



작동 및 유지보수 매뉴얼

코닝 앤 스테딩 장비

모델

AEGCTM-2

AEGCTM-2E-CE

AEGCTM-2WOH

AEGCTM-2EWOH-CE

prepared by:
Parker Autoclave Engineers
Instrument Products Div.
8325 Hessinger Road
Erie, PA 16509-4679
Tel: 814-860-5700
Fax: 814-860-5811
www.autoclave.com

ISO-9001:2000 인증

목차 Page

일반 정보

1.0 안전 및 작업 환경.....	3
2.0 코닝 앤 스테딩 장치의 초기 설정.....	3
3.0 튜브 준비.....	4
4.0 코닝 작업.....	4-6
5.0 스테딩 작업.....	6-9
6.0 조립 및 구성.....	9
7.0 권장 예비 부품.....	10
8.0 서비스.....	10-11

도면

#1 튜브 길이 결정.....	4
#2 절단 블레이드 위치.....	5
#3 튜브 엔드 치수.....	6
#4 연결 조립 및 구성.....	9
#5 펌프 면 보기.....	11

표

#1 튜브 추가 절단 여유.....	4
#2 톱니 바퀴(Feedwheel) 회전.....	5
#3 튜브 스테드 치수.....	6
#4 필요한 연결 토크.....	9
#5 공구 부품 번호.....	10

도면 및 도식도

시트 #1 AEGCTM-2, 115 VAC, 보기.....	12
시트 #2 AEGCTM-2, 보조보기 및 부품 목록.....	13
시트 #3 오일 히터 옵션 (AEGCTM-2WOH) 및 알파벳순 부품 목록 (AEGCTM-2).....	14
시트 #4 AEGCTM-2E-CE, 220 VAC, 보기.....	15
시트 #5 AEGCTM-2E-CE, 보조보기 및 부품 목록.....	16
시트 #6 CE 오일 히터 옵션 (AEGCTM-2EWOH) 및 알파벳순 부품 목록 (AEGCTM-2E-CE).....	17
시트 #7 모든 모델 용 오일 스플래시 가드 옵션 (G).....	18
시트 #8 AEGCTM-2, 115 VAC, 배선도.....	19
시트 #9 AEGCTM-2E-CE, 220 VAC, 배선도.....	20

보조 인서트(장치와 별도로 제공)

- Little Giant® 펌프 매뉴얼
- 감속기 매뉴얼
- *절삭유 MSDS 시트
- *교육용 코닝 앤 스테딩 DVD, p/n P-9930-D
- *코닝 앤 스테딩 튜브 게이지
- (*) 렌탈 코닝 앤 스테딩 머신이 받는 품목

섹션 1.0

안전 및 작업 환경

1.1 - 이 기계는 깨끗하고 건조한 조건에서 작동하도록 설계되었습니다. 작업 환경 온도는 32°F(0°C) 에서 100°F(38°C) 사이 이어야 합니다.

참고 : 60°F (15.6°C) 미만에서 작업하려면 절삭유 보관을 위한 히터 옵션이 필요합니다.

1.2 - 절삭유를 기계 전체에서 적절하게 순환시키는 것은 매우 중요하며, 주변 온도에 따라 오일이 자유롭게 순환할 수 있을 만큼 충분히 예열될 때까지 기다려야 할 수 있습니다. 오일이 튜브에서 흘러나올 때까지 코닝 또는 스테딩 작업을 수행해서는 안 됩니다.

1.3 - 전기 위험 및 기계 손상을 방지하려면 장치를 비, 눈 또는 기타 습기에 노출시키지 마십시오.

1.4 - 이 작업 절차에 익숙한 숙련된 사람만 이 기계를 작동해야 합니다.

1.5 - 이 장치에는 노출된 움직이는 부품이 있습니다.

작업자는 다이 헤드 및 커터 블레이드와 같은 움직이는 부품에 손과 손가락을 넣지 않도록 주의해야 합니다. 또한 작업자는 기계에 엉킬 수 있는 헐렁한 옷이나 장신구를 착용하지 말고 주의를 기울여야 합니다. 벨트 가드 및 컨트롤 박스 커버는 항상 제자리에 있어야 하며, 전원 코드를 뽑은 상태에서 자격을 갖춘 서비스 담당자 만 제거해야 합니다.

1.6 - 작업자가 이 기계를 작동하는 동안 항상 안전경을 착용해야 합니다.

1.7 - 공구를 교체하거나 기계를 수리할 때는 전원 코드를 뽑습니다. 모터 또는 펌프가 정지된 경우에는 즉시 전원 코드를 뽑아 전기 화재 또는 구성품 손상 위험을 방지합니다.

1.8 - 체인 후크로 피드 휠을 고정하여 사용하지 않을 때 피드 휠이 회전하거나 커터 어셈블리로 이동하지 않도록 하십시오.

1.9 - AEGCTM-2E-CE 모델에만 적용됨: 장치의 총 전력 소비량은 450와트입니다. 이 장치의 잠금 로터 전류 정격은 29.5A입니다. 모든 전기 구성품은 유선으로 연결되고 EN60204-1을 준수하도록 설계되었습니다.

1.10 - AEGCTM-2E-CE 모델에만 적용됨:

오일 히터가 장착된 AEGCTM-2E-CE 코닝 앤 스테딩 장치는 8.9 암페어 정격의 과전류 보호 발열체를 사용합니다. 이 장치를 개조, 오버라이드 또는 바이패스하면 보증이 무효화되며, 전기적 화재가 발생하거나 또는 구성품의 손상을 초래할 수 있습니다.

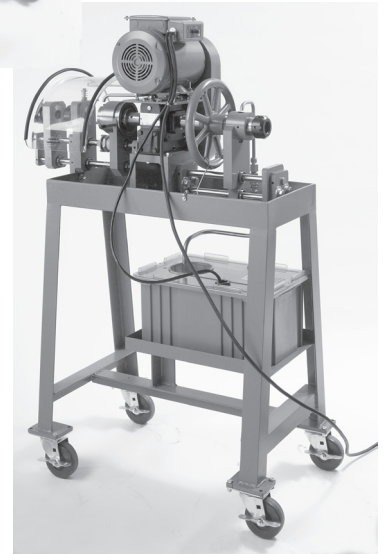


그림 #1 - 코닝 앤 스테딩 장치의 전면 및 후면 보기

섹션 2.0

코닝 앤 스테딩 장치의 초기 설정

2.1 - 포함된 하드웨어를 사용하여 캐스터 휠 4개를 설치합니다.

참고: 모든 캐스터 휠에는 작동 중 장치가 움직이지 않도록 잠금 장치가 있습니다.

2.2 - 요크 어셈블리를 고정하는 플라스틱 고정 스트랩을 제거합니다.

2.3 - 별도로 주문하는 경우 오일 스플래시 가드를 설치하십시오.

2.4 - 절삭유 저장소에 황 함량이 높은 중간 중량 오일 3-1/2 갤런 (13.2 리터)을 채웁니다 (AE p/n P-8699).

2.5 - 이 장치를 작동시키는 데 필요한 공구

*스패너 렌치, 스페셜

*5/32" 알렌 렌치

*핀 공구, p/n 101F-2845

납작한 드라이버

디버링 도구

깨끗한 천

*기계와 함께 제공

섹션 3.0 튜브 준비

3.1 - 코닝 앤 스테딩 작업을 위한 튜브 절단 및 준비

3.2 - 튜브는 정확하게 측정하고 길이에 맞게 잘라야 합니다. 피팅에서 피팅까지의 거리를 측정합니다. 절단 길이에 포함할 결속(조립) 허용치는 표 #1을 참조합니다. 또한 튜브 엔드를 정사각형으로 만들기 위해 엔드당 1/16"의 마감 여유분이 필요합니다. 총 절단 길이는 피팅 대 피팅 거리, 결합 허용치 및 마감 허용치의 합이됩니다 (그림 # 1).

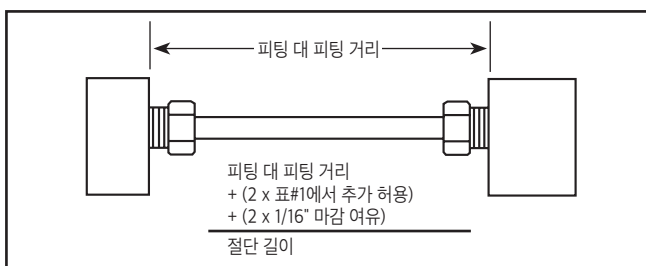
참고: 코닝 앤 스테딩 작업 중에 기계 레벨에서 4피트(4') 이상의 튜브 길이를 지지하여 공구나 장치에 과도한 마모가 발생하거나 손상되지 않도록 해야 합니다.

참고: 또한 튜브는 스테딩 다이 및 코닝 블레이드에 동심원으로 유지해야 합니다.

3.3 - 절단 후 튜브 내부와 외부 직경의 버를 제거합니다.

표#1

결속을 위한 추가 절단 여유		
연결 튜브 크기	유형 OD x ID	결속 허용 인치(mm)
SF 250 CX	1/4 x .109	.55 (14.0)
SF 375 CX	3/8 x .203	.69 (17.6)
SF 562 CX	9/16 x .312	.84 (21.3)
SF 562 CX	9/16 x .359	.84 (21.3)
SF 750 CX	3/4 x .438	1.00 (25.4)
SF 750 CX	3/4 x .516	1.00 (25.4)
SF 1000 CX 43	1 x .438	1.62 (41.1)
SF 1000 CX	1 x .562	1.44 (36.6)
SF 1000 CX	1 x .688	1.44 (36.6)
F 250 C	1/4 x .083	.50 (12.7)
F 312 C 150	5/16 x .062	1.25 (31.8)
F 375 C	3/8 x .125	.69 (17.5)
F 562 C	9/16 x .188	.84 (21.3)
F 562 C 40	9/16 x .250	.81 (20.6)



도면 #1-튜브 길이 결정

섹션 4.0 코닝 작업

커팅 블레이드 설치

4.1 - 튜브 홀더 어셈블리를 분리하고 밀어내기 위해 피드 휠을 시계방향(cw)으로 돌립니다.

4.2 - 코닝 블레이드 스프레드 핀에 접근하기 위해 코닝 블레이드 홀더가 좋은 위치에서 회전을 멈출 수 있도록 기계를 빠르게 시작하거나 정지시킬 수 있어야 합니다.

4.3 - 장치를 끄고 전원 코드를 뽑습니다.

4.4 - 절삭유 공급 튜브를 고정하는 어댑터 너트를 풀어서 튜브를 회전하거나 제거하여 블레이드를 설치하거나 제거할 수 있도록 합니다 (그림 # 2).

4.5 - 일자 드라이버를 사용하여 블레이드 홀더에서 두 개의 스프레드 핀을 제거합니다.

4.6 - 표 #5와 튜브의 외경 및 내경을 사용하여 적절한 크기의 절단 블레이드를 결정합니다.

4.7 - 올바르게 정렬되면 블레이드 측면에 스탬프로 표시된 부품 번호가 바깥쪽을 향합니다. 절단 각도는 그림 #2와 같이 방향을 잡아야 합니다.

4.8 - 블레이드를 블레이드 홀더의 슬롯에 밀어 넣습니다.

4.9 - 스프레드 핀을 블레이드 홀더에 넣고 장착 구멍을 통해 블레이드를 죄고 단단히 조입니다.

4.10 - 절삭유 공급 튜브의 방향을 바꾸거나 교체합니다. 어댑터 너트를 조입니다.

4.11 - 튜브 홀더 어셈블리를 블레이드 홀더 쪽으로 밀어서 피드 휠을 시계 반대 방향으로 돌려 제자리에 끼워 넣습니다(ccw). 스프레드가 맞물리도록 피드휠을 3회 이상 돌립니다.

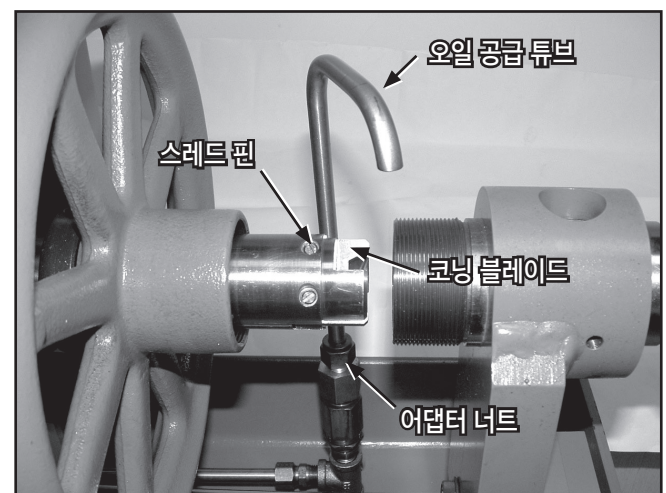
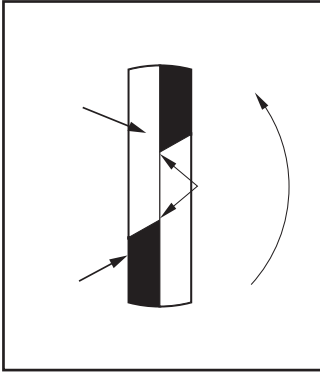
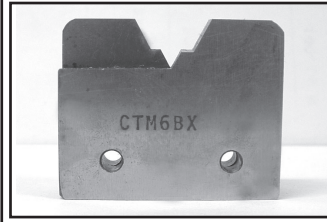


그림 #2 - 코닝 블레이드 설치



도면 #2-코닝 블레이드 설치



부품 번호가 바깥 쪽을 향한

콜릿 설치

- 4.12 - 표 #5 및 튜브의 외경을 사용하여 적절한 크기의 콜릿을 확인합니다.
- 4.13 - 특수 설계된 스패너 렌치를 사용하여 콜릿 너트(ccw)를 제거합니다.
- 4.14 - 콜릿의 작은 엔드를 단단한 표면에 놓고 그림과 같이 콜릿의 큰 엔드 위에 콜릿 너트를 놓고 함께 밀니다. 그것들은 서로 잘 붙어야 합니다.
- 4.15 - 콜릿을 콜릿 너트에서 분리하려면 한 손으로 콜릿 너트를 잡고 콜릿의 작은 엔드를 옆으로 단단히 잡아 당겨 콜릿 너트에서 빼냅니다.
- 4.16 - 콜릿 어셈블리를 홀더에 설치합니다.
- 4.17 - 같은 방법으로 장치 어셈블리의 스레드 엔드에 콜릿과 콜릿 너트를 장착합니다.

코닝 작업

- 참고:** 1/4" 튜브를 코닝할 때 슬리브에서 피드휠을 바닥이 떨어질 때까지 돌린(ccw) 다음 3바퀴를 다시 돌립니다.
- 참고:** 피드 휠을 사용하지 않고 고정된 상태로 유지하려는 경우 홀더 어셈블리가 블레이드 어셈블리에 닿지 않도록 휠이 못움직이게 하기 위해 체인 고리를 스포크에 넣습니다.
- 참고:** 절삭 오일이 땅에 쏟아지지 않도록 콘 또는 스레드를 사용하지 않고 튜브의 엔드를 막거나 캡을 씌웁니다.
- 참고:** 코닝용 콜릿에 튜브를 고정하려면 튜브가 최소 4.75인치(121 mm) 이상 직선이어야 합니다.

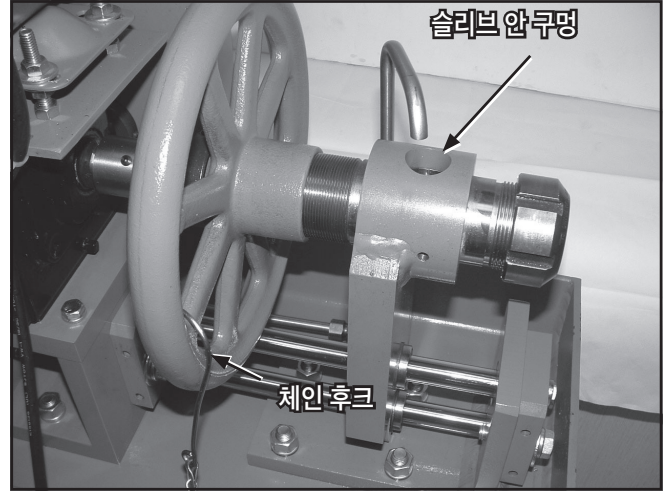


그림 #3-코닝 작업 이미지

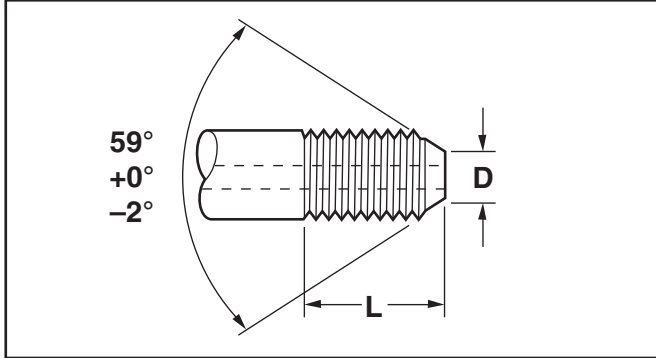
- 4.18 - 절단 블레이드가 슬리브의 구멍을 통해 약 1/4" 확장될 때까지 피드휠을 회전합니다(그림 #3).
- 4.19 - 기계를 끄고 전원 코드를 뽑은 상태에서 콜릿이 블레이드에 닿을 때까지 콜릿을 통해 튜브를 삽입합니다. 그리고 나서 튜브를 1/4인치 정도 뒤로 돌려 스패너 렌치로 콜릿 너트를 조입니다.
- 4.20 - 전원 코드를 연결하고 장치를 시작합니다. 피드 휠을 천천히 돌려(ccw) 블레이드를 전진시킵니다. 날이 절단되기 시작하면 (슬리브의 구멍을 통해 보이는 것처럼) 피드 휠을 표2에 표시된 회전 수 만큼 돌립니다. 피드휠을 돌릴 때마다 튜브가 1/16 인치 전진합니다. 절단 블레이드를 천천히 전진시킵니다.
- 참고:** 304 SS 튜브는 316 SS보다 더 느린 블레이드 이송 속도를 필요로 합니다. 304 SS의 톱니 피드휠 속도는 316 SS의 약 1/4입니다.

표#2

연결 유형	코닝 작업에 필요한 피드휠 회전		피드휠 회전 수
	튜브 직경		
	외경, 인치(mm)	내경, 인치(mm)	
SM 250 CX 20	1/4 (6.4)	.109 (2.8)	2.0
SM 375 CX 20	3/8 (7.1)	.209 (5.2)	2.0
SM 562 CX 20	9/16 (14.3)	.312 (7.9)	2.5
SM 562 CX 10	9/16 (14.3)	.359 (9.1)	2.0
SM 750 CX 20	3/4 (19.1)	.438 (11.1)	3.0
SM 750 CX 10	3/4 (19.1)	.516 (13.1)	2.5
SM 1000 CX 30	1 (25.4)	.438 (11.1)	6.0
SM 1000 CX 20	1 (25.4)	.562 (14.3)	4.0
SM 1000 CX 10	1 (25.4)	.688 (17.5)	3.0
M 250 C	1/4 (6.4)	.083 (2.1)	2.0
M 312 C 150	5/16 (7.9)	.062 (1.6)	3.0
M 375 C	3/8 (7.1)	.125 (3.2)	2.5
M 562 C	9/16 (14.3)	.188 (4.8)	4.0
M 562 C 40	9/16 (14.3)	.250 (6.4)	3.5

4.21 - 정해진 회전 횟수가 완료되면 피드휠을 절삭 블레이드가 3~5바퀴 회전할 때까지 정지 상태로 유지합니다. 이것은 튜브의 콘 엔드를 정사각형으로 마무리합니다.

참고: 커넥팅된 연결부를 올바르게 썰링하려면 완성된 콘이 튜브의 중심선과 수직인 사각형 엔드에 있어야 합니다. 콘 연결의 중요한 마감은 콘의 앞쪽 가장자리에 있습니다. 콘이 튜브의 정사각형 엔드와 만나는 전환점에는 날카로운 찌꺼기나 공구 자국이 없어야 합니다 (도면 #3).



도면 #3
튜브 엔드 치수 (표 #3 참조)

표 #3

Male 스레드 연결 유형	튜브 크기		D 인치(mm)	L 인치(mm)	스레드 크기 (left-hand)
	외경 인치(mm)	내경 인치(mm)			
SM 250 CX	1/4 (6.4)	.109 (2.8)	.141 (3.6)	.344 (8.7)	1/4-28
SM 375 CX	3/8 (7.1)	.203 (5.2)	.250 (6.4)	.438 (11.1)	3/8-24
SM 562 CX	9/16 (14.3)	.312 (7.9)	.406 (10.3)	.500 (12.7)	9/16-18
SM 562 CX	9/16 (14.3)	.359 (9.1)	.438 (11.1)	.500 (12.7)	9/16-18
SM 750 CX	3/4 (19.1)	.438 (11.1)	.562 (14.3)	.625 (15.9)	3/4-16
SM 750 CX	3/4 (19.1)	.516 (13.1)	.578 (14.7)	.625 (15.9)	3/4-16
SM 1000 CX	1 (25.4)	.438 (11.1)	.562 (14.3)	.906 (23.0)	1-14
SM 1000 CX	1 (25.4)	.562 (14.3)	.719 (18.3)	.781 (19.8)	1-14
SM 1000 CX	1 (25.4)	.688 (17.5)	.812 (20.6)	.781 (19.8)	1-14
M 250 C	1/4 (6.4)	.083 (2.1)	.125 (3.2)	.562 (14.3)	1/4-28
M 312 C 150	5/16 (7.9)	.062 (1.6)	.125 (3.2)	.687 (17.4)	5/16-24

4.22 - 튜브가 절단 블레이드에서 분리될 때까지 피드휠을 후진합니다. 체인으로 연결된 후크를 피드휠에 부착하고 아무도 장치의 스레드 엔드를 사용하지 않는 경우 전원을 끕니다.

4.23 - 스페너 렌치를 사용하여 콜릿 너트를 풀고 콜릿에서 튜브를 분리합니다.

4.24 - 튜브를 분리하고 콘을 검사합니다. 완전히 직면시 튜브에 새겨진 자국이 없어야 합니다.

4.25 - 튜브 내부를 디버링합니다. 이렇게 하면 코닝 작업이 완료됩니다.

섹션 5.0

스레딩 작업

콜릿과 다이 체이저 설치

5.1 - 표 #5 및 튜브 크기를 사용하여 적절한 크기의 콜릿 및 다이 체이저를 선택합니다. 콜릿 설치 섹션(4.12 ~ 4.17 단계)의 설명에 따라 콜릿을 설치합니다.

5.2 - 카트 휠의 잠금 장치를 설정합니다.

5.3 - 다이 헤드에 다이 체이저를 설치합니다.

참고: 다이 헤드에는 닫힘, 개방 및 익스트림 개방 위치의 세 가지 위치가 있습니다.

다이 헤드가 닫힘(절단) 위치에 있을 때 다이 체이저가 스레드를 절단할 수 있는 위치에 있습니다.

개방 위치에서 다이 체이저를 튜브에서 멀리 이동시킵니다. 이 위치는 스레드 작업이 완료되고 스레드 깊이를 조정할 때 다이 헤드가 있어야 하는 위치입니다.

익스트림 개방 위치에서 다이 헤드의 다이 체이저 슬롯이 노출되어 다이 설치 또는 탈거가 가능합니다.

참고: 체이저는 4개의 일치된 세트에 접지되며 세트로만 사용할 수 있습니다. 필요한 경우 체이저를 세트로 회전시킬 수 있습니다.

5.3.1 - **다이 헤드를 개방 위치로 트립시킵니다.** 다이 헤드가 닫힌 위치에 있는 상태에서 트립 요크에 장착된 암을 모터 쪽으로 밀어 헤드가 열린 위치로 트립되도록 합니다.

5.3.2 - **다이 헤드를 익스트림 개방 위치로 이동시킵니다.**

5.3.3 - 헤드 릴리스 레버에 접근하기 위해 다이 헤드가 적합한 위치에서 회전을 멈추도록 장치를 빠르게 시작하고 중지해야 할 수 있습니다. 장치를 끄고 전원 코드를 뽑습니다. 다음으로, 드라이버와 같은 도구로 헤드 릴리스 레버 (조정 링에 있음)를 눌러 다이 헤드가 완전히 열린 위치로 돌아올 수 있도록 합니다 (그림 #4). 이제 다이 체이저 슬롯이 이 위치에 있는 다이 헤드와 함께 전체가 노출되어야 합니다.

5.3.4 - **체이저를 다이 헤드 슬롯에 삽입합니다.** 체이저와 슬롯은 각각 1부터 번호가 매겨집니다.

4. 번호가 매겨진 체이저가 일치하는 번호가 매겨진 슬롯에 배치되는 것이 중요합니다. 예를 들어, 1번 슬롯에 1번 체이저, 2번 슬롯에 2번 체이저 등이 있습니다.

블레이드가 깨끗한지, 장치의 부품을 굽을 수 있는 날카로운 부분이 없는지 확인합니다. 체이저가 제대로 장착되었음을 나타내는 작은 딸깍 소리가 날 때까지 체이저를 일치하는 번호가 지정된 슬롯으로 밀어 넣습니다. 체이저 스프링 플러저는 체이저가 빠지는 것을 방지합니다.

5.3.5 - **다이 헤드를 닫힘(커팅) 위치로 이동시킵니다.**

트립 요크 암을 모터에서 멀리 앞으로 단단히 당기십시오. 헤드 릴리스 레버가 잠금 위치에 고정된 후 헤드가 닫힘(절단) 위치에 잠길 때까지 전진 동작을 계속하십시오.

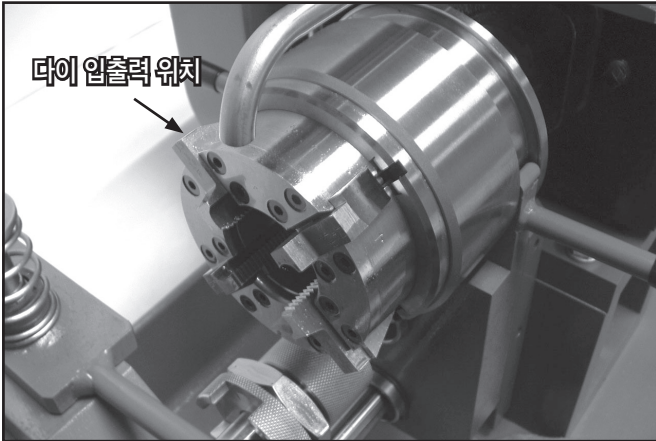
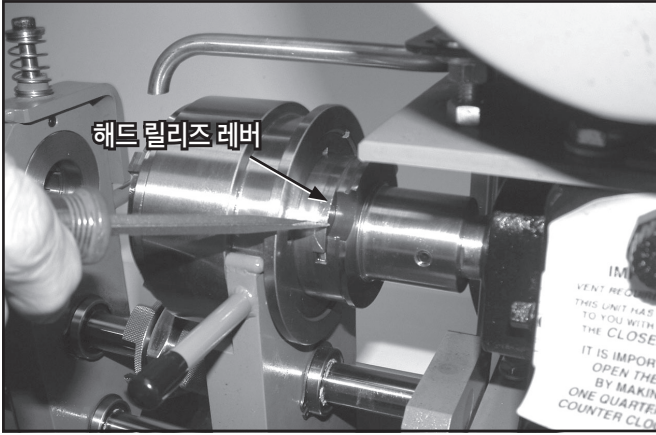


그림 #4
헤드 릴리즈 레버를 눌러 체이서 삽입을 위해 다이 헤드를 익스트림 위치로 이동

다이 헤드 설치

5.4 - 피치 직경 조정

5.4.1 - 피치 직경 - 다이 헤드가 닫힌 위치에 있는 상태에서 표준 공장 스레드 튜브 부품을 다이 헤드에 나사로 고정시켜 절단 다이의 피치 직경을 점검합니다.

5.4.2 - 부품이 부드럽게 들어 가지 않으면 5/32인치 육각 렌치를 사용하여 조정링 바인딩 나사를 풀습니다. (그림 #5)

참고: 바인딩 나사에 접근하기 위해 다이 헤드가 적합한 위치에서 돌아가지 않도록 하려면 기계를 빨리 시작하고 중지해야 할 수 있습니다.

5.4.3 - 그런 다음 조정 링 바인딩 나사 옆에 있는 조정 링의 구멍에 금속 핀 도구 또는 막대를 삽입하고 도구를 사용하여 원하는 피치 직경을 얻을 때까지 조정 링을 돌립니다. 다이 헤드 조정 링에는 "S"(작은 피치 직경) 및 "L"(큰 피치 직경)이 있는데 이 표시는 피치 직경을 더 작거나 크게 조정하기 위해 링을 돌리는 방향을 나타냅니다 (그림 5).

5.4.4 - 스레드를 자르기 전에 조정 링 바인딩 나사를 조입니다.

5.4.5 - 다이 헤드를 폐쇄 및 개방 위치로 순환하여 새 나사산 깊이 조정이 적용되도록 합니다.

5.4.6 - 다이 헤드를 닫힌 위치로 이동합니다.

5.4.7 - 부품이 스레드의 전체 길이를 다이 헤드에 부드럽게 조일 때까지 단계 5.4를 반복합니다.

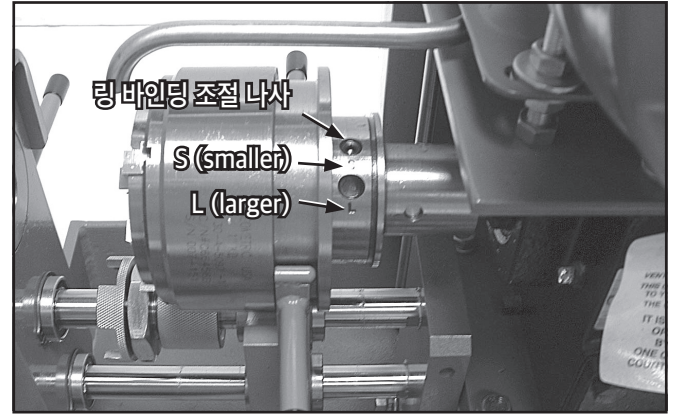


그림 #5
조정 링 도면

5.5 - 스레드 길이 설정

다이 헤드 아래에 있는 스페이서 헤드 어셈블리를 조정하면 스레드 길이에 대한 적절한 거리가 설정됩니다. 스톱 카라 조정으로 스레드 길이를 미세하게 조정할 수 있습니다.

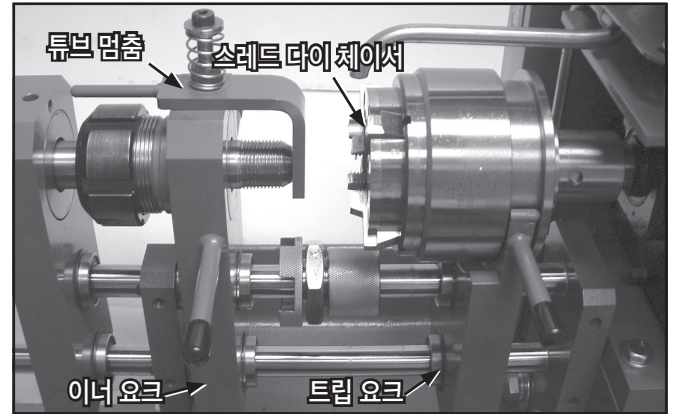


그림 #6
튜브 스톱에 대해 튜브 위치 지정. 다이 헤드는 익스트림 개방 위치를 보여줌

5.5.1 - 튜브-스톱을 위로 들어 올리고, 아래로 내려서 튜브 스톱을 왼쪽으로 90° 회전합니다 (그림 # 6). 스레드가 없는 콘 튜브를 양쪽 콜릿에 느슨하게 삽입합니다. 튜브-스톱에 대해 아래쪽 튜브 엔드를 대고 내측 요크의 콜릿 너트를 손으로 조입니다. 그런 다음 튜브-스톱을 원래 위치로 돌려 스페너 렌치로 내측 요크의 콜릿 너트를 조입니다. 내측 요크를 모터에서 벗어나 프레임 브래킷에 대고 당깁니다. 스페너 렌치를 사용하여 외측 요크의 콜릿 너트를 조입니다.

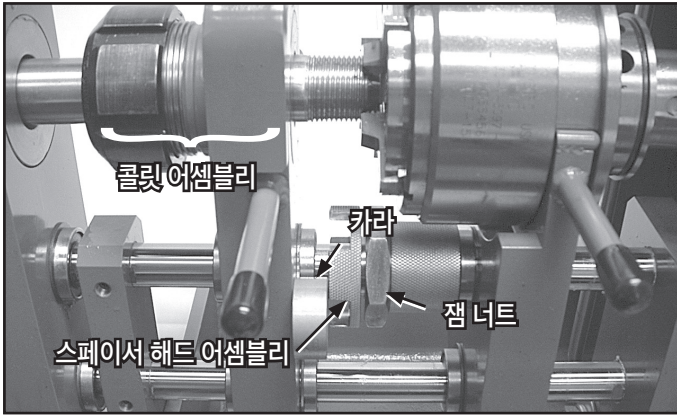


그림 #7
스레드의 길이 설정. 닫힌 다이 헤드 위치에 표시

5.5.2 - 다이 헤드 트립 요크의 두 핸들을 모터에서 멀리 당겨 다이 헤드를 닫습니다.

5.5.3 - 튜브의 콘이 체이서에 닿을 때까지 튜브가 장착된 콜릿 어셈블리(내측 및 외측 요크로 구성됨)를 조심스럽게 앞으로 밀습니다.

5.5.4 - 다이 헤드 아래에 있는 스페이스 헤드 어셈블리의 잠 너트를 푼다.

5.5.5 - 돌기가 있는 스페이스 헤드 어셈블리의 절반을 잡고 있는 동안 나머지 절반을 적절한 방향으로 돌려 스페이스 헤드 어셈블리를 늘리거나 줄여서 체이서와 스레드가 같은 해당 카라가 내부 콜릿 요크 어셈블리와 스페이스 헤드 어셈블리 사이에 끼웁니다.(그림 #7)

5.5.6 - 잠 너트를 조입니다.

스레드 샘플 튜브

5.6 - 장치를 켭니다. 체이서가 절삭유에 의해 전부 윤활되었는지 확인합니다.

참고: 절삭유가 지면에 쏟아지는 것을 막기 위해 콘이나 스레드 없이 튜브의 프리엔드를 막거나 캡을 씌웁니다.

5.7 - 튜브의 콘이 체이서에 닿을 때까지 튜브가 장착된 콜릿 어셈블리를 앞으로 조심스럽게 미십시오.

5.8 - 트립 요크와 콜릿 어셈블리의 각 측면에서 돌출된 바 핸들을 서로 향해 눌러서 스레드가 절단되는 것을 보일 때까지 체이서에 튜브를 공급합니다. 네 개의 다이 체이서가 모두 절단되면 핸들을 놓으면 다이 헤드가 셀프 피드됩니다.

5.9 - 미리 설정된 스레드 길이가 되었을 때, 다이 헤드의 엘프피딩 동작은 콜릿 및 요크 어셈블리를 스페이스 헤드에 대고 당겨서 트립 요크를 밀어 자동으로 다이 헤드를 열고 튜브를 분리합니다.

5.10 - 장치를 끄고 다이 헤드 어셈블리에서 칩을 청소하여 요크 어셈블리가 다이 헤드에서 떨어 질 때의 손상을 방지합니다. 튜브가 장착된 콜릿 어셈블리를 다이 헤드에서 떼어냅니다.

5.11 - 콜릿 너트를 풀고 튜브를 분리합니다. 튜브 내부의 오일이 기계 안으로 다시 배출되도록 합니다.

샘플 튜브 검사

5.12 - 스레드의 길이와 깊이가 적절하지 확인하기 위해 튜브에 카라를 나사로 조입니다. 카라는 쉽게 고정되고 약간 좌우로 움직일 수 있어야합니다. 카라가 쉽게 조여지지 않으면 스레드의 깊이가 충분하지 않습니다. 카라가 세로로 위아래로 움직이면 스레드가 너무 깊게 절단됩니다. 올바른 길이는 스레드의 1에서 1-1/2가 카라 위에 표시됩니다. 다양한 튜브 크기에 대한 올바른 나사산 길이는 표 #3의 열 "L" 및 그림 #3을 참조하십시오.

5.13 - 피치 직경 또는 나사산 길이가 올바르지 않으면 장치를 조정하고 새 튜브 부품을 끼우십시오. 절대로 같은 튜브로 재작업 하면 안됩니다.

다이 헤드 세팅 후 작업

5.14 - 다이 헤드가 올바르게 조정되고 적절한 스레드 길이와 핏으로 샘플 튜브가 생성되면 튜브의 스레딩 작업을 진행합니다.

5.15 - 튜브-스톱을 들어올려 회전하고 내려서 왼쪽으로 90° 돌립니다(그림 #6). 나사산이 없는 콘 튜브를 양쪽 콜릿에 느슨하게 삽입합니다. 튜브 스톱에 대해 아래쪽 튜브 끝을 대고 내측 요크의 콜릿 너트를 손으로 조입니다. 그런 다음 튜브-스톱을 원래 위치로 돌려 스페너 렌치로 내측 요크의 콜릿 너트를 조입니다. 내측 요크를 모터에서 프레임 브래킷쪽으로 당기십시오. 스페너 렌치로 외부 콜릿 너트를 조입니다.

참고: 절삭유가 지면에 쏟아지는 것을 방지하기 위해 콘이나 스레드 없이 튜브의 프리엔드를 막거나 캡을 씌웁니다.

5.16 - 다이 헤드 트립 요크의 두 핸들을 모터에서 멀리 당겨 다이 헤드를 닫습니다.

5.17 - 장치를 켭니다. 체이서가 절삭유에 의해 완전히 윤활되었는지 확인합니다.

5.18 - 튜브의 콘이 체이서에 닿을 때까지 튜브가 장착된 콜릿 어셈블리를 조심스럽게 앞으로 밀니다.

5.19 - 트립 요크와 콜릿 어셈블리의 양쪽에 있는 두 개의 핸들을 함께 조여서 스레드가 잘리는 것이 보일 때까지 체이서에 튜브를 넣습니다. 네 개의 다이 체이서가 모두 절단되고 핸들을 놓으면 다이 헤드가 셀프 피드됩니다.

5.20 - 사전 설정된 길이가 스레드 처리되면 트립 요크가 작동하여 다이 헤드가 자동으로 열립니다.

5.21 - 장치를 끄고 다이 헤드 어셈블리에서 칩을 청소하여 요크 어셈블리가 다이 헤드에서 떨어 질 때의 손상을 방지합니다. 콜릿 어셈블리를 다이 헤드에서 빼내십시오.

5.22 - 콜릿 너트를 풀고 튜브를 분리합니다. 튜브 내부의 오일이 기계 안으로 다시 배출되도록 합니다.

참고 : 코닝 앤 스테딩 장치에는 윤활 펌프가 제공됩니다. 콘 절단 및 스테딩 가공 지점에 절삭유를 공급하는데 사용됩니다.

성공적인 코닝 앤 스테딩 가공을 위해 가공 작업 중에 절삭유를 충분히 공급해야 합니다.

참고 : 추운 날씨에 사용할 수 있도록 온도 조절 방식으로 제어되는 액침 히터 (옵션)를 사용할 수 있습니다. 절삭유는 Prestige 1246LV (AE 부품 번호 P-8699) 또는 이와 동등한 것이어야 합니다.

1단계: 그림과 같이 글랜드를 튜브에 끼우고 카라와 콘 사이에 나사산이 1개에서 2개까지 노출될 때까지 튜브에 있는 스테딩 카라를 끼웁니다.

2단계: 튜브를 연결부에 삽입하고 글랜드를 맞물린 다음 "손가락으로 조입니다"

3단계: 글랜드를 지정된 토크로 조입니다.

5.23 - 체이서 제거

5.23.1 - 다이 헤드를 개방 위치로 트립

다이 헤드가 닫힌 위치에 있는 경우 트립 요크 암을 모터 쪽으로 밀어 헤드가 열린 위치로 트립되도록 합니다.

5.23.2 - 다이 헤드를 익스트림 개방 위치로 이동합니다. 헤드 릴리스 레버에 접근하기 위해 다이 헤드가 적합한 위치에서 회전을 멈추게 하려면 장치를 빠르게 시작하고 중지해야 할 수 있습니다.

!주의: 계속하기 전에 장치의 플러그를 뽑습니다.

그런 다음 드라이버와 같은 공구로 헤드 릴리스 레버를 (조정 링에 위치) 안으로 눌러 다이 헤드가 다시 익스트림 개방 위치로 돌아올 수 있도록 합니다. 다이 체이서 슬롯이 다이 헤드가 이 위치에 있을 때 전부 노출됩니다(그림 #4).

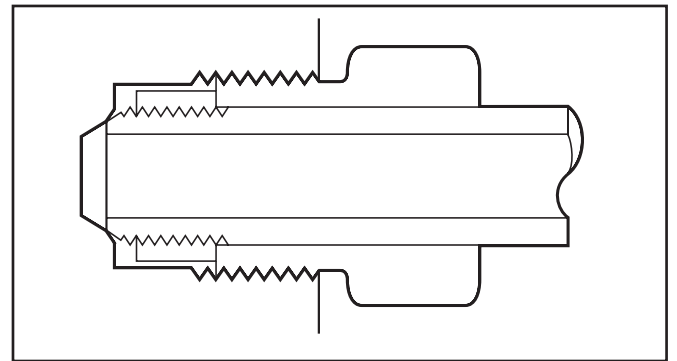
5.23.3 - 체이서를 제거합니다.

깨끗한 천이나 패드를 체이서의 블러딩 부분에 대고 누른 다음 체이서가 풀릴 때까지 바깥쪽으로 밀니다. 체이서 스프링 플런저는 제거하기 전에 체이서가 칩과 오일에 떨어지는 것을 방지합니다.

참고: 체이서 제거는 장치로부터 다이 헤드를 제거하지 않고 수행됩니다.

표 #4

콘 연결을 위한 토크 요구 사항		
연결 튜브 크기	글랜드 너트 크기(인치)	토크 요구사항 Ft.-Lbs.
SF 250 CX	1/2	20
SF 375 CX	5/8	30
SF 562 CX 10	7/8	55
SF 562 CX 20	7/8	55
SF 750 CX 10	1-13/16	75
SF 750 CX 20	1-13/16	90
SF 1000 CX 10	1-3/8	125
SF 1000 CX 20	1-3/8	150
SF 1000 CX 30	1-3/8	150
F 250 C	5/8	25
F 312 C 150	11/16	70
F 375 C	13/16	50
F 562 C	1-3/16	110
F 562 C 40	1-3/16	85

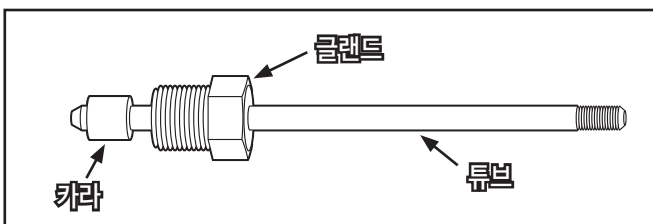


AE 중압 연결 완성품

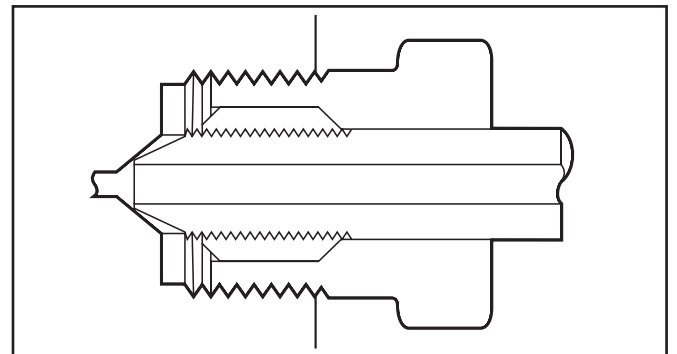
섹션 6.0

콘 연결의 어셈블리 및 구성

코닝 앤 스테딩 작업 후 그림 #4 및 표 # 를 사용하여 콘 연결을 적절하게 연결하고 조입니다.



도면 #4
연결 어셈블리 및 구성



AE 고압 연결 완성품

섹션 7.0

권장 예비 부품

코닝 앤 스테딩 장치 모델 AEGCTM-2 및 AEGCTM-2E의 모든 변형에 권장되는 부품 및 공구.

7.1 - 드라이브 벨트:

AEGCTM-2E-CE, p/n P-6958-1 용
for the AEGCTM-2, p/n P-1754-2 용

7.2 - 코닝 블레이드 홀더, p/n 201D-0159

7.3 - 코닝 앤 스테딩 DVD, p/n P-9930-D

7.4 - 코닝 앤 스테딩 게이지

7.5 - 기타 공구: 아래 표 #5 참조

표 #5

콘 연결을 위한 토크 요구 사항					
튜브 크기 외경 x 내경 (in)	콜릿 (싱글)	콜릿 (3 세트)	커팅 블레이드 (2 세트)	다이 체이서 (4 세트)	공구 키트*
1/4 x .109	CTM 4C-S	CTM 4C-2	CTM 4BX	AEGCTM 4D	AEGCTM 4X-2
1/4 x .803	CTM 4C-S	CTM 4C-2	CTM 4B	AEGCTM 4D	AEGCTM 4-2
5/16 x .062	CTM 5C-S	CTM 5C-2	CTM 5B	AEGCTM 6D	AEGCTM 6X-2
3/8 x .203	CTM 6C-S	CTM 6C-2	CTM 6BX	AEGCTM 6D	AEGCTM 6X-2
3/8 x .125	CTM 6C-S	CTM 6C-2	CTM 6B	AEGCTM 6D	AEGCTM 6-2
9/16 x .359	CTM 9C-S	CTM 9C-2	CTM 9BXX	AEGCTM 9D	AEGCTM 9XX-2
9/16 x .312	CTM 9C-S	CTM 9C-2	CTM 9BX	AEGCTM 9D	AEGCTM 9X-2
9/16 x .250	CTM 9C-S	CTM 9C-2	CTM 9B 40	AEGCTM 9D	AEGCTM 940-2
9/16 x .188	CTM 9C-S	CTM 9C-2	CTM 9B	AEGCTM 9D	AEGCTM 9-2
3/4 x .516	CTM 12C-S	CTM 12C-2	CTM 12BX	AEGCTM 12D	AEGCTM 12X-2
3/4 x .438	CTM 12C-S	CTM 12C-2	CTM 12B	AEGCTM 12D	AEGCTM 12-2
1 x .688	CTM 16C-S	CTM 16C-2	CTM 16BX	AEGCTM 16D	AEGCTM 16X-2
1 x .562	CTM 16C-S	CTM 16C-2	CTM 16B	AEGCTM 16D	AEGCTM 16-2
1 x .438	CTM 16C-S	CTM 16C-2	CTM 16BXX	AEGCTM 16D	AEGCTM 16XX-2

*공구 키트에는 콜릿 3개, 커팅 블레이드 2개, 다이 체이서 4개 세트가 포함되어 있습니다.

참고: 예비 부품으로 필요하지 않은 추가 부품에 대한 내용은 도면 및 도식도 섹션을 참조합니다.

섹션 8.0

서비스


서비스를 받으려면 해당 지역의 Parker Autoclave Engineers 담당자에게 문의하거나 Autoclave Engineers 고객 지원 서비스 800-458-0409 또는 팩스 814-860-5811로 문의하시기 바랍니다.

Little Giant® 펌프 지침

중요 - 더 나은 서비스와 더 긴 수명을 위해 주의 깊게 읽으십시오.

방금 구매하신 펌프는 최고 품질의 솜씨와 재질입니다. 이 제품은 오랜 시간 문제 없이 서비스를 제공하도록 설계되었습니다. 다른 기계 장비와 마찬가지로, 약간의 주의를 기울이면 오랜 시간 동안 완벽한 작동 상태를 유지할 수 있습니다.

펌프 정보 및 제안

1. 기호  이 장치에 표시된 전압 이외의 전압에 이 장치를 연결하지 마십시오. 의심스러우면 서비스 요원에게 확인하십시오. 고전압 전류로 인해 타버린 장치에는 보증이 적용되지 않습니다.

2. 장치가 건조한 상태로 작동되지 않도록 합니다.

펌프는 펌프를 통과하는 액체의 흐름에 의해 냉각됩니다. 펌프를 건조한 상태로 작동하면 쉘 또는 모터가 손상될 수 있습니다.

3. 펌프가 작동 중일 때는 반드시 물에 잠겨 있어야 합니다. 흡기 볼루트는 항상 수위 아래이어야 합니다.

4. 흡입구 스크린과 임펠러에 이물질이나 제약사항이 없도록 유지하십시오.

5. 펌프가 변형되거나 파손될 수 있으므로 겨울에 장치가 얼지 않도록 주의하십시오.

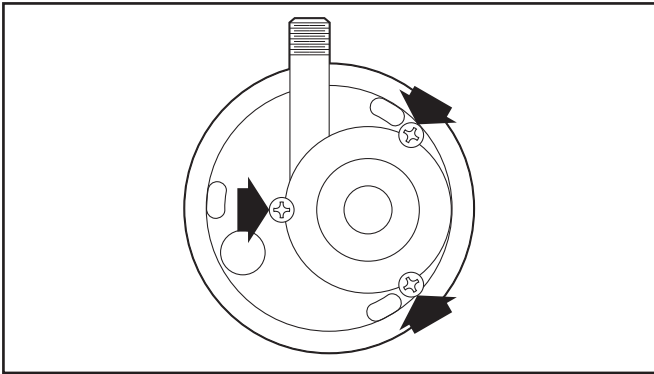
6. 장치는 제조업체에서 수명주기 동안 유행 되도록 하였습니다. 펌프를 다시 유행하면 펌프가 손상되고 보증이 무효화 될 수 있습니다.

7. 펌프에 대한 서비스 또는 수리를 수행하기 전에 펌프가 전원에서 분리되었는지 확인하십시오.

펌프 서비스 지침

펌프가 거의 서비스를 필요로 하지 않습니다. 어떤 이유로든 장치가 작동하지 않으면 아래 나열된 제안을 따릅니다.

1. 펌프를 전류에서 분리합니다. 다른 전기 콘센트에서 전류가 장치에 전달되는지 확인합니다. 그래도 시작되지 않으면 다음을 수행합니다. :
2. 흡기 스크린을 분리합니다.
3. 그림 # 5의 화살표로 표시된 3 개의 전면 나사를 제거한 다음 볼류트를 제거합니다 (임펠러 위의 덮개). (노출될 수 있는 다른 나사는 제거하지 마십시오.)



도면 #5
펌프 면 보기

4. 볼류트 또는 임펠러가 막혔을 수 있는 부식이나 이물질을 가볍게 청소합니다. 브러시와 침투성 오일을 사용하여 침전물을 가볍게 긁어냅니다. 도장된 표면은 긁지 마십시오.
5. 임펠러를 손으로 돌려 자유롭게 회전하는지 확인합니다. 임펠러가 아무 것도 건드리지 않도록 하면서 장치의 플러그를 꽂아 임펠러가 회전하는지 확인합니다.
6. 그리고 나서 볼류트 조절 장치, 나사 3개 및 흡입구 스크린을 다시 설치합니다.

어떤 이유로든 이러한 작업이 펌프를 완전한 서비스로 복구하지 못할 경우 작은 GIANT 펌프 회사 또는 공인 서비스 센터에 문의하십시오.

어떤 경우에도 장치의 봉인된 부분을 열거나 그림 #5에서 화살표로 표시되지 않은 나사는 제거하지 마십시오.

펌프를 분리할 때 전기 코드를 펌프에서 자르거나 풀이지 마십시오. 원래 연결에서 펌프만 분리하십시오.

이러한 조항을 위반하거나 GIANT 펌프 서비스 가이드에 표시된 조항은 장치에 대한 보증을 위반하게 됩니다.

조건: 이 유닛은 가벼운 오일 및 기타 순한 액체를 순환하도록 설계되었습니다. 또한 더 가혹한 조건에서도 작동하지만, 이러한 경우 보증은 공장의 승인을 받아야 합니다.

펌프에 표시된 것과 동일한 서비스 전압에 연결합니다.

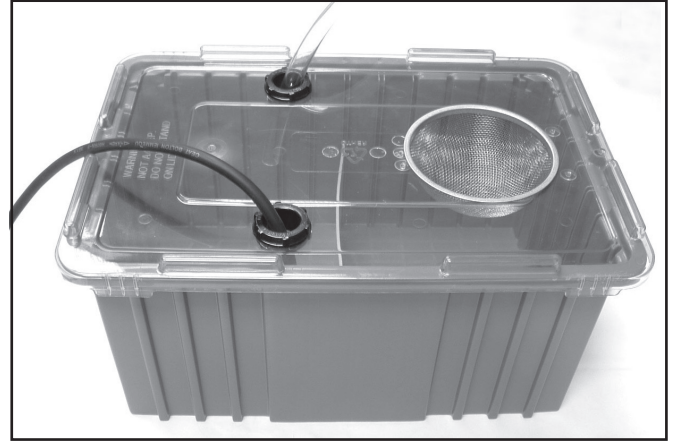
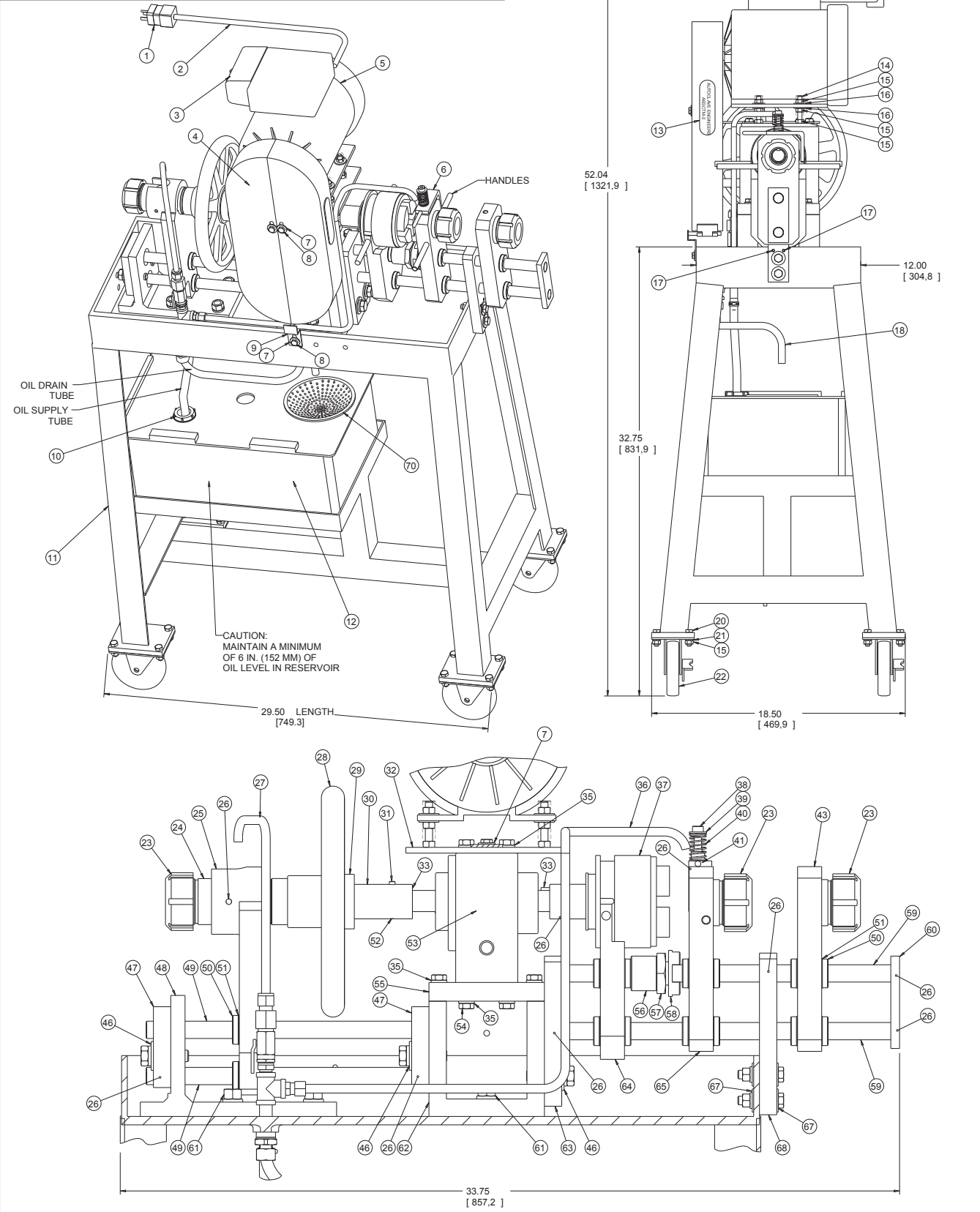


그림 #8
펌프/리저버 어셈블리



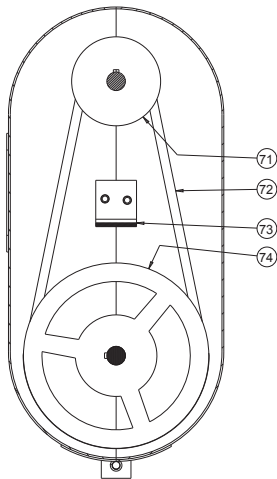


FIGURE 1
PULLEYS AND BELT

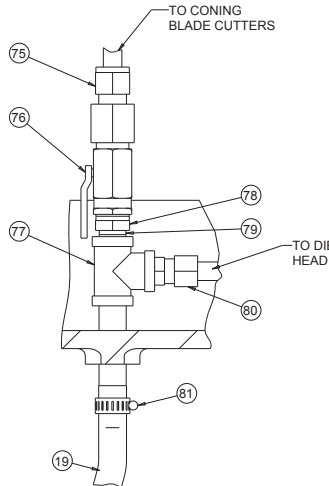


FIGURE 2
CUTTING OIL SUPPLY
LINE FITTINGS

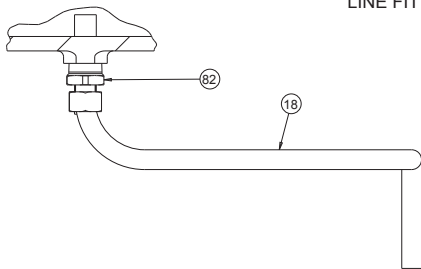


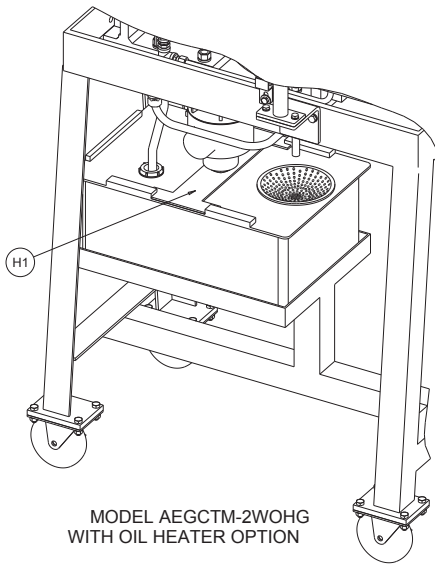
FIGURE 3
OIL DRAIN LINE AND FITTING

참고:

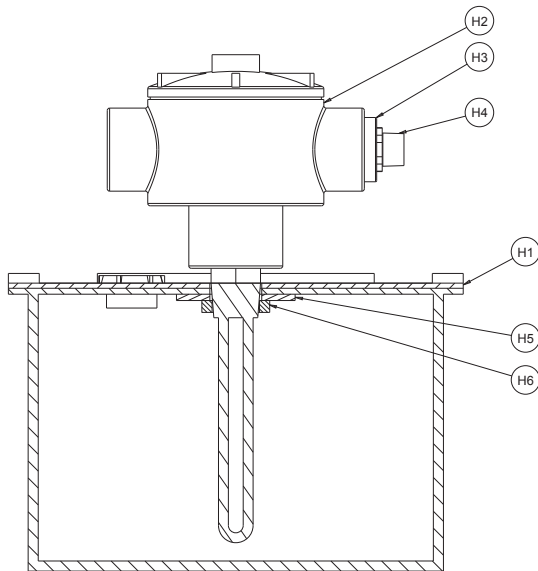
- 1) 전기 배선도는 도면 20D-0503을 참조하십시오.
- 2) 예상 단위 무게는 300LBS [136KG]입니다.
- 3) 오일 가드 옵션은 시트 #7를 참조하십시오.

ASSEMBLY PART NUMBER	CONING & THREADING MACHINE DESCRIPTION
AEGCTM-2	STANDARD ASSEMBLY, 115VAC, 60Hz
AEGCTM-2G	W/ OIL GUARD, 115VAC, 60Hz
AEGCTM-2WOH	W/ OIL HEATER, 115VAC, 60Hz
AEGCTM-2WOHG	W/ OIL GUARD & OIL HEATER, 115VAC, 60Hz
AEGCTM-2E-CE	CE RATED, 220VAC, 50Hz
AEGCTM-2E-CEG	CE RATED, W/ OIL GUARD, 220VAC, 50Hz
AEGCTM-2EWOH-CE	CE RATED, W/ OIL HEATER, 220VAC, 50Hz
AEGCTM-2EWOH-CEG	CE RATED, W/ OIL GUARD & OIL HEATER, 220VAC, 50Hz

AEGCTM-2 PARTS LIST (SEE SHEETS #1 & #2)			
ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY
1	POWER PLUG, MALE 120V	P-1054	1
2	POWER CORD, 120V	P-5005	1
3	CONTROL BOX, ON/OFF SWITCH	P-1745	1
4	BELT GUARD ASSEMBLY, AEGCTM-2	301C-0135	1
5	MOTOR, 1/2 HP, 1750 RPM 115V	P-1740	1
6	TUBE STOP	201D-0210	1
7	FLAT WASHER, 1/4	HW025R	5
8	SCREW, HEX HD CAP, 1/4-20 X 0.50 LG	HH025NC0050	5
9	BRACKET, LOWER BELT GUARD	101F-0667	1
10	BUSHING	P-1524	2
11	STAND ASSEMBLY	201A-4287	1
12	OIL RESERVOIR	90298	1
13	NAME PLATE	P-0419	1
14	THREADED ROD, 5/16-18 X 2.25 LG	HA031NC0225	4
15	HEX NUT, 5/16-18	P-0840	28
16	FLAT WASHER, 5/16	HW031R	8
17	ROLL PIN, .188 DIA. X 1.0 LG	P-8695	2
18	TUBE, DRAIN	101F-2118	1
19	TUBE, OIL SUPPLY (INCLUDED W/ PUMP)	PLASTICTUBE	1
20	SCREW, HEX HD CAP, 5/16-18 X 1.00 LG	P-3629	16
21	LOCKWASHER, SPRING, 5/16, REGULAR	P-0841	16
22	SWIVEL CASTER, W/ WHEEL LOCK	P-1795	4
23	COLLET NUT	P-1761	3
24	SLEEVE	201A-3066	1
25	SLEEVE HOLDER	201D-0216	1
26	SCREW, SET, SOC HD, HALF DOG 1/4-28 X .25 LG	P-8696	14
27	TUBE, OIL SUPPLY, TO CUTTING BLADES	101F-2864	1
28	CONING FEED WHEEL	201A-4232	1
29	STOP COLLAR	P-1844	1
30	HOLDER, CONING BLADE	201D-0159	1
31	SCREW, SET, SOC HD, SCREW CUP PT 1/4-20 X .25 LG	P-3590	1
32	MOTOR PLATE	101F-0033	1
33	KEY, 1.00 X .25 X .25	205A-3070	2
34	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 0.75 LG	HH038NC0075	4
35	LOCKWASHER, SPRING, 3/8, REGULAR	P-0882	14
36	TUBE, OIL SUPPLY TO DIEHEAD	101F-2721	1
37	DIE HEAD	301A-5097	1
38	SCREW, SOC HD CAP, SHOULDER 1/4-20 X .75 LG	P-10012	1
39	SPRING WASHER	101F-0516	1
40	SPRING	P-10013	1
41	TUBE STOP SHAFT	201D-0229	1
42	FEED WHEEL BEARING	101B-0792	1
43	PIVOT ARM ASSY (W/ COLLET HOLDER & NO HANDLES)	101F-1113	1
44	SCREW, HEX HD CAP, 1/2-13 X 1.75 LG	P-3365	6
45	LOCKWASHER, SPRING, 1/2, REGULAR	P-3098	12
46	FLAT WASHER, 1/2	HW050R	6
47	SHAFT SUPPORT C	201D-0213	2
48	SHAFT SUPPORT	201D-0214	1
49	SHAFT, 12.25 OAL X .75 OD	201D-0215	2
50	BALL BUSHING	P-1752	8
51	RESTRAINING RING	P-1753	16
52	SCREW, SET, SOC HD, HALF DOG 1/4-20 X .25 LG	P-8087	1
53	GEAR REDUCER	P-1872-1M	1
54	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 1.38 LG	P-3605	8
55	GEAR REDUCER PLATE	101F-0032	1
56	SPACER HEAD	104B-0784	1
57	HEX NUT, 1 1/8-12 THRD	101F-1212	1
58	SPACER	201D-0207	1
59	SHAFT, 15.38 OAL X .75 OD	201D-0206	2
60	SHAFT END STOP	201D-0209	1
61	HEX NUT, 1/2-13	P-0168	6
62	MOUNTING BLOCK	201A-4235	1
63	SHAFT SUPPORT B	201D-0205	1
64	DIE HEAD TRIP YOKE	201D-0211	1
65	PIVOT ARM ASSY (W/ COLLET HOLDER & HANDLES)	102F-1113	1
66	HEX NUT, 3/8-16	P-0881	2
67	FLAT WASHER, 3/8	HW038R	4
68	SHAFT SUPPORT A	201D-0204	1
69	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 1.75 LG	P-3160	2
70	SCREEN, OIL RESERVOIR	90404	1
71	SHEAVE, 3" OD	P-1744	1
72	DRIVE BELT	P-1754-2	1
73	BRACKET (BELT GUARD SUPPORT)	201D-0025	1
74	SHEAVE, 6.25" OD	P-1746-1	1
75	ADAPTER, 3/8" NPTF TO 3/8" TUBE	P-6601	1
76	BALL VALVE, SUPPLIED W/ RESERVOIR HARDWARE KIT	BALLVALVE	1
77	TEE, 1/4" NPT	P-1800	1
78	REDUCER, 3/8" NPT TO 1/4" NPT	P-9989	1
79	CLOSED NIPPLE, 1/4 NPT	P-8880	1
80	ADAPTER, 3/8" NPTM TO 3/8" TUBE	P-0928	1
81	HOSE CLAMP	90044	1
82	HOSE CONNECTOR	P-8818	1
83	THREADED PIN, CONING BLADE	101F-2579	2



MODEL AEGCTM-2WOHG WITH OIL HEATER OPTION



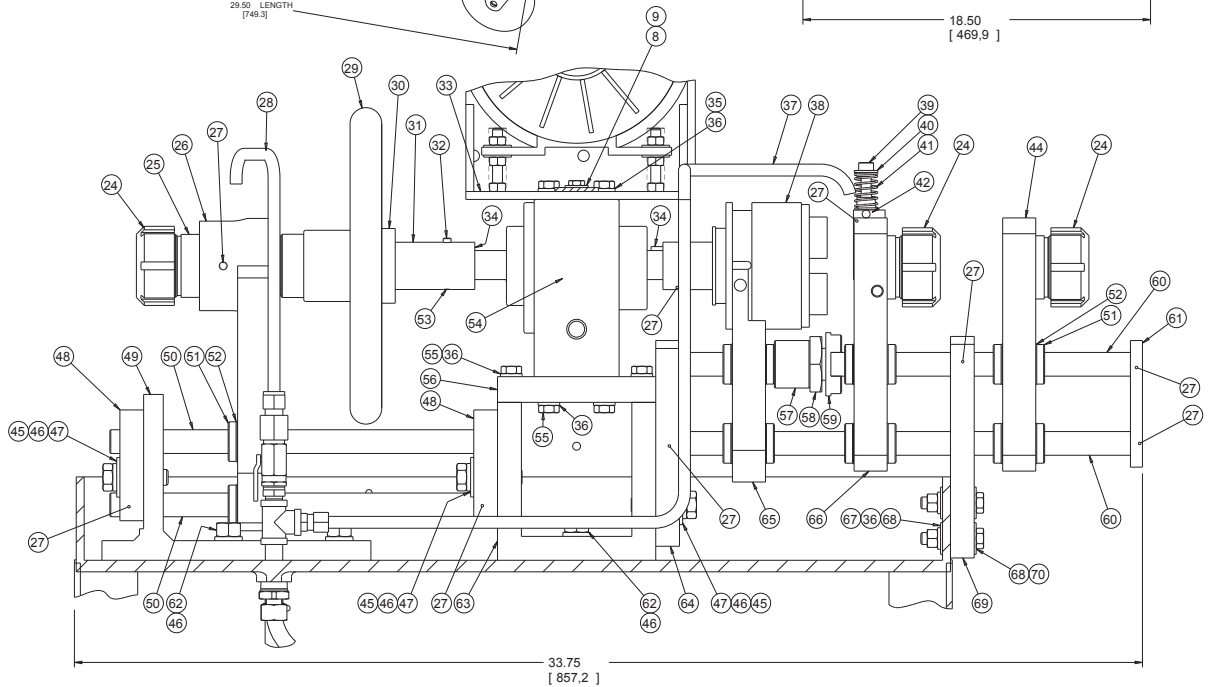
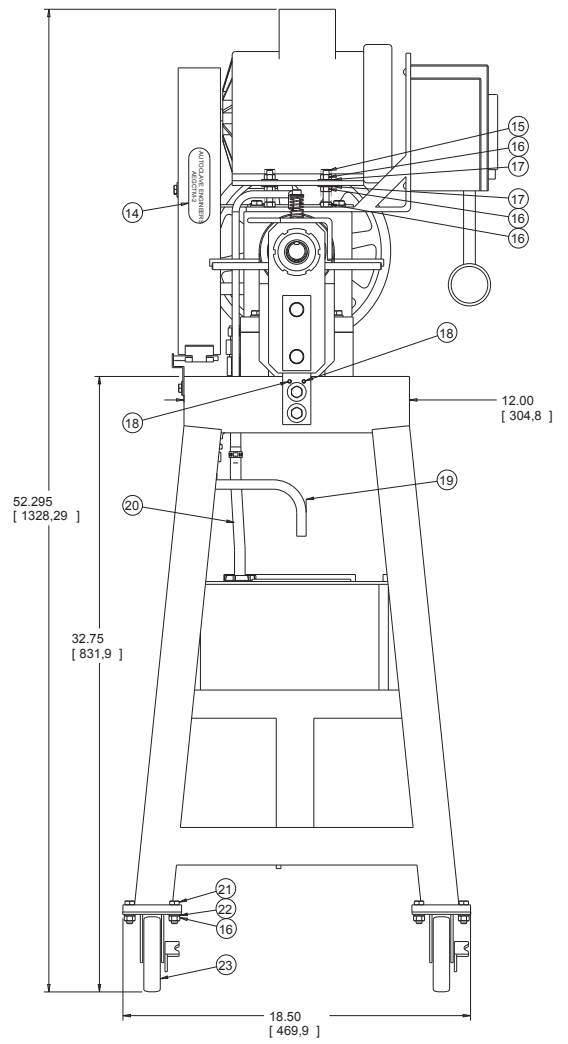
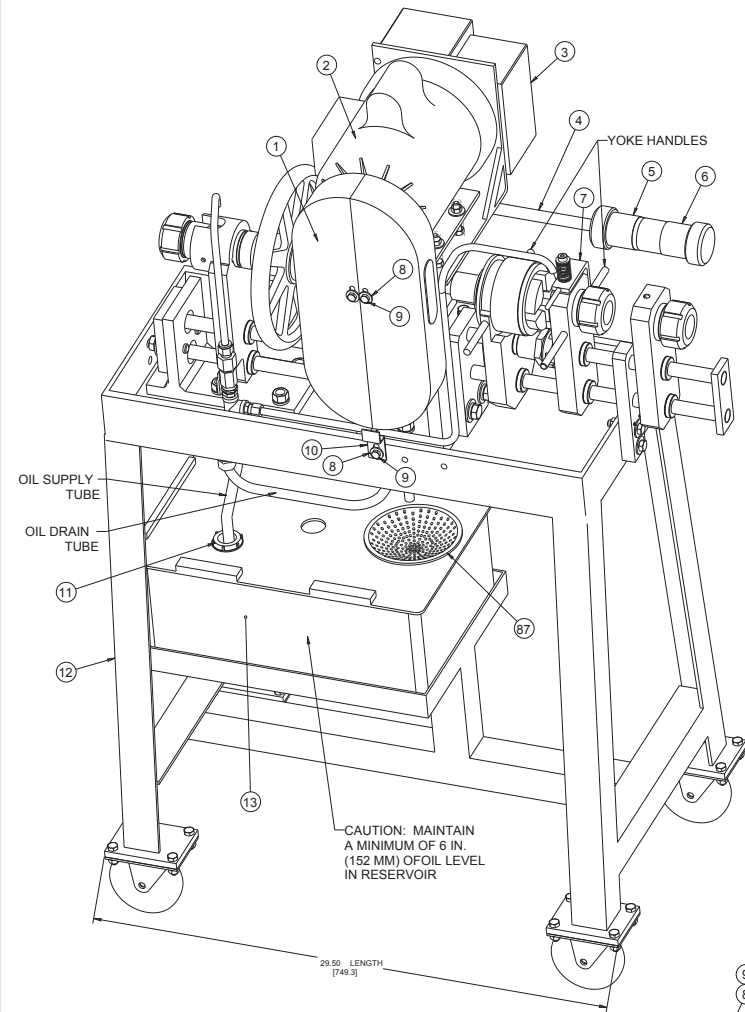
OIL HEATER & RESERVOIR CUT-AWAY VIEW

OIL HEATER (WOH) PARTS LIST - AEGCTM-2WOH (SEE SHEET #3)

ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY
H1	HEATER BRACKET	101F-1371	1
H2	HEATER 250 WATT, 120V	90174	1
H3	REDUCER 1 1/4 NPT TO 1/2 NPTF	90179	1
H4	STRAIN RELIEF 1/2 NPT TO 14 GAGE WIRE	90180	1
H5	FLAT WASHER, 1 1/4" OD	HW125R	1
H6	TRU SEAL FITTING 1" NPT	P-1847	1

AEGCTM-2 ALPHABETICAL PARTS LIST (SEE SHEETS #1 & #2)

ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY
80	ADAPTER, 3/8" NPTM X 3/8" TUBE	P-0928	1
75	ADAPTER, 3/8" NPTF X 3/8" TUBE	P-8601	1
50	BALL BUSHING	P-1752	8
76	BALL VALVE, SUPPLIED W/ RESERVOIR HARDWARE KIT	BALLVALVE	1
4	BELT GUARD ASSEMBLY, AEGCTM-2	301C-0135	1
73	BRACKET (BELT GUARD SUPPORT)	201D-0025	1
9	BRACKET, LOWER BELT GUARD	101F-0667	1
10	BUSHING	P-1524	2
79	CLOSED NIPPLE, 1/4 NPT	P-8880	1
23	COLLET NUT	P-1761	3
28	CONING FEED WHEEL	201A-4232	1
3	CONTROL BOX, ON/OFF SWITCH	P-1745	1
37	DIE HEAD	301A-5097	1
64	DIE HEAD TRIP YOKE	201D-0211	1
72	DRIVE BELT	P-1754-2	1
42	FEED WHEEL BEARING	101B-0792	1
46	FLAT WASHER, 1/2	HW050R	6
7	FLAT WASHER, 1/4	HW025R	5
67	FLAT WASHER, 3/8	HW038R	4
16	FLAT WASHER, 5/16	HW031R	8
53	GEAR REDUCER	P-1872-1M	1
55	GEAR REDUCER PLATE	101F-0032	1
57	HEX NUT, 1 1/8-12 THRD	101F-1212	1
61	HEX NUT, 1/2-13	P-0168	6
66	HEX NUT, 3/8-16	P-0881	2
15	HEX NUT, 5/16-18	P-0840	28
30	HOLDER, CONING BLADE	201D-0159	1
81	HOSE CLAMP	90044	1
82	HOSE CONNECTOR	P-8818	1
33	KEY, 1.0 X .25 X .25	205A-3070	2
45	LOCKWASHER, SPRING, 1/2" ID, REGULAR	P-3098	12
35	LOCKWASHER, SPRING, 3/8" ID, REGULAR	P-0882	14
21	LOCKWASHER, SPRING, 5/16" ID, REGULAR	P-0841	16
32	MOTOR PLATE	101F-0033	1
5	MOTOR, 1/2 HP, 1750 RPM 115V	P-1740	1
62	MOUNTING BLOCK	201A-4235	1
13	NAME PLATE	P-0419	1
12	OIL RESERVOIR	90298	1
65	PIVOT ARM ASSY (W/ COLLET HOLDER & HANDLES)	102F-1113	1
43	PIVOT ARM ASSY (W/ COLLET HOLDER & NO HANDLES)	101F-1113	1
2	POWER CORD, 120V	P-5005	1
1	POWER PLUG, 120V MALE	P-1054	1
78	REDUCER, 3/8" NPTM X 1/4" NPTM	P-9989	1
51	RESTRAINING RING	P-1753	16
17	ROLL PIN, .188 DIA X 1.0 LG	P-8695	2
70	SCREEN, OIL RESERVOIR	90404	1
69	SCREW, HEX HD CAP, 1/2-13 X 1.75 LG	P-3365	6
8	SCREW, HEX HD CAP, 1/4-20 X 0.50 LG	HH025NC0050	5
34	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 0.75 LG	HH038NC0075	4
54	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 1.38 LG	P-3605	8
44	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 1.75 LG	P-3160	2
20	SCREW, HEX HD CAP, 5/16-18 X 1.00 LG	P-3629	16
52	SCREW, SET, SOC HD, HALF DOG 1/4-20 X .25 LG	P-8087	1
26	SCREW, SET, SOC HD, HALF DOG 1/4-28 X .25 LG	P-8696	14
31	SCREW, SET, SOC HD, SCREW CUP PT 1/4-20 X .25 LG	P-3590	1
38	SCREW, SOC HD CAP, SHOULDER 1/4-20 X .75 LG	P-10012	1
59	SHAFT, 15.38 LG X .75 OD	201D-0206	2
49	SHAFT, 12.25 LG X .75 OD	201D-0215	2
60	SHAFT END STOP	201D-0209	1
48	SHAFT SUPPORT	201D-0214	1
68	SHAFT SUPPORT A	201D-0204	1
63	SHAFT SUPPORT B	201D-0205	1
47	SHAFT SUPPORT C	201D-0213	2
71	SHEAVE, 3" OD	P-1744	1
74	SHEAVE, 6.25" OD	P-1746-1	1
24	SLEEVE	201A-3066	1
25	SLEEVE HOLDER	201D-0216	1
58	SPACER	201D-0207	1
56	SPACER HEAD	104B-0784	1
40	SPRING	P-10013	1
39	SPRING WASHER	101F-0516	1
11	STAND ASSEMBLY	201A-4287	1
29	STOP COLLAR	P-1844	1
22	SWIVEL CASTER, W/ WHEEL LOCK	P-1795	4
77	TEE, 1/4" NPT	P-1800	1
59	THREADED PIN	101F-2579	2
14	THREADED ROD, 5/16-18 X 2.25 LG	HA031NC0225	4
6	TUBE STOP	201D-0210	1
41	TUBE STOP SHAFT	201D-0229	1
18	TUBE, DRAIN	101F-2118	1
19	TUBE, OIL SUPPLY (INCL. W/ RESERVOIR)	PLASTICTUBE	1
27	TUBE, OIL SUPPLY, TO CUTTING BLADES	101F-2864	1
36	TUBE, OIL SUPPLY TO DIEHEAD	101F-2721	1



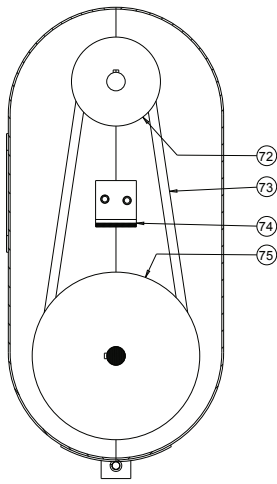


FIGURE 1
PULLEYS AND BELT

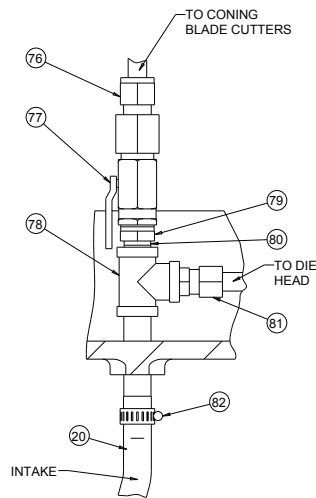


FIGURE 2
CUTTING OIL SUPPLY
LINE FITTINGS

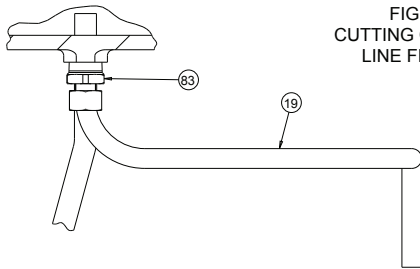


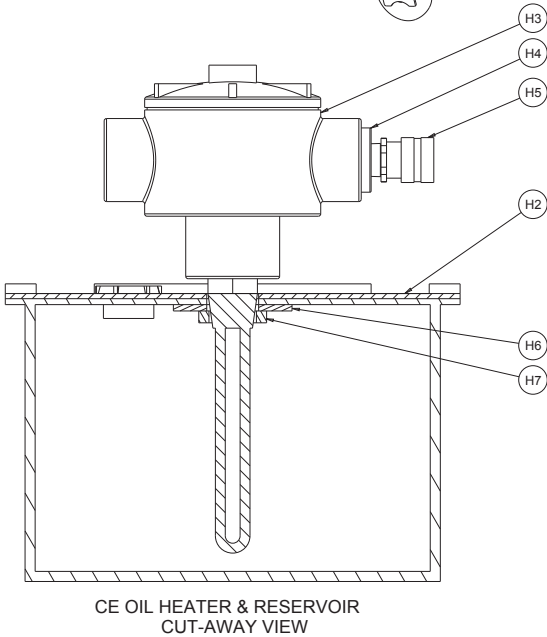
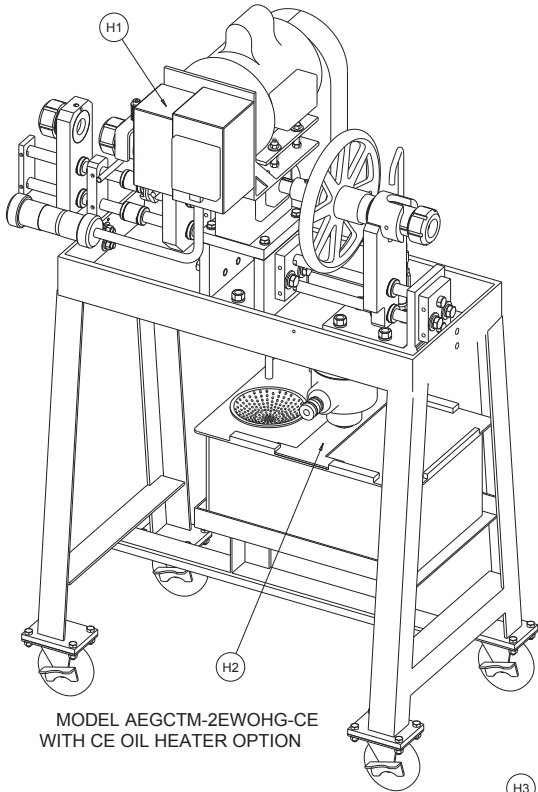
FIGURE 3
OIL DRAIN LINE AND FITTING

참고:

- 1) 전기 배선도는 도면 20D-0503을 참조하십시오.
- 2) 장치의 예상 무게는 300LBS [136KG]입니다.
- 3) 오일 가드 옵션은 시트 #3을 참조하십시오.

ASSEMBLY PART NUMBER	CONING & THREADING MACHINE DESCRIPTION
AEGCTM-2	STANDARD ASSEMBLY, 115 VAC, 60Hz
AEGCTM-2G	W/ OIL GUARD, 110VAC, 60Hz
AEGCTM-2WOH	W/ OIL HEATER, 110VAC, 60Hz
AEGCTM-2WOHG	W/ OIL GUARD & OIL HEATER, 110VAC, 60Hz
AEGCTM-2E-CE	CE RATED, 220VAC, 50Hz
AEGCTM-2E-CEG	CE RATED, W/ OIL GUARD, 220VAC, 50Hz
AEGCTM-2EWOH-CE	CE RATED, W/ OIL HEATER, 220VAC, 50Hz
AEGCTM-2EWOH-CEG	CE RATED, W/ OIL GUARD & OIL HEATER, 220VAC, 50Hz

PARTS LIST (SEE SHEETS #4 & #5)			
ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY
1	BELT GUARD ASSEMBLY, AEGCTM-2	301C-0135	1
2	MOTOR, 1/2 HP, 1425 RPM 110/220V, 1 PHASE 50 HZ	P-6956	1
3	CONTROL STATION	201C-3905	1
4	CORD, POWER, 220V	POWERCORD	1
5	POWER CONNECTOR, TWIST-LOCK MALE 30A/250V	P-6085	1
6	POWER CONNECTOR, TWIST-LOCK FEMALE 30A/250V	P-6084	1
7	TUBE STOP	201D-0210	1
8	FLAT WASHER, 1/4	HW025R	5
9	SCREW, HEX HD CAP, 1/4-20 X 0.50 LG	HH025NC0050	5
10	BRACKET, LOWER BELT GUARD	101F-0667	1
11	BUSHING	P-1524	2
12	STAND ASSEMBLY	201A-4287	1
13	OIL RESERVOIR	90298	1
14	NAME PLATE	P-0419	1
15	THREADED ROD, 5/16-18 X 2.25 LG	HA031NC0225	4
16	HEX NUT, 5/16-18	P-0840	28
17	FLAT WASHER, 5/16	HW031R	8
18	ROLL PIN, .188 DIA. X 1.0 LG	P-8695	2
19	TUBE, DRAIN	101F-2118	1
20	TUBE, OIL SUPPLY (INCLUDED W/ PUMP)	PLASTICTUBE	1
21	SCREW, HEX HD CAP, 5/16-18 X 1.00 LG	P-3629	16
22	LOCKWASHER, SPRING, 5/16, REGULAR	P-0841	16
23	SWIVEL CASTER, W/ WHEEL LOCK	P-1795	4
24	COLLET NUT	P-1761	3
25	SLEEVE	201A-3066	1
26	SLEEVE HOLDER	201D-0216	1
27	SCREW, SET, SOC HD, HALF DOG 1/4-28 X .25 LG	P-8696	14
28	TUBE, OIL SUPPLY, TO CUTTING BLADES	101F-2864	1
29	CONING FEED WHEEL	201A-4232	1
30	STOP COLLAR	P-1844	1
31	HOLDER, CONING BLADE	201D-0159	1
32	SCREW, SET, SOC HD, SCREW CUP PT 1/4-20 X .25 LG	P-3590	1
33	MOTOR PLATE	201D-1151	1
34	KEY, 1.00 X .25 X .25	205A-3070	2
35	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 0.75 LG	HH038NC0075	4
36	LOCKWASHER, SPRING, 3/8, REGULAR	P-0882	14
37	TUBE, OIL SUPPLY TO DIEHEAD	101F-2721	1
38	DIE HEAD	301A-5097	1
39	SCREW, SOC HD CAP, SHOULDER 1/4-20 X .75 LG	P-10012	1
40	SPRING WASHER	101F-0516	1
41	SPRING	P-10013	1
42	TUBE STOP SHAFT	201D-0229	1
43	FEED WHEEL BEARING	101B-0792	1
44	PIVOT ARM ASSY (W/ COLLET HOLDER & NO HANDLES)	101F-1113	1
45	SCREW, HEX HD CAP, 1/2-13 X 1.75 LG	P-3365	6
46	LOCKWASHER, SPRING, 1/2, REGULAR	P-3098	12
47	FLAT WASHER, 1/2	HW050R	6
48	SHAFT SUPPORT C	201D-0213	2
49	SHAFT SUPPORT	201D-0214	1
50	SHAFT, 12.25 OAL X .75 OD	201D-0215	2
51	BALL BUSHING	P-1752	8
52	RESTRAINING RING	P-1753	16
53	SCREW, SET, SOC HD, HALF DOG 1/4-20 X .25 LG	P-8087	1
54	GEAR REDUCER	P-1872-1M	1
55	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 1.38 LG	P-3605	8
56	GEAR REDUCER PLATE	101F-0032	1
57	SPACER HEAD	104B-0784	1
58	HEX NUT, 1 1/8-12 THRD	101F-1212	1
59	SPACER	201D-0207	1
60	SHAFT, 15.38 OAL X .75 OD	201D-0206	2
61	SHAFT END STOP	201D-0209	1
62	HEX NUT, 1/2-13	P-0168	6
63	MOUNTING BLOCK	201A-4235	1
64	SHAFT SUPPORT B	201D-0205	1
65	DIE HEAD TRIP YOKE	201D-0211	1
66	PIVOT ARM ASSY (W/ COLLET HOLDER & HANDLES)	102F-1113	1
67	HEX NUT, 3/8-16	P-0881	2
68	FLAT WASHER, 3/8	HW038R	4
69	SHAFT SUPPORT A	201D-0204	1
70	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 1.75 LG	P-3160	2
71	HARDWARE KIT	P-9999	1
72	SHEAVE, 3" OD	P-1744	1
73	DRIVE BELT	P-6958-1	1
74	BRACKET (BELT GUARD SUPPORT)	201D-0025	1
75	SHEAVE, 5.65" OD	P-6957-1	1
76	ADAPTER, 3/8" NPTF TO 3/8" TUBE	P-6601	1
77	BALL VALVE, SUPPLIED W/ RESERVOIR HARDWARE KIT	BALLVALVE	1
78	TEE, 1/4" NPT	P-1800	1
79	REDUCER, 3/8" NPT TO 1/4" NPT	P-9989	1
80	CLOSED NIPPLE, 1/4 NPT	P-8880	1
81	ADAPTER, 3/8" NPTM TO 3/8" TUBE	P-0928	1
82	HOSE CLAMP	90044	1
83	HOSE CONNECTOR	P-8818	1
84	OIL PUMP	50528	1
85	SCREW, RD HD MACH, #10-24 X 0.75 LG	P-1607	4
86	THREADED PIN, CONING BLADE	101F-2579	2
87	SCREEN, OIL RESERVOIR	90404	2



OIL HEATER (WOH) PARTS LIST - AEGCTM-2WOH

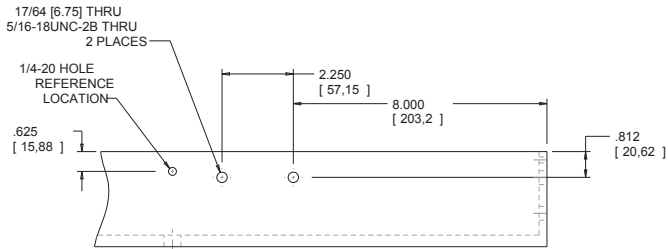
ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY
H1	CONTROL STATION, 22 VOLT, CE, DUAL BREAKER	202C-3905	1
H2	HEATER BRACKET	101F-1371	1
H3	HEATER, 250 WATT, 220 VOLT, CE	90174-220CE	1
H4	REDUCER, 1-1/4 NPTM TO 1/2 NPTF	90179	1
H5	STRAIN RELIEF, 1/2 NPTM TO 1/4 GAGE WIRE	90180	1
H6	WASHER, FLAT, 1-1/4 OD	HW125R	1
H7	TRU SEAL FITTING, 1" NPT	P-1847	1

AEGCTM-2E-CE ALPHABETICAL PARTS LIST (SEE SHEETS #4 & #5)

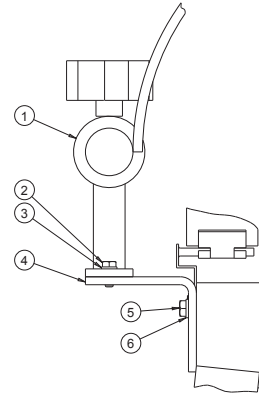
ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY
76	ADAPTER, 3/8" FNPT TO 3/8" TUBE	P-6601	1
81	ADAPTER, 3/8" MNPT TO 3/8" TUBE	P-0928	1
51	BALL BUSHING	P-1752	8
77	BALL VALVE, SUPPLIED W/ RESERVOIR HARDWARE KIT	BALLVALVE	1
1	BELT GUARD ASSEMBLY, AEGCTM-2	301C-0135	1
74	BRACKET (BELT GUARD SUPPORT)	201D-0025	1
10	BRACKET, LOWER BELT GUARD	101F-0667	1
11	BUSHING	P-1524	2
80	CLOSED NIPPLE, 1/4 NPT	P-8880	1
24	COLLET NUT	P-1761	3
29	CONING FEED WHEEL	201A-4232	1
3	CONTROL STATION	201C-3905	1
4	CORD, POWER, 220V	POWERCORD	1
38	DIE HEAD	301A-5097	1
65	DIE HEAD TRIP YOKE	201D-0211	1
73	DRIVE BELT	P-6958-1	1
43	FEED WHEEL BEARING	101B-0792	1
47	FLAT WASHER, 1/2	HW050R	6
8	FLAT WASHER, 1/4	HW025R	5
68	FLAT WASHER, 3/8	HW038R	4
17	FLAT WASHER, 5/16	HW031R	8
54	GEAR REDUCER	P-1872-1M	1
56	GEAR REDUCER PLATE	101F-0032	1
58	HEX NUT, 1 1/8-12 THRD	101F-1212	1
62	HEX NUT, 1/2-13	P-0168	6
67	HEX NUT, 3/8-16	P-0881	2
16	HEX NUT, 5/16-18	P-0840	28
31	HOLDER, CONING BLADE	201D-0159	1
82	HOSE CLAMP	90044	1
83	HOSE CONNECTOR	P-8818	1
34	KEY, 1.00 X .25 X .25	205A-3070	2
46	SPRING LOCKWASHER, 1/2, REGULAR	P-3098	12
36	SPRING LOCKWASHER, 3/8, REGULAR	P-0882	14
22	SPRING LOCKWASHER, 5/16, REGULAR	P-0841	16
33	MOTOR PLATE	201D-1151	1
2	MOTOR, 1/2 HP, 1425 RPM 110/220V, 1 PHASE 50 HZ	P-6956	1
63	MOUNTING BLOCK	201A-4235	1
14	NAME PLATE	P-0419	1
84	OIL PUMP	50528	1
13	OIL RESERVOIR	90298	1
66	PIVOT ARM ASSY (W/ COLLET HOLDER & HANDLES)	102F-1113	1
44	PIVOT ARM ASSY (W/ COLLET HOLDER & NO HANDLES)	101F-1113	1
6	POWER CONNECTOR, TWIST-LOCK FEMALE 30A/250V	P-6084	1
5	POWER CONNECTOR, TWIST-LOCK MALE 30A/250V	P-6085	1
79	REDUCER, 3/8" NPT TO 1/4" NPT	P-9989	1
52	RESTRAINING RING	P-1753	16
18	ROLL PIN, .188 DIA. X 1.0 LG	P-8695	2
87	SCREEN, OIL RESERVOIR	90404	1
45	SCREW, HEX HD CAP, 1/2-13 X 1.75 LG	P-3365	6
9	SCREW, HEX HD CAP, 1/4-20 X 0.50 LG	HH025NC0050	5
35	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 0.75 LG	HH038NC0075	4
55	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 1.38 LG	P-3605	8
70	SCREW, HEX HD CAP, 3/8-16 X 1.75 LG	P-3160	2
21	SCREW, HEX HD CAP, 5/16-18 X 1.00 LG	P-3629	16
85	SCREW, RD HD MACH, #10-24 X 0.75 LG	P-1607	4
53	SCREW, SET, SOC HD, HALF DOG 1/4-20 X .25 LG	P-8087	1
27	SCREW, SET, SOC HD, HALF DOG 1/4-28 X .25 LG	P-8696	14
32	SCREW, SET, SOC HD, SCREW CUP PT 1/4-20 X .25 LG	P-3590	1
39	SCREW, SOC HD CAP, SHOULDER 1/4-20 X .75 LG	P-10012	1
61	SHAFT END STOP	201D-0209	1
49	SHAFT SUPPORT	201D-0214	1
69	SHAFT SUPPORT A	201D-0204	1
64	SHAFT SUPPORT B	201D-0205	1
48	SHAFT SUPPORT C	201D-0213	2
50	SHAFT, 12.25 OAL X .75 OD	201D-0215	2
60	SHAFT, 15.38 OAL X .75 OD	201D-0206	2
72	SHEAVE, 2.8" OD	P-1744	1
75	SHEAVE, 5.65" OD	P-6957-1	1
25	SLEEVE	201A-3066	1
26	SLEEVE HOLDER	201D-0216	1
59	SPACER	201D-0207	1
57	SPACER HEAD	104B-0784	1
41	SPRING	P-10013	1
40	SPRING WASHER	101F-0516	1
12	STAND ASSEMBLY	201A-4287	1
30	STOP COLLAR	P-1844	1
23	SWIVEL CASTER, W/ WHEEL LOCK	P-1795	4
78	TEE, 1/4" NPT	P-1800	1
86	THREADED PIN, CONING BLADES	101F-2579	2
15	THREADED ROD, 5/16-18 X 2.25 LG	HA031NC0225	4
7	TUBE STOP	201D-0210	1
42	TUBE STOP SHAFT	201D-0229	1
19	TUBE, DRAIN	101F-2118	1
20	TUBE, OIL SUPPLY (INCLUDED W/ PUMP)	PLASTICTUBE	1
37	TUBE, OIL SUPPLY TO DIEHEAD	101F-2721	1
28	TUBE, OIL SUPPLY, TO CUTTING BLADES	101F-2864	1

오일 스플래시 가드 설치에 관한 최종 사용자를 위한 참고 사항.
 개조 키트, P / N AEGCTM-2E-CEGK :
 일부 이전 모델의 콘 및 스테딩 머신에는 오일 가드 어셈블리를 장착하기위한 스탠드에 5-18 개의 탭 구멍이 없었습니다. 최종 사용자는 오일 가드를 설치하기 전에 세부 사항 'C'로 표시된 위치에서 구멍을 뚫고 (Ø17/64) 두 개의 구멍 (5/16-18UNC-2B)을 탭해야 합니다.

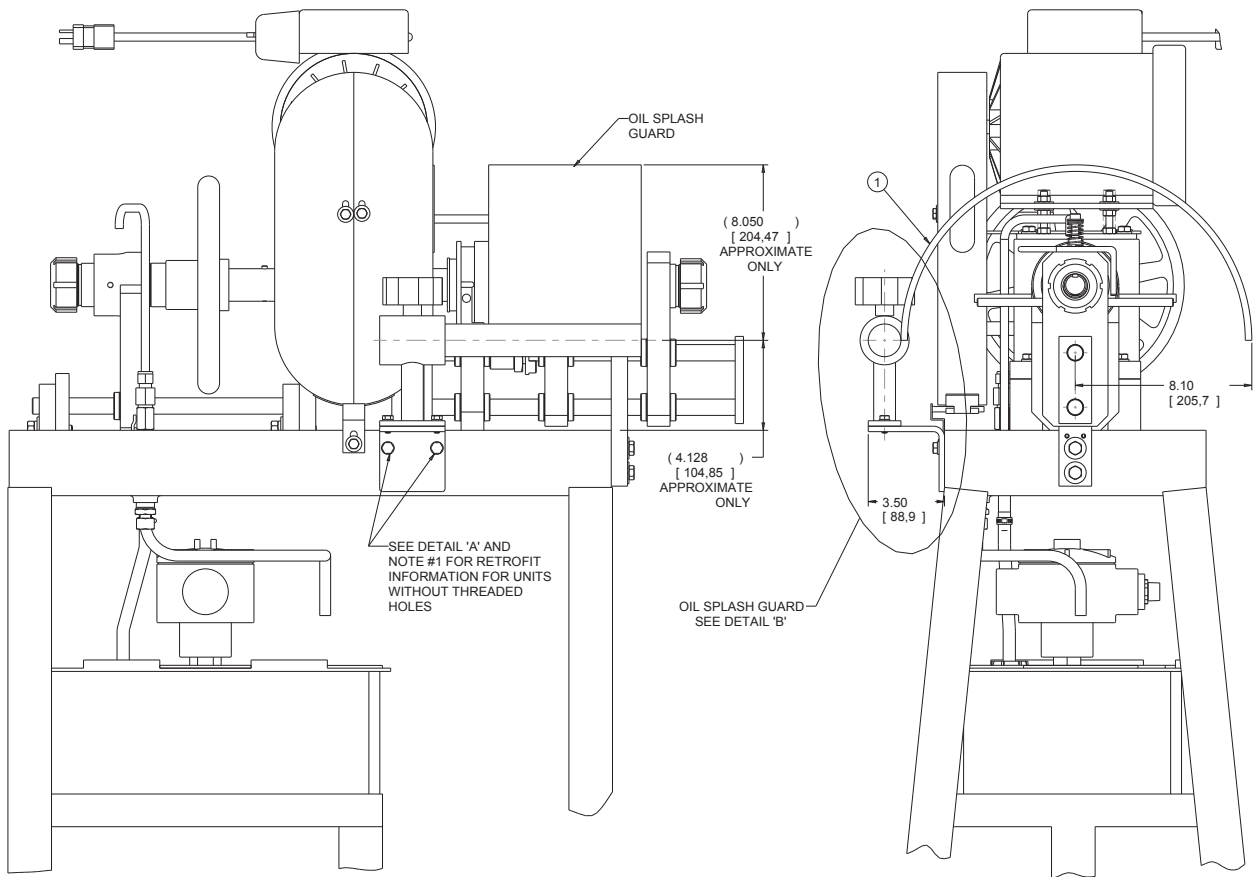
OIL SPLASH GUARD PARTS LIST			
ITEM NO.	DESCRIPTION	PART NUMBER	QTY
1	OIL GUARD ASSEMBLY	90598	1
2	SCREW	90596	2
3	LOCKWASHER, SPRING, 1/4, REGULAR	P-3701	2
4	BRACKET, OIL GUARD	101F-3394	1
5	SCREW	90597	2
6	LOCKWASHER, SPRING, 5/16, REGULAR	P-0841	18
13	SCREEN, OIL RESERVOIR	90404	2



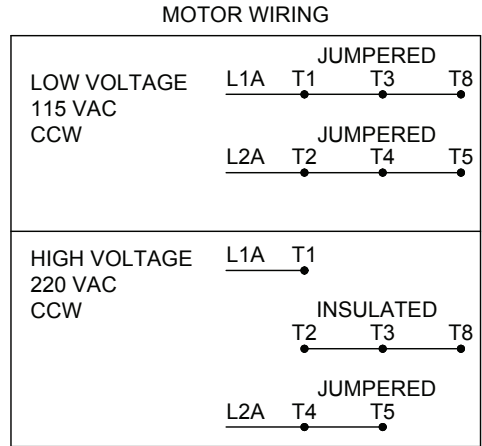
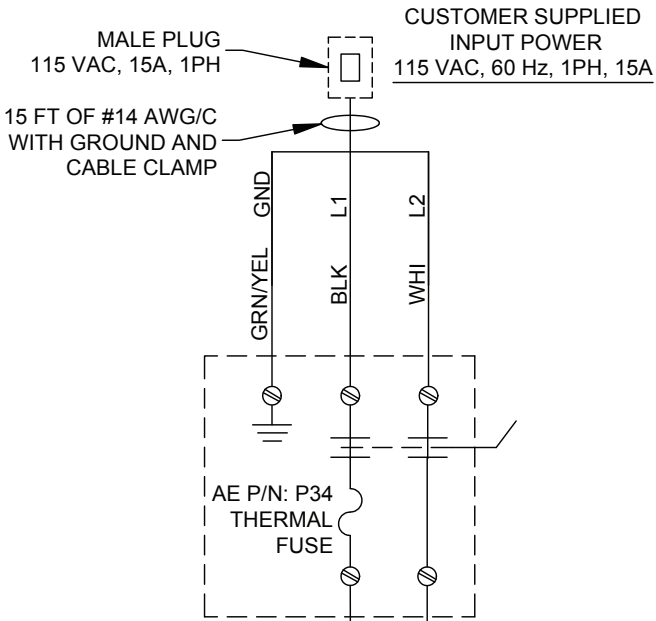
DETAIL 'A'
RETROFIT DETAILS



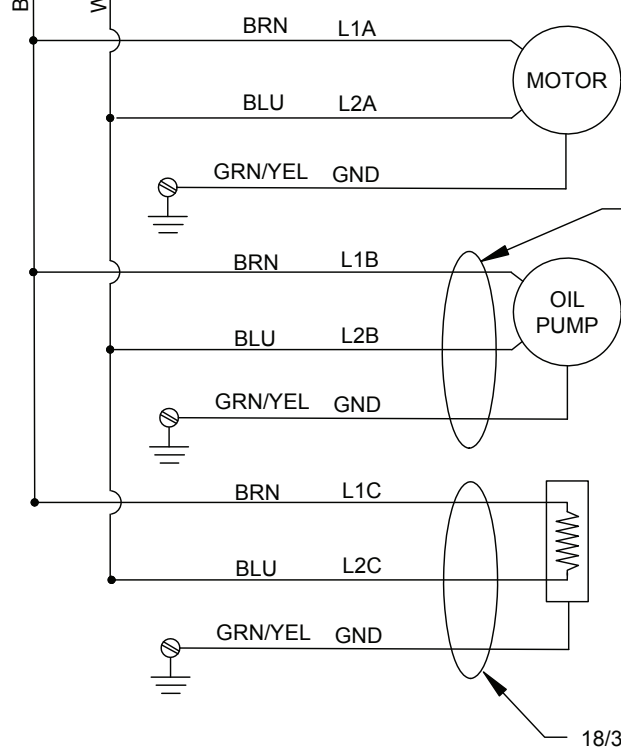
DETAIL 'B'
OIL SPLASH GUARD ASSEMBLY
MOUNTING DETAILS



1. 컨트롤러에 들어오는 전력 (10,000 암페어 차단 용량)에 앞서 안전 차단기를 공급하는 것은 고객의 책임입니다.
2. 접지 도체를 접지 나사로 전달하는 유도 전동모터
3. 접지 도체가 접지 나사로 전달되도록 펌프
4. 접지 도체가 접지 나사로 전달되도록 히터를 사용
5. FLC = 완전 부하 전류



CAUTION: DO NOT RUN THE OIL PUMP WHILE DRY.



MOTOR
RATED: 1/2 HP (0.37 Kw) @
115 / 208-230 VAC,
60 Hz, 1PH, 1725 RPM,
IP44
FLC: 9.0 / 4.5 A - 4.5 A

OIL PUMP
LOAD: 70 W @ 115 VAC,
60 Hz, 1PH
THERMALLY PROT.
FLC: 1.1 A

RESISTIVE LOAD HEATER (OPTIONAL)
LOAD: 250 W @ 115 VAC, 1PH
FLC: 2.27 AMPS

참고

- 1/2 HP 모터 정션 박스 용으로 느슨하게 제공되는 AE # K-0077 스트레인 릴리프 1개.
- 인클로저 내부의 L1 및 L2를 # 14 AWG, 검정색, MTW로 배선합니다.
- "PE"라고 라벨 표시된 접지 지점.
- 터미널당 접지선 하나만.
- 모든 접지선은 노란색 줄무늬가 있는 녹색이어야 합니다.
- 모터 초과 한계 (O/L)를 5.1Amp로 설정합니다.
- 최종 사용자는 장치의 전원 코드 끝에 Male 커넥터 (AE # P-6085)를 설치하고 전원 코드 끝에 Female 커넥터 (AE # P-6084)를 설치해야 합니다.

