



KILLINGER

Brukerveiledning Tredreibenk KM 1400 SE



1 Leveres med løs styreboks

Den har magnet på baksiden så man kan flytte den rundt.

2 index funksjon

3 Sikkerhet

4 Godkjent i europa



Display for hastighetsvisning

Nødstopknapp



flyttbar manøverboks med magnet, inkludert nødstop, startknapp, regulering hastighet samt forver/revers bryter



mandrel mt2 for hoveddøkk til å holde emne



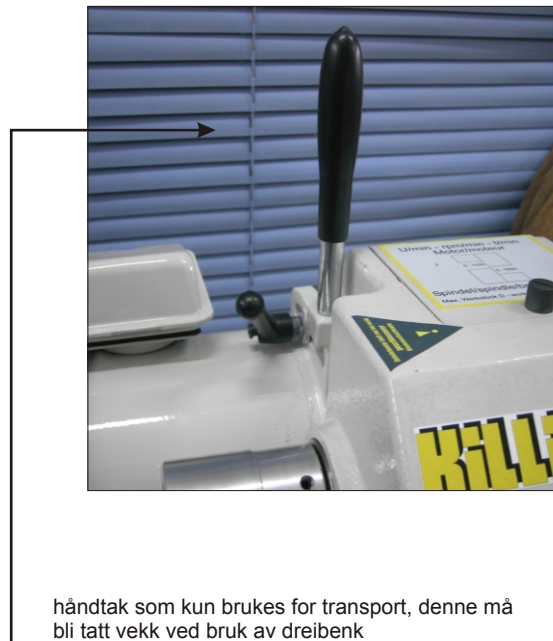
senterspiss mt2 for bakdøkk



låsing av spindel på hoveddøkk



låsing av hoveddøkk i posisjon mot senterspiss



index stilling+låsepinne



STANDARD FITTINGS

1 4-prong-mandrel MT 2	(for spindle/headstock)
1 live centre MT 2 tip 60°	(for tailstock)
1 locking pin (indexing pin) with threaded spindle	(for indexing)
1 center knock-out rod	(to knock out the prong-mandrel)
1 tool rest bottom part	
1 tool rest upper part 350 mm	

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Centre height	180 mm
Distance between centres	760 mm (standard)
Bed extension	450 mm (optional)
Swing over bed	360 mm
Swing with outrigger appr.	600 mm (option)
Spindle thread	M 33 with centering collar, inner cone MT 2
Spindle speed	2steps: 60-1.300 150-3.100 rpm/min.
Max. permissible workpiece D	400 mm 130 mm
Tailstock	MT 2 quill taper, stroke 70 mm
Spindle motor	230 V/3 ph/1 hp/50 Hz, inverter electric mains 230 V/1 ph/50 Hz
Vee-belt	poly-vee-belt J210 6 ribs
Electrical system	with undervoltage and overload protection
Dimensions L/W/H	min. 1.350 x 520 x 580 mm benchtype
Weight	appr. 96 kg benchtype
Paint	grey-white RAL 9002/anthrazit RAL 7016
Warranty	1 year

Subject to change without alterations

The machine goes conform with CE-regulations

ORIGINALUTGAVE

Det er ikke tillatt å forandre noe på maskin, hverken elektrisk eller mekanisk. Garantiansavr vil da ikke være gjeldende og erklæring på maskin er ikke gyldig.

SETTE OPP MASKIN.

Maskinen kommer med en antirust olje som må tørkes godt vekk før bruk

BENKMODELL.

Vær helt sikker på at underlaget den blir satt på tåler tyngden også under bruk

VIKTIG INFORMASJON:

linverter er plassert under hoveddøkk og her må man passe på at trespon, støv blir tatt vekk ofte så iverter får luft og ikke blir overopphetet, **BRUK IKKE TRYKKLUFT FOR RENGJØRING.**

ELEKTRISK

KM1400SE må ha 230volt 50HZ enfas **maks 16A kurs**

BRUKE MASKINEN

Bruk den store nødstopknappen for å slå av maskin, sikkerhetsregel er å dra ut stikk når maskin ikke er i bruk

Før man starter maskin så pass på at potmeter er i null, dette er viktig for sikkerheten

HASTIGHETSREGULERING.

Potmeter brukes for regulering av hastighet opp og ned.

Bruk kun potmeter når maskin går, sett på null når maskin er av.

Det er to step på reim angående hastighet

1 step: 0-1300 rpm/min

2 step: 0-3100 rpm/min

ved store emner opp til 500rpm, bruk da step 1, motor er da sterkere

press inn nødstop eller dra ut støpsel før reimbytte.

BYTTE REIM ELLER GJØRE OM STEP.

-Sett på håndtak og løsne motor så man får slakk på reim

Stram ikke for mye da dette kan skade lagere og aksling.

HASTIGHET OG DIAMETER PÅ EMNE.

Hastighet 3000rpm største tilatte diameter på emne
130mm

Se anbefalte hastigheter i henhold til diameter emne

**ROTASJON KAN FORANDRES FRA VENSTRE TIL HØYRE,
NORMAL DREIING ER TIL VENSTRE**

**ADVARSEL: VED BRUK AV CHUCK MOTSATT VEI AV DREIERETTNINGEN SÅ MÅ
CHUCK HA SETTSKRUE SÅ DEN IKKE LØSNER.**

Dreie rettningsbryter befinner seg på den løse styreboksen.

Ved forandring av rotasjonsretningen under fart så vil maskinen senke hastighet først.

note.

Som en sikkerhetsregel så senk hastighet med potmeter før rotasjonsretningen forandres.

NØDSTOPP

Det er to nødstopper på maskin, røde formet som en sopp

STYREBOKS.

Denne sitter det magnet på så man kan sette den så nærme som mulig der man dreier.

Brytere med følgende funksjoner:

grønn knapp = "på"
rød knapp = "av"

Speed regulator or potentiometer = rotatable knob :
Clockwise = increasing the rpm
Anti-clockwise = decreasing the rpm

Turning direction of spindle fwd/rev

Attention: the correct working direction for turning is lefthand i.e. anticlockwise !

SWIVELLING OF HEADSTOCK

the headstock can be swivelled in 6 different positions: 0/45/90/135/270°

Do not swivel headstock if spindle motor is turning, switch machine "Off"

- loosen the headstock fixing lever on lefthand side of headstock
- loosen the pin in front of headstock by turning it anticlockwise until you can lift it
- rotate the headstock to one of the 6 possible positions:
the pin must properly locked into the position

take care of your fingers, do not squeeze them between lathe bed

- turn pin clockwise to fix the position
- tighten the headstock fixing lever

INDEXING ON SPINDLE

The spindle is blocked by using the threaded locking pin

the spindle is having 12 borings on its circumference = 30° division

if the threaded pin is screwed into one of the two additional borings it can be blocked at 15° and 10°

Caution:

before the machine/spindle is switched on

- **unscrew the indexing pin (Handwheel side) remove it**
- **remove also fixing pin from casting nose in front of spindle**

OPERATING CHUCKS

The chucks are mounted on the external thread M 33 of the spindle

Switch off spindle motor

block spindle with fixing pin

screw on the chuck and, fasten it properly using the pin

Caution: remove the pin before switching on spindle

True running is possible only when the chuck faces bear tightly against the spacer of spindle.

Do not use spindle motor power to fasten your chuck: you might get problems unscrewing the chuck from spindle

Caution: if direction of spindle is changed to righthanded rotation secure the chuck against running off the spindle (security lock: option, if chucks are ordered with the machine)

prong mandrel on spindle/headstock: knock out with bar

live centre on tailstock: turn handwheel until centre is released from quill, hold centre by hand to avoid falling out

Caution: loosen the clamping lever of quill before turning the handwheel

sikkerhets anvisninger.

-dersom man har skiftet plass på beltet så sørg for at lokk er ordentlig igjen, motor vil ikke starte dersom dette står oppe.

Før man starter maskin så sørg bestandig at potmeter, altså lille vruknappen for hastighet står på null.,

- store, ubalanserte emner må ikke kjøres på stor hastighet.,
kutt dem så bra det går an på f.eksempel en åndsag for å slippe ubalanse på maskin

-se til at alle spaker på maskin er godt dratt til før man dreier emne.,
indexlås, støtstang etc må man se til er tatt bort før start

sette fast emne i benk dreining mellom senter:

se til at emnet er godt sentrert i benken, drei med hand rundt for å se til dette. dersom demnet går for mye i ubalanse så vil dette gå ut over lagere i benken og utskifting av disse må da unngås.

Overhung turning with chucks

- Cone-shaped chuck: Taper turn the workpiece to suit the chuck diameter and drive it in with heavy blows.
- Heureka-chuck: Drive the face of the unmachined workpiece into the chuck so that the sharp edge penetrates approx. 10-15 mm . Maximum work length 200 mm. Most suitable for soft wood.
- Face plate: Secure the wooden discs with wooden screws through the bores provided.
- Disc-chuck: Screw the workpiece into the wooden screw (if necessary, drill core hole. Wooden discs can be used to limit the depth of penetratin of the screw).
- Jaw-chucks: Increased risk to operator with jaws which project beyond the chuck body. Remove the tightening key before starting the machine.
- div.chucks i.e. Nova Chuck, Super Nova etc. see separate operating manual

TOOL REST

move the tool rest as close as possible to the workpiece, re-adjust it during the work. Take care of the square dimension of your workpiece. Move tool rest just if workpiece is not turning. Clamp fastening screws.

OUTRIGGER= EXTERNAL TURNING ATTACHMENT (Option)

instruction and photo supplied if option was ordered

BED EXTENSION (Option)

instruction supplied if option was ordered

vedlikehold

maskinen trenger ikke mye vedlikehold. lagere er innkapsel og dermed motstandsdyktige mot støv, trenger ikke fett. skal man ikke bruke benken på en stund så smør inn blanke deler med olje for å forhindre korrosjon. har de dreid våt treverk så sprut på f.eksempel WD40 på blanke deler for å forhindre rust.

bruk også WD40 på indexpinne, anleggsholder etcc for da varer dette lenger

CENTERING TIP TO TIP: "0"- Point Position Headstock to Tailstock

The following parts are optional available if it is necessary to align the both tips exactly

06.200.206 extension bush MT2/MT2 x 250mm

03 900.310 cone MT2/B16

How to use it:

- fix both parts cone to cone
- insert this "centering device" with cone into the cone of headstock

- move tailstock with inserted live centre close to the headstock resp. countersink of cone
- tighten clamping lever of tailstock
- loosen the clamping lever of headstock
- align the headstock to the tip of live centre in tailstock and move the quill by turning the handwheel into the countersink of cone
- tighten quill and tighten headstock

The headstock is now adjusted correct into a “0” Position

- loosen clamping lever of tailstock and move tailstock back
- push out the inserted “centering device” from spindle by using the long bar

ACCESSORIES, ATTACHMENTS and COPYING UNITS

All recommended and available accessories see special accessory leaflet.

Aufstellen der Maschine

Bevor Sie die Maschine mit der Wasserwaage ausrichten: erst die mitgelieferten Stellschrauben mit Unterlegscheiben und Muttern in die vorhandenen Gewindebohrungen (die beiden äußeren Bohrungen gem. Abb.) Einbringen.

Setting up the machine

before you level the machine: use the delivered screws, nut and washer and place them in the outer thread-borings of feet as picture shows.

Level the lathe with a water level, using it on right hand- /left hand side of lathe bed as well.

Implantation de la machine

avant ajustée la machine: poser la vis avec écrou e rondelle (voir illustration) à perçage extérieur

Stellschraube M 12
screw M 12
vis M 12

Mutter
nut
écrou

Unterlegscheibe
washer
rondelle



ORIGINAL DECLARATION OF CONFORMITY

KILLINGER declares that the following listed machines have been designed in compliance with:
89/392 EEC/DIN EN292-1/DIN EN 292-2/DIN EN 294/DIN EN 349/DIN EN 418 and 72/23 EEC/89/336 EEC/86/188 EEC.

Wood Turning Lathe KM 1000 Nova
Wood Turning Lathe KM 1400 SE
Wood Turning Lathe KM 1450 SE
Wood Turning Lathe KM 1500 SE
Wood Turning Lathe KM 2000 S/SE
Wood Turning Lathe KM 2500 S/SE
Wood Turning Lathe KM 3000 S/SE
Wood Turning Lathe KM 6000 S
Copying-Lathe KM 5000 S
Copying-Lathe KM 5000 SM
Copying-Lathe KM 5000 S-Hydro
Copying-Lathe KM 6000 SM
Copying-Lathe KM 6000 S-Hydro+Hydro Plus
Copying-Lathe KM 7000 S-Hydro
Copying Lathe KM 8000 CNC
Milling Lathe KM 9000 S-Hydromill

Copying Unit KM 100
Copying Unit KM 300
Copying Unit KM 500
Barley Twist Machine KM 150

Level of sound pressure according to 86/188/EEC & 89/392 EEC, measured according to EN 50144:

Lpa sound pressure 66 dB (A)
Lwa acoustic power 81 dB (A)

The maximum peripheral speed of the Lathe may not exceed 30 m/s.

Killinger Maschinen GmbH
Ringstrasse 28
D-82 223 Eichenau b.München

Michael Mühlhäuser
Geschäftsführer

ORIGINAL DECLARATION DE CONFORMITE CE

KILLINGER déclare que ces machines ont été mis au point en conformité avec les normes 89/392/CEE/DIN EN 292-1/DIN EN 292-2/DIN EN 294/DIN EN 349/DIN EN 418 et 72/23 EEC/89/336 EEC/86/188 EEC.

Tour à bois KM 1000 Nova
Tour à bois KM 1400 SE
Tour à bois KM 1450 SE
Tour à bois KM 1500 SE
Tour à bois KM 2000 S/SE
Tour à bois KM 2500 S/SE
Tour à bois KM 3000 S/SE
Tour à bois KM 6000 S
Tour à copier KM 5000 S
Tour à copier KM 5000 SM
Tour à copier KM 5000 S-Hydro
Tour à copier KM 6000 SM
Tour à copier KM 6000 S-Hydro+Hydro Plus
Tour à copier KM 7000 S-Hydro
Tour à copier KM 8000 CNC
Tour de fraises KM 9000 S-Hydromill

Copieur KM 100
Copieur KM 300
Copieur KM 500
Appareil à cannelures et spires KM 150

Niveau de pression accoustique suivant 86/188/EEC & 89/392 EEC, mesuré suivant EN 50144:

Lpa pression accoustique 66 dB (A)
Lwa puissance accoustique 81 dB(A)

Le maximum peripherique vitesse le tour 30 m/s

Killinger Maschinen GmbH
Ringstrasse 28
D-82 223 Eichenau b.München

Michael Mühlhäuser
Geschäftsführer