Baffle seat		1
Code	Name	Spe	Qty	Code	Name	Spe	Qty

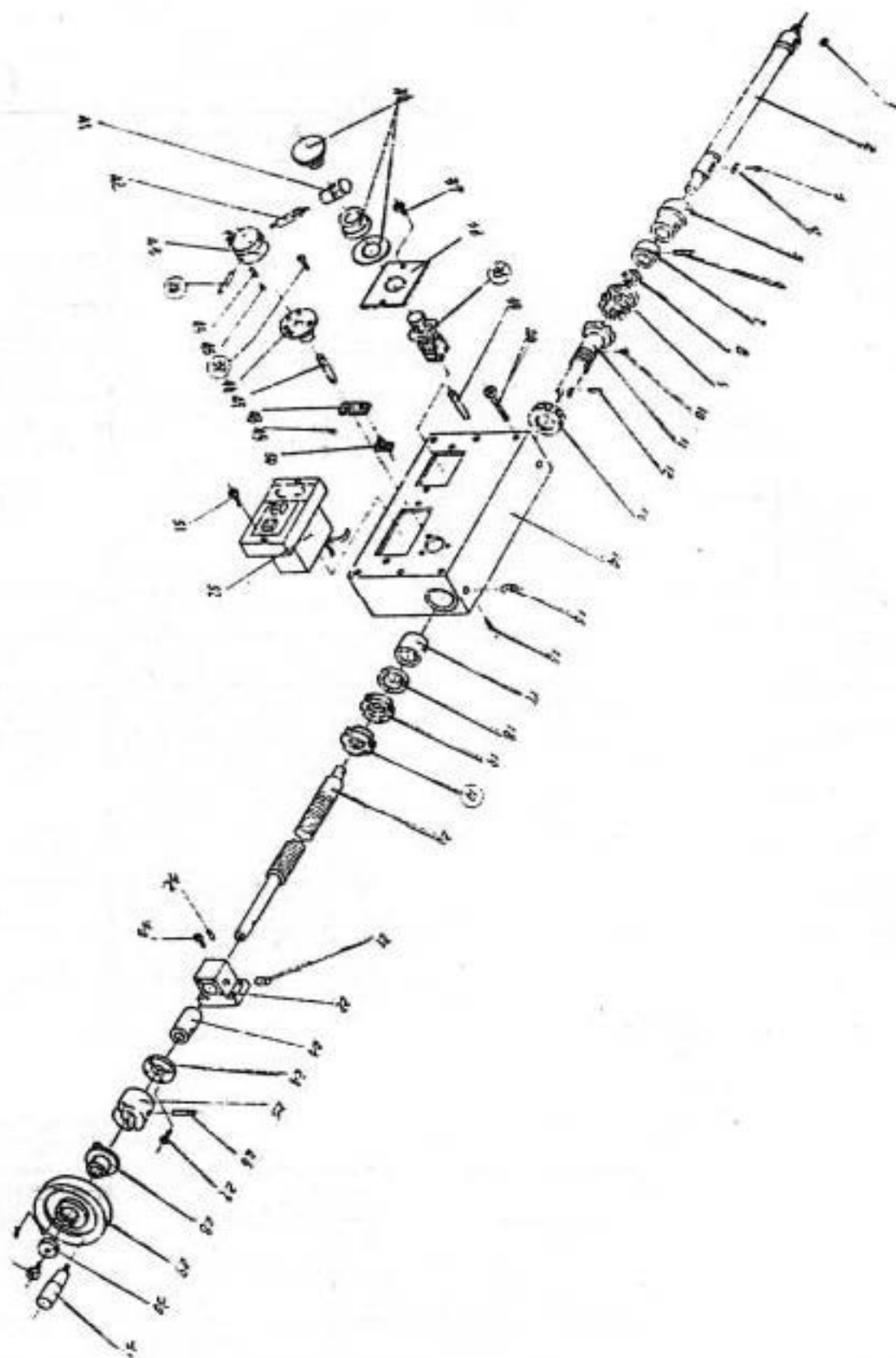
CHANGE GEAR BOX PARTS



CHANGE GEAR BOX PARTS

Ser No.	Name	Drawing No.	Qty
1	Nut		2
2	Washer		2
3	Washer		3
4	Transmit Shaft		1
5	Shaft Bush		1
6	Ldler Shaft		1
7	Change-Gear Support		1
8	Key-Nut		1
9	Rotating Shaft		1
10	Pin		1
11	Change Gear		14
12	Taper Pin		2
13	Star-Style Knob		1
14	Washer		1
15	Shaft		1
16	Bush		1
17	Taper Pin		1
18	Door Knob		1
19	Nut		1
20	Adjusting Washer		1
21	V Shaft		1
22	Key		1
23	Screw Bolt		1
24	Washer		1
25	Nut		1
26	Washer		1
27	Box Door		1
28	"O" V Belt		2
29	Screw		1
30	Washer		1
31	Small Pulley		1
32	Pulley		1
33	Screw		1
34	Shaft		1
35	Screw Bolt		1
36	Screw		4
37	Washer		1
38	Base-plate		1
39	Stroke Switch		1
40	Nut		1
41	Washer		1
42	Screw Bolt		1
43	Change Gear Box		1
44	Flat Key		1
45	Electric Motor(Single Phase)		1
46	Electric Motor(Three Phases)		1

FEEDING BOX PARTS



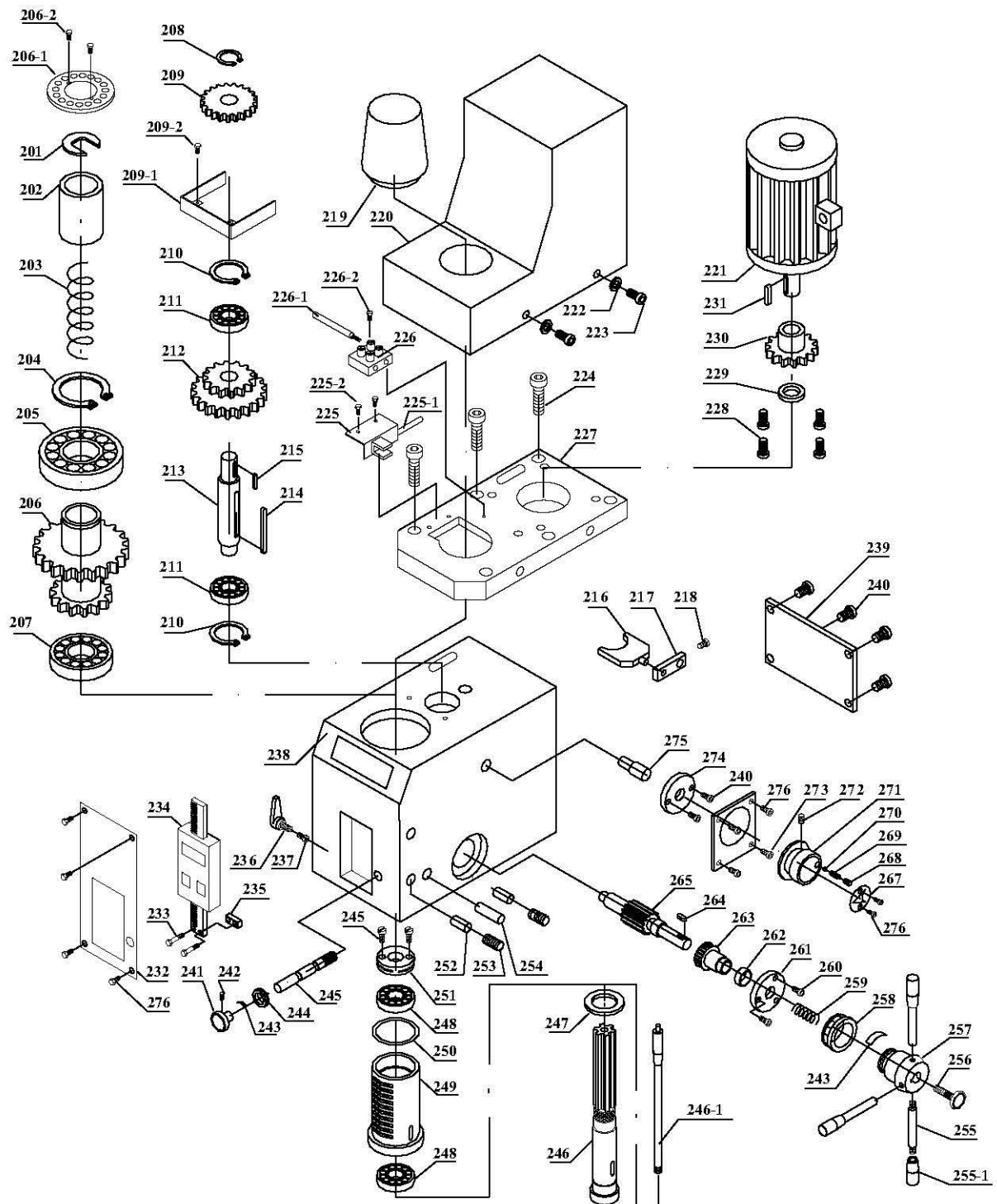
FEEDING BOX PARTS

Ser No.	Name	Drawing No.	Qty
1	Key		1
2	Transmit Shaft	BB25-0104A	1
3	Screw		1
4	Key		1
5	Bush	BB22A-0105	1
6	Pin		1
7	Baffle	BB22A-0103	1
8	Baffle		1
9	Clutch	BB22A-0106	1
10	Pin		1
11	Connecting Bush	BB22A-0109A	1
12	Pin		1
13	Bearing		1
14	Feeding Box	BB25-0102	1
15	Oil Cup		3
16	Screw		2
17	Bush	BB22A-0107	1
18	Thrust Ring	BB22A-0108	1
19	Round Nut		2
20	Lead-Screw	BB22A-0110A	1
21	Oil Cup		3
22	Supporting Set	BB22A-0125	1
23	Bush	BB22A-0124	1
24	Steady Plate	BB22A-0112	1
25	Dial	BB22A-0113	1
26	Pin		1
27	Screw		4
28	Clutch	BB22A-0115-1	1
29	Hand-Wheel	BB22A-0115	1
30	Baffle	BB22A-0114	1
31	Handle		1
32	Pin		2
33	Screw		2
34	Screw		2
35	Screw		1
36	Magnetic Switch		1
37	Screw		5
38	Switch Board	BB25-0103	1
39	Pin		2
40	Screw		4
41	Long-Handle		1
42	Handle bush		1
43	Handle Seat	BB22A-0122	1
44	Spring		1
45	Steel Ball		1
46	Bush	BB22A-0121	1

FEEDING BOX PARTS

[illegible]

MILL HEAD PARTS



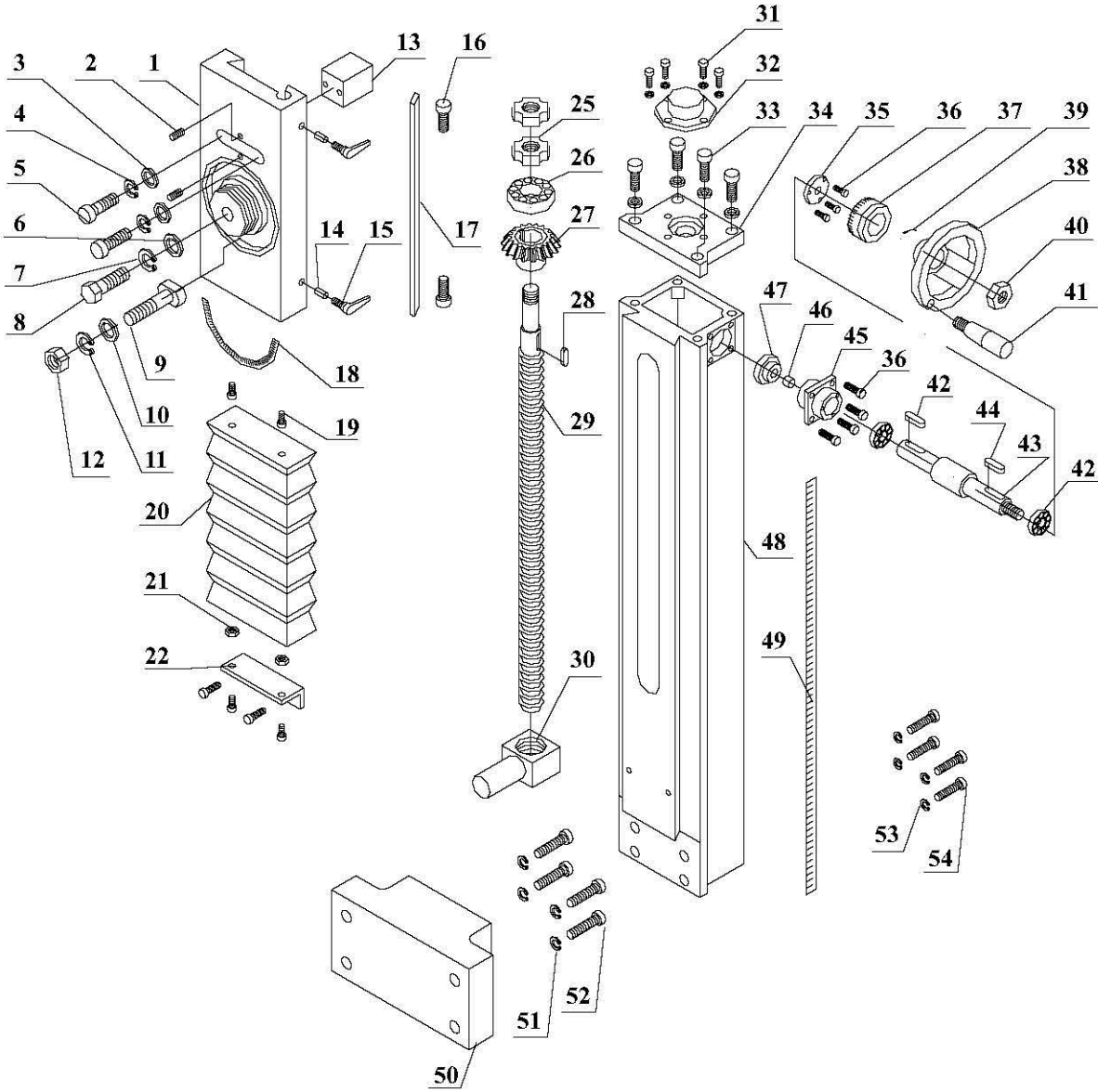
MILL HEAD PARTS

Ser No.	Name	Drawing No.	Qty
201	Position Washer		1
202	Bush		1
203	Spring	2.5x28x100	1
204	Snap Ring	Φ 45	1
205	Bearing	6209	1
206	Gears	60/70T	1
206-1	Raster Ring	16 Bore	1
206-2	Screw	M3x8	2
207	Bearing	7007	1
208	Snap Ring	Φ 15	1
209	Gears	37T	1
209-1	Guard		1
209-2	Screw	M3x6	2
210	Snap Ring	Φ 32	2
211	Bearing	6002	2
212	Shafting Gear	42/62T	1
213	Shaft		1
214	Key	5X50	1
215	Key	C5x12	1
216	Fork		1
217	Fork Arm		1
218	Set Screw	5x8	1
219	Drawbar Cover		1
220	Motor Cover		1
221	Motor	91ZYT005	1
222	Washer	M4x8	6
223	Washer	M4	6
224	Screw	M6x14	6
225	Bracket for finder	(Optional)	1
225-1	Electrical wire		1
225-2	Screw	M3x6	2
226	Terminal	(Optional)	1
226-1	Electrical wire	(Optional)	1
226-2	Screw	M3x12	1
227	Motor Plate		1
228	Screw	M5x12	6
229	Snap Ring	M10	1
230	Gear	25T	1
231	Key	C4X6	1
232	Label		1
233	Screw	M3x6	2
234	Digital Scale	(Optional)	1

MILL HEAD PARTS

Ser No.	Name	Drawing No.	Qty
235	Base		1
236	Locking Lever	M8x20	1
237	Brass Pin		1
238	Mill Head		1
239	Plate for Head		1
240	Screw	M4x8	6
241	Knob		1
242	Set Screw	M5x6	1
243	Spring Piece		2
244	Dial		1
245	Worm Shaft		1
246	Spindle		1
246-1	Drawbar		1
247	Ring		1
248	Bearing		2
249	Sleeve		1
250	Rubber Ring	58x2.65	1
251	Adjusted Nut		1
252	Brass Pin	B4x20	4
253	Set Screw	M5X12	4
254	Pin	A6x30	1
255	Handle		3
256	Knob		1
257	Base		1
258	Dial		1
259	Spring	1.2x12x2.5	1
260	Screw	M4X40	3
261	Flange		1
262	Washer		1
263	Worm Gear		1
264	Key	4x12	1
265	Gear Shaft		1
266	Flange		1
266-1	Screw	4x12	3
267	H/L Speed Indication Label		1
268	Set Screw	M8x8	1
269	Spring	0.8x5x25	1
270	Ball	Φ 6.5	1
271	Knob		1
272	Set Screw	M5x16	1
273	H/L Speed Label		1
274	Flange		1
275	Fork Shaft		1

COLUMN, TABLE PARTS



COLUMN, TABLE PARTS

Ser No.	Name	Drawing No.	Qty
1	Vertical Slide		1
2	Screw	M6x16	2
3	Washer		2
4	Spring Washer	8	2
5	Screw	M8x25	2
6	Screw	M12x40	1
7	Spring Washer	12	5
8	T-Nut	12	1
9	Bolt		1
10	Washer	M10	1
11	Spring Washer	M10	1
12	Nut	M10	1
13	Block		1
14	Brass Pin		5
15	Locking Lever	M6x16	5
16	Gib Screw		1
17	Gib		1
18	Angle Indication Label		1
19	Screw	M5x10	12
20	Dust Cover		1
21	Nut	M5	2
22	Connect Rib		1
23	Dust Cover		1
24	Connect Rib		1
25	Nut	M16x1.5	2
26	Bearing		1
27	Gear		1
28	Key	4x16	2
29	Vertical Leadscrew		1
30	Nut		1
31	Washer	M5	4
32	Cover		1
33	Screw	M8x20	4
34	Bracket		1
35	Flange		1
36	Screw	M5x12	7
37	Dial		1
38	Spring Piece		4
39	Handwheel		1
40	Locking Nut		4
41	Handle	M10x80	1
42	Bearing	6001	2
43	Shaft		1
44	Key	4x12	2
45	Bearing Housing		1
46	Bush		
47	Gear		1
48	Column		
49	Label	A5x25	1
50	Connect Base		1
51	Spring Washer	8	4
52	Screw	M12x90	4
53	Spring Washer	8	4
54	Screw	M12x90	4