

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

METAL LATHE USER MANUAL

MODEL:MX-S450/MX-S1170

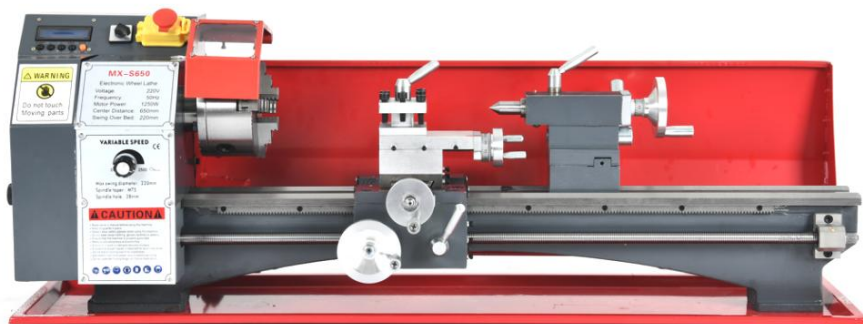
We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually Saving Half in comparison with the top major brands.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Metal lathe

MODEL:MX-S450/MX-S1170





(The picture is for reference only, please refer to the actual object)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.</p>
	<p>This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices</p>

Safety Information



Workspace Safety

- Keep the work area clean and well lit. Cluttered or dark areas invite accidents.
- **DO NOT** allow individuals unfamiliar with this product to use it. Keep children and bystanders away while using this product.
- Ensure that this machine is anchored on a stable, level, and hefty surface before beginning operation.
- **DO NOT** operate this device in the presence of any explosive, flammable, or caustic liquids, gases, or dust.

Electrical Safety

- **ONLY** use this machine with stable compatible power sources.
- **ALWAYS** make sure the power switch is off before plugging in this device.
- **Do not** use this device if the power switch does not steadily turn it on or off. Repair or replace the damaged component before further use.
- Avoid body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges, and refrigerators while using this device.
- Do not expose the electrical components to water, including rain or excessive humidity.

- This device **MUST** be electrically grounded for safe use. **DO NOT** remove the grounding prong, modify the plug in any way, or use any adapter plugs.
- Keep the power cord away from heat, oil, sharp edges, or moving parts.

Personal Safety

- **DO NOT** use this device while you are tired or under the influence of drugs, alcohol, or medication.
- Always wear appropriate personal protective equipment, such as a dust mask, a hard hat, goggles, nonskid safety shoes, and ear plugs when using this machine.
- **DO NOT** overreach. Keep proper footing and balance at all times.
- **DO NOT** wear jewellery or loose clothing and tie back long hair during operation. Keep your clothing, hair, and gloves away from moving parts.
- Remove any adjusting keys or spanners before turning the device on.
- People with pacemakers should consult their physician before using this device. Electromagnetic fields in close proximity to a pacemaker can cause interference and even failure.

Lathe Use and Care

- **DO NOT** change gears while the machine is in operation.
- **DO NOT** force this device. Clean and lubricate as needed if parts begin to move slowly.
- Disconnect the power cord plug from the power source before making any adjustments, changing accessories, or storing the device.
- Use only accessories that are recommended by the manufacturer for your model.
- Never leave the device unattended when it is plugged in to an electrical outlet.
- Maintain all labels and nameplates on the device. If any come loose or become illegible, replace them before further use.

Maintenance Safety

- Always unplug the mini lathe from its electrical outlet before performing any inspection, maintenance, or cleaning procedures.
- Maintain this product. Check for misalignment or binding of parts, breakage of parts, or any other condition that may affect the device's operation. If damage is detected, have the part repaired or replaced before further use.
- Maintain tools with care. Keep cutting tools sharp and clean.
- Service for this device must be performed only by qualified repair personnel.
- Store this device and its components out of reach of children and other untrained persons.

Symbol Guide

The following symbols are used on this machine's labeling or in this manual:



These items present a risk of serious property damage or personal injury.



These components pose a risk of electric shock. Read the Electrical Safety section above carefully.



Read this manual completely before using this machine. Contact customer service if you have any questions before use.



Always ensure this machine is electrically grounded to prevent electrical shock. Disconnect this machine from its power source before servicing.



Always wear eye protection while using this machine.



Always wear ear protection while using this machine.



Always wear hand protection while using this machine. Take care that it is well fitted and cannot be caught by a turning workpiece.



Always wear foot protection while using this machine. Rubber-soled steel-toed boots are highly recommended.



Always wear head protection while using this machine. Use a hard hat or similar helmet to protect against any flying debris.

Specifications

Direct Drive Spindle, Electronic Wheel Series Lathe Parameters	
Model Number	MX-S450
Voltage	AC230V, 50HZ / AC110V 60Hz
The Spindle Type	DC Brushless Direct Drive Spindle
The Motor Power	1.25 KW
Output Torque	4.5NM / 850rpm
Speed	0-2500rpm
Spindle Through Hole / Size	38mm / MT5
Chuck Size	125mm
Head Size	60*60mm
Tailstock Sleeve Dimensions	50mm / MT2
Gross / Net Weight	61.1KG / 76.1KG
The Transmission Way	Electronic Hanging Wheel, Stepper Motor
Stepper Motor Model	86-8.5NM
Feed Way	Horizontal Automatic, Vertical Manual
Swing Over Bed	220mm
Range Of Threading	0.5-3mm / T.P.I 6-40
Machine Mode	Program Number Adjustable, Common British System
Main Screw Specifications	Tr16mm*2.0
Stroke (Center Distance)	450mm
Packing Size	1005*525*555mm

Specifications

Direct Drive Spindle, Electronic Wheel Series Lathe Parameters	
Model Number	MX-S1170
Voltage	AC230V, 50HZ / AC110v,60Hz
The Spindle Type	DC Brushless Direct Drive Spindle
The Motor Power	1.25 KW
Output Torque	4.5NM / 850rpm
Speed	0-2500rpm
Spindle Through Hole / Size	38mm / MT5
Chuck Size	125mm
Head Size	60*60mm
Tailstock Sleeve Dimensions	50mm / MT2
Gross / Net Weight	87.6KG / 109.7KG
The Transmission Way	Electronic Hanging Wheel, Stepper Motor
Stepper Motor Model	86-8.5NM
Feed Way	Horizontal Automatic, Vertical Manual
Swing Over Bed	220mm
Range Of Threading	0.5-3mm / T.P.I 4 -40
Machine Mode	Program Number Adjustable, Common British System
Main Screw Specifications	Tr16mm*2.0
Stroke (Center Distance)	1000mm
Packing Size	1490*515*555mm

Operation Instructions

1. Interface definitions

Limit switch

LM1, LM2: 2 limit switch inputs.

0V: Common terminal for LM1 and LM2 switch signals.

Encoder interface

5V: Power supply positive terminal of the encoder.

A+: Encoder signal A+.

B-: Encoder signal B-.

0V: Negative side of the encoder's power supply.

Stepper motor driver interface (X-axis/Y-axis, single axis only X-axis)

5V: DIR+ for stepper motor driver.

DIR-: DIR- of the stepper motor driver.



5V: PUL+ for stepper motor driver.

PUL-: PUL- of the stepper motor driver.

Power supply interface

0V: Negative power supply.

24V: Positive power supply.

2. Key Description

There are 6 buttons, KEY1~KEY6.

KEY5:

'Mode/Exit": short press action •

'[System Configuration]": long press action

Under the mode selection state, short press action of the key serves as the mode switching function and long press action of the key serves as the system configuration function.

Under the vehicle thread or round trip mode working state, key short press to exit the current working mode and return to mode selection state.

KEY4:

'Setting/Selection": short press action

'[Save/Enter]": long press action

In the mode selection state, short press action of the key serves to enter the setting and switch the setting parameters.

In the setting state, long press action of the key serves to save the setting and enter the work.

KEY3:

'Left shift / minus": short press action

'[Fast Forward / Fast Decrease]": Long press action



Left shift of the screw in manual mode, pointing or fast forward function.

Single minus or fast minus function for setup parameters in setup mode.

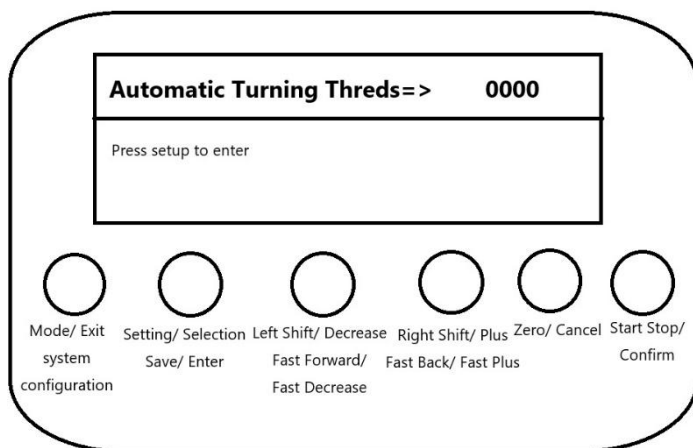
KEY2:

'Right shift/add": short press action

'[FAST RETRACT / FAST ADD]": long press action

Right shift of the screw in manual mode, pointing or fast backward function.

Single add or fast add function for setting parameter in setting state.



KEY1:

'Clear/Cancel': short press action

Under setting state, short press key action for cancellation and exit parameter setting, return to mode selection state.

Under working status, short press key action is to zero the current position, or move the distance to zero.

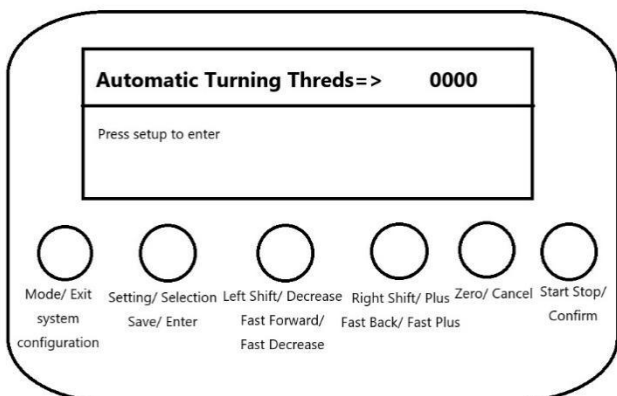
KEY6:

'Start-stop/Confirm': short press action

Under the working state, start-stop action, or manual confirmation function during operation.

Functional Description

1. Display area layout



The LCD screen displays a total of 4 lines of information:

The 1st line displays mode, moving direction and speed;

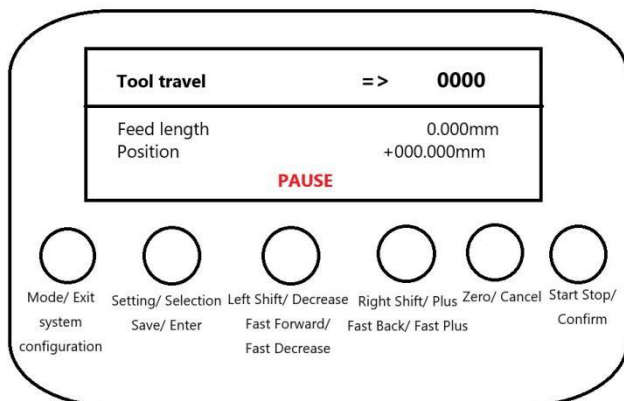
Lines 2 to 4 display setting parameter information, operation status information or prompt information.

2.Tool movement function

Function Description:

Turning is carried out by synchronising the spindle speed according to the set feed length, and the direction can be switched at any time during operation.

'Mode/Exit': short press action



'[System Configuration]': Long press action

Short press, exit work, switch mode.

Long press, exit work, enter system configuration.

'Set/Select": Short press action

'[Save/Enter]": Long press action

Short press, switch direction.

Long press, invalid.

'Move Left/Subtract": short press action

'[Fast Forward/Fast Decrease]": Long press action

Short press, single feed length adjustment.

Long press, continuous adjustment of feed length, long press hold down, every interval of 3S will automatically feed adjustment.

'Right shift/add": short press action

'[FAST RETRACT / FAST ADD]": Long press action

Short press, single feed length adjustment.

Long press, continuous adjustment of feed length, with long press hold, every interval of 3S will be adjusted automatically in position.

'Zero/Cancel": Short press action

Short press, the current position is zeroed.

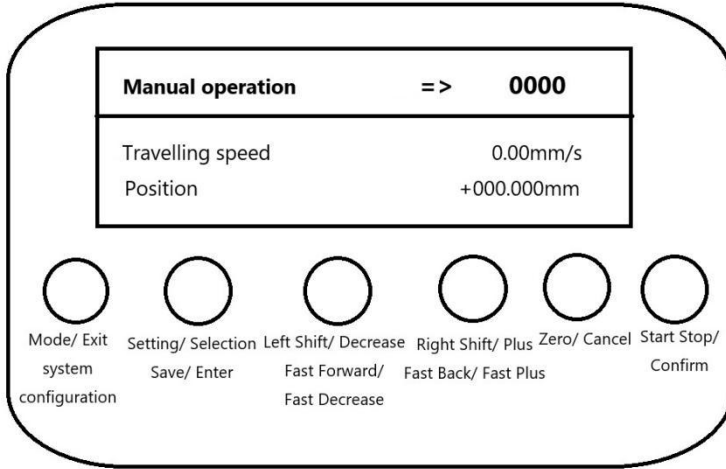
'Start/Stop/Confirm": short press action

Short press, run and pause control.

2. Manual Speed Shift Function

Function Description:

According to the set moving speed, move manually by 'left shift' or 'right shift' button, and you can switch the direction under the stop state.



'Mode/Exit": short press action

'[System Configuration]": Long press action

Short press, exit work, switch mode.

Long press, exit work, enter system configuration.

'Set/Select": Short press action

'[Save/Enter]": Long press action

Short press, switch direction.

Long press, invalid.

'Move Left/Subtract": short press action

'[Fast Forward/Fast Decrease]": Long press action

Short press, single feed length adjustment.

Long press, continuous adjustment of feed length, long press hold down, every interval of 3S will automatically feed adjustment.

'Right shift/add": short press action

'[FAST RETRACT / FAST ADD]": Long press action

Short press, single feed length adjustment.

Long press, continuous adjustment of feed length, with long press hold, every interval of 3S will be adjusted automatically in position.

'Zero/Cancel": Short press action

Short press, the current position is zeroed.

'Start/Stop/Confirm": short press action

Short press, run and pause control.

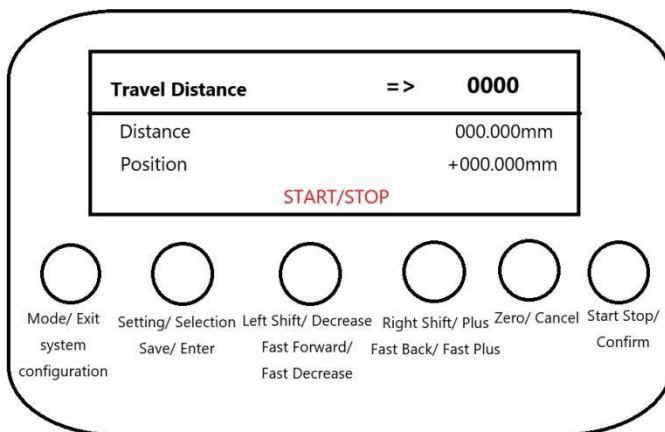
3.Manual distance shift function

Function Description:

According to the set distance to move, start and move the set distance after the automatic stop, running process can be paused, and then start again to continue to move the remaining distance.

'Mode/Exit": short press action

'[System Configuration]": Long press action



Short press, exit work, switch mode.

Long press, exit work, enter system configuration.

'Set/Select": Short press action

'[Save/Enter]": Long press action

Non-running state.

Short press to switch direction.

Long press, invalid.

'Move Left/Decrease": Short press action

'[Fast Forward/Fast Decrease]": Long press action

Non-running state.

Short press, single adjustment of the travelling distance parameter.

Long press, continuous adjustment of travelling distance parameter, with long press hold, every 3S interval will be adjusted automatically.

'Right shift/add": short press action

'[Fast Back/Fast Plus]": long press action

Non-running state

Short press, single adjustment of travelling distance parameter.

Long press, continuous adjustment of travelling distance parameter, with long press hold, every 3S interval will be adjusted automatically.

'Zero/Cancel": short press action

Under non-running state.

Short press, the 1st time first clear the distance already moved, press again, clear the set distance.

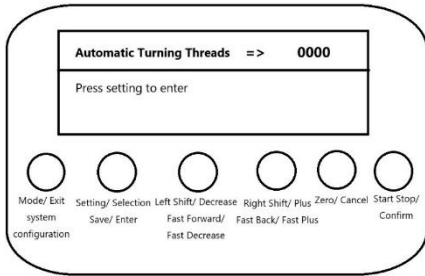
'Start/Stop/Confirm": short press action

Short press, start and stop control.

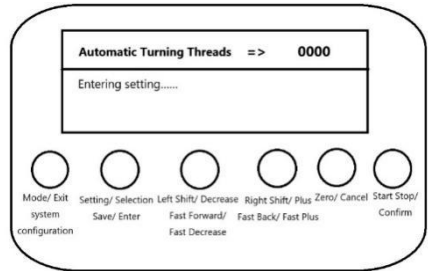
4. Automatic threading function

Function Description:

Automatic thread turning according to the set thread type, thread length and thread size.

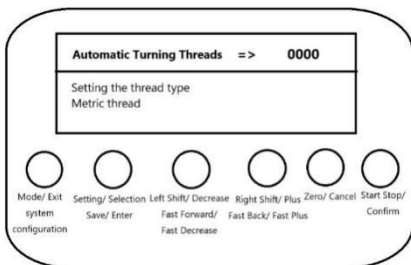


Standby status display interface

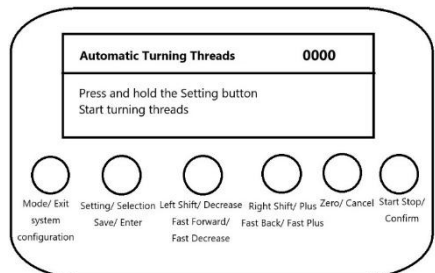


Setting Up the Overdrive Interface

The standby interface shown on the left is displayed under the state of mode selection, and the setting interface shown on the right is displayed after pressing the 'Setting' button, after entering the setting interface, the parameter setting will be cancelled after pressing the 'Cancel' button, and the exit setting will be displayed, and the saving setting will be displayed when the 'Save' button is pressed. When press 'Save' button, it will display save setting, and then it will enter working state automatically.



Setting parameter interface



Prompt to enter working operation

In the setting state

Short press the 'Set/Select' button to switch the setting parameters.

Parameter list:

Setting thread type: metric thread, inch thread and non-standard precision thread.

Setting thread size: set the pitch size for metric threads and non-standard precision threads, and set the number of teeth per inch for inch threads.

Set thread length: xxx.xxxmm.

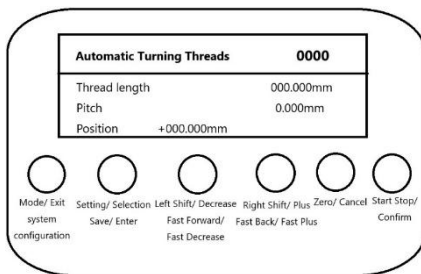
Start turning mode: manual key operation, immediate automatic operation and delayed automatic operation.

Start back mode: manual key operation, immediate automatic operation and delayed automatic operation.

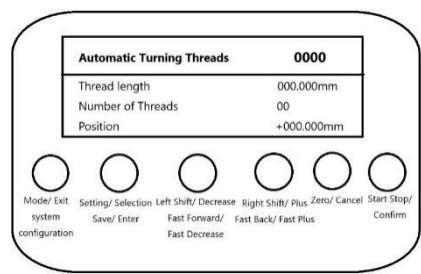
Delay time of automatic operation: 1~30 seconds.

Long press 'Save/Enter' button to save the parameters and enter the working state automatically. If the thread length is 0, it will prompt the message that the thread length is not set.

Short press 'Clear/Cancel' button to cancel parameter setting and return to mode selection interface.



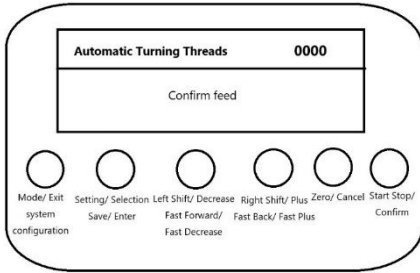
Metric/non-standard precision thread interface



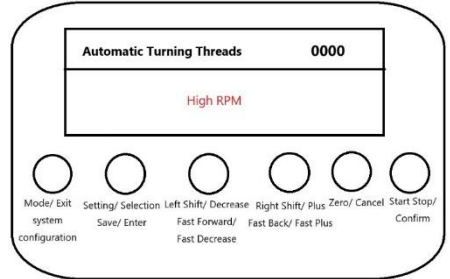
Fractional Thread Interface

When Metric or Non-Standard Precision Threads is selected the left graph screen is displayed with pitch information on line 3.

When imperial threads are selected, the right graph screen is displayed with the number of teeth per inch in line 3.



Confirmation of tool feed/return prompt interface



High RPM Alert Screen

When the start turning mode and start back mode are set to manual key operation, the interface on the left will be prompted when starting tool feed and retract, and it is necessary to press the 'Confirm' button briefly to run.

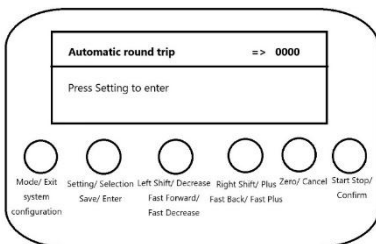
If the speed of the synchronous spindle of stepping motor is too high, it will prompt the interface of too high speed on the right, and it is necessary to reduce the spindle speed. Under the working condition, press the 'Mode/Exit' button briefly to stop the current work and return to the mode selection interface automatically.

5. Automatic round trip function

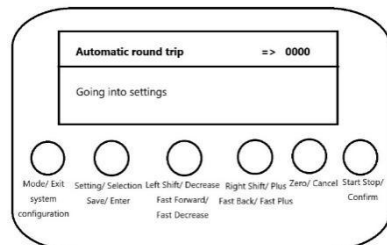
Function Description:

Synchronised spindle movement according to the set turning length and feed length, automatic return after moving the set turning length.

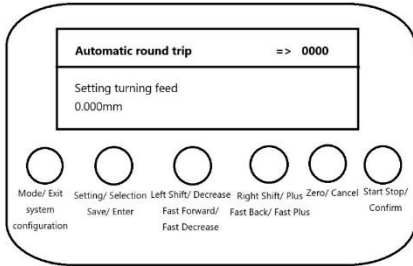
Standby status display interface



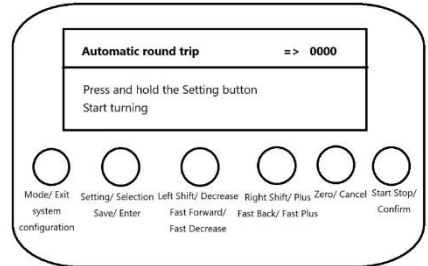
Setting Up the Overdrive Interface



The standby interface shown on the left is displayed under the state of mode selection, and the setting interface shown on the right is displayed after pressing the 'Setting' button, after entering the setting interface, the parameter setting will be cancelled after pressing the 'Cancel' button, and the exit setting will be displayed, and the saving setting will be displayed when the 'Save' button is pressed. When press 'Save' button, it will display save setting, and then it will enter working state automatically.



Setting parameter interface



Prompt to enter working operation

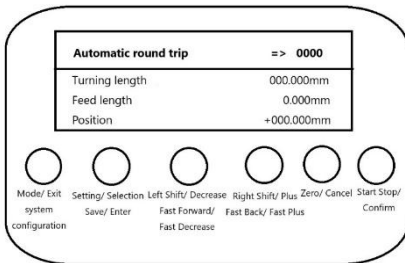
Under the setting state.

Short press 'Set/Select' button to switch the setting parameters.

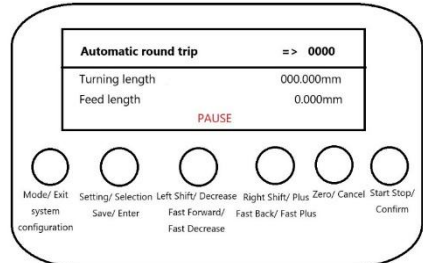
Press and hold the 'Save/Enter' button to save the parameters and enter the working state automatically.

Short press 'Clear/Cancel' button to cancel parameter setting and return to mode selection interface.

Running state interface



Pause state interface



In this pause state, line 4 displays the pause, and in the running state, line 4 displays the position information.

In pause state, press 'Set/Select' button briefly to switch the direction.

Press 'Set/Select' button briefly to switch the direction.

Press 'Zero/Cancel' button briefly to zero the position.

In pause or running state, press 'Start/Stop/Cancel' button briefly to switch direction.

Press 'Start/Stop/Confirm' button briefly to start or pause the function.

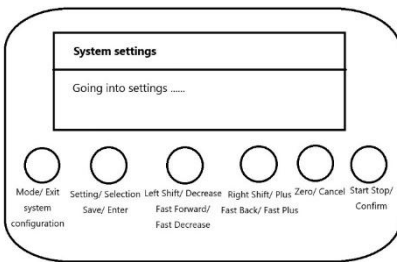
Short or long press 'Left shift/decrease' or 'Right shift/add' button to adjust the feed length.

Short press 'Mode/Exit' button to stop the current work and automatically exit back to the mode selection interface.

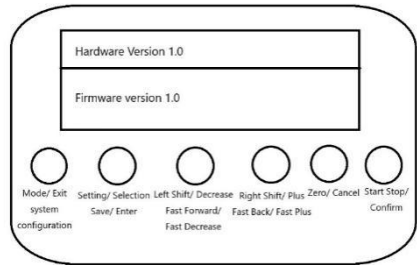
6. System Configuration Functions

Function Description:

Set system parameters, including display language, buzzer switch.



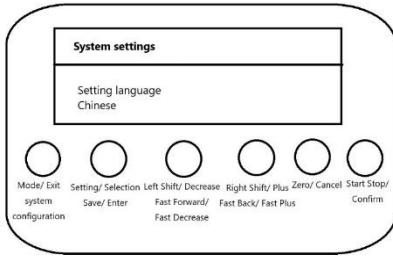
Entering the Settings screen



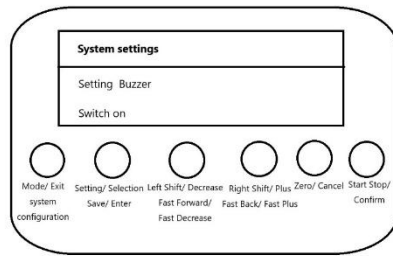
Version Information Screen

Under the mode selection status, long press 'System Configuration' button to enter the system setting interface, displaying the interface on the left

After entering the setting interface, press the 'Cancel' button to cancel the parameter setting and display the exit setting, long press the 'Save' button to display the saving setting, and then return to the mode selection interface automatically.



Language Settings screen



Buzzer Setting Interface

Short press 'Set/Select' button to switch the setting parameters.

Press and hold 'Save/Enter' button to save parameters and return to mode selection interface.

Press 'Clear/Cancel' button briefly to cancel parameter setting and return to mode selection interface.

Parameter:

Setting language: Chinese, English and Russian.

Setting buzzer: on and off.

Encoder and stepper motor parameters

Stepping motor configuration requirements: stepping motor a circle of 1600 pulses, a circle to move 2mm.

Encoder requirements: 1000 pulses / circle, spindle and encoder gear ratio of 2:1, that is, the spindle rotates 1 circle, the encoder rotates 2 circles.

Lathe Adjustments



MAKE SURE THE POWER SWITCH IS IN THE OFF POSITION AND THE SPEED IS TURNED DOWN TO ZERO BEFORE MAKING ANY ADJUSTMENT TO THIS DEVICE.

- **Chuck Replacement:** Turn the lathe off and unplug it from its power source. Place the tailstock as far away from the chuck as possible and place a piece of wood or a cloth underneath the chuck to protect the machine. Remove the three bolts holding the chuck in place by removing their nuts and subsequently remove the chuck. Tapping the chuck with a soft mallet might be required. To place a new chuck onto the spindle, follow the above steps in reverse order.
- **Jaw Replacement:** Place the chuck key into the chuck hole and rotate anti-clockwise until the jaws are at their maximum open distance. The jaws can now be manually pulled out. To place new jaws into the chuck, choose the # 1 jaw and place it into the desired chuck slot. Ensure that the top groove of that slot is not visible when inserting the jaw. Once the jaw is seated into the slot, rotate the chuck clockwise to drag down and secure the jaw. Repeat this with jaws #2 and #3.
- **Tailstock Adjustment:** To adjust the placement of the tailstock rest, loosen the nut on its base, change its position, and retighten the nut. Offset the tailstock in order to cut bevels or tapers.
- **Tailstock Locking:** Turn the clamping lever clockwise to lock the tailstock in place, or anti-clockwise to unlock.
- **Tool Post Adjustment:** To adjust the tool post, simply loosen both bolts holding it in place, move it to the desired position, and retighten the bolts. Loosen the bolts on top of the tool post to replace work cutters.
- **Carriage Adjustment:** Rotate the carriage handwheel clockwise to move the carriage towards the tailstock. Rotate the handwheel anti-clockwise to move the carriage towards the chuck.
- **Carriage Locking:** Turn the toolpost control handle clockwise to tighten and anti-clockwise to loosen. This handle must be loosened before automatic feeds are used.
- **Cross Slide Adjustment:** Turning the cross slide handwheel will slide the tool post perpendicular to the ways. Turn the handwheel clockwise to move it back, and anti-clockwise to move forward.
- **Carriage Feed Control:** Move the half nut lever down to engage the half nut and move the carriage under power. Make sure to disengage the half nut before making any adjustments to

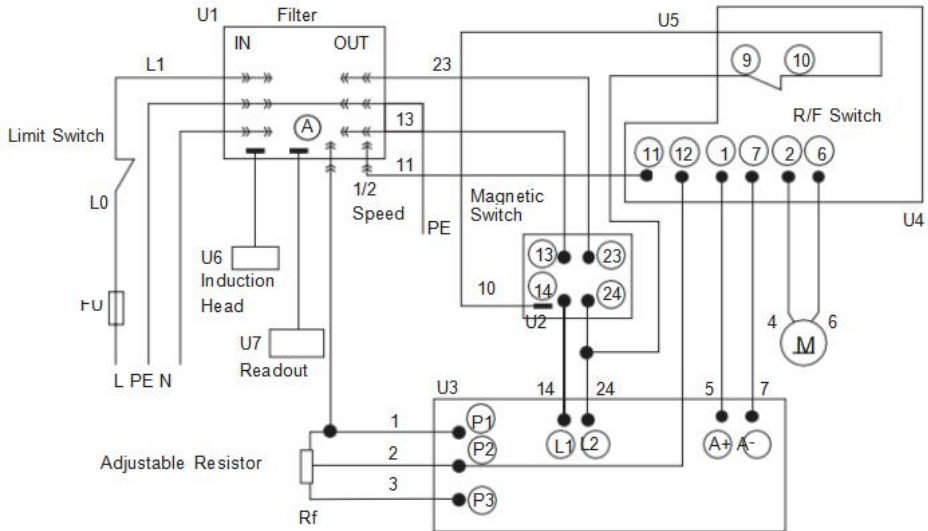
avoid unexpected carriage movement.

- **Compound Control:** Turn the compound control wheel anti-clockwise to move the compound outwards and clockwise to move it inwards, changing the cutting angle.
- **Quill Locking:** Rotate the lever clockwise to lock the spindle and anti-clockwise to unlock.
- **Tail Feed Adjustment:** Rotate the tail feed handwheel clockwise to advance the tailstock towards the chuck. Rotate the handwheel anti-clockwise to move the tailstock away from the chuck.

Operation

- **Workpiece Holding and Drilling:** Use the chuck to hold a workpiece firmly in place. Use the tailstock to press a drill into the rotating workpiece.
- **Face Cutting:** Use the chuck to hold a workpiece firmly in place. Use the tool post to press a cutter into the face of the workpiece. The edge of the cutter must be the same height as the centre.
- **Internal Cutting:** Use the chuck to hold a workpiece firmly in place. Rotate the tool post such that the cutter is placed in the middle of the front face of the workpiece.
- **Bevel Cutting:** Use the chuck to hold a workpiece firmly in place. Adjust the angle of the tool post to cut bevels into the workpiece.
- **Thread Cutting:** To cut threads, use the chuck to hold a workpiece firmly in place and engage the half nut. Use the tool post to press a cutter into the face of the workpiece.

Wiring Diagram



Key

A	Ammeter	PE	Ground Line
M	Motor	U	Integrated Circuit
L	Load Wire	P	Connector
N	Neutral Wire	FU	Fuse

Maintenance

- Clean the machine of any debris after every use.
- Lubricate the moving parts of the device with NLGI 2 grease between uses.
- DO NOT let excessive debris accumulate on the tray. Clear debris as it arises, stopping the lathe if necessary.
- Periodically inspect moving parts for signs of wear and tear. Repair or replace any damaged or worn parts before further use.
- Periodically inspect bolts, screws, levers, and other fasteners for any looseness. Tighten as needed.

Troubleshooting

Potential Problems	Common Solutions
The workpiece's surface is too rough.	Re-sharpen the cutting tool.
	Reduce the feed rate.
	Clamp the cutting tool with less overhang.
	Increase the tool tip's radius.
The cutting tool has a short lifespan.	Reduce the cutting speed.
	Lower the crossfeed distance.
	Add more lubricant onto the workpiece.
The cutting edge breaks off.	Increase the wedge angle.
	Lubricate the workpiece uniformly.
	Tighten the spindle bearing.
The cutting thread is wrong.	Adjust the cutting tool's grinding angle.
	Adjust the cutting tool's pitch.
	Adjust the workpiece's diameter.
The workpiece becomes coned.	Adjust the tailstock to the centre of the workpiece.
	Align the top slide properly.
The lathe is chattering.	Reduce the feed rate.
	Tighten the main bearing.
Flank wear is too high.	Increase the clearance angle.
	Properly centre the cutting tool onto the workpiece.
The centre runs hot.	Loosen the tailstock.
The spindle does not activate.	Unlock the emergency stop switch.

Controller fault indication and handling

NO	Error code	Cause failure	Fault handing
1	ER01	Over-current protection	Check whether the motor interface is good, or replace the control box.
2	ER02	HALL signal failure	Check whether the motor interface is good condition, or replace the motor or controller.
3	ER03	Locked-rotor protection	Check whether the motor interface is good, or whether the motor load is excessive.
4	ER04	Chip failure	Replace the motor and control box
5	ER05	Motor failure	Check whether the motor interface is good, or whether the motor load is excessive.
6	ER06	Potentiometer failure	Check the speed control interface is in good condition.
7		No display, the switch lights come on	1 Main board is broken. 2 The display screen and the main board connection line contact is bad.

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

TOUR À MÉTAUX MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : MX-S450/ MX-S1 170

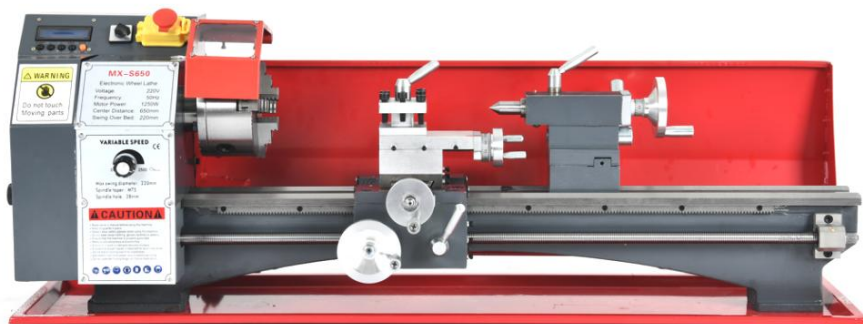
Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. « Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous uniquement représente une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils avec nous par rapport aux grandes marques et ne signifie pas nécessairement couverture Toutes les catégories d'outils que nous proposons. Veuillez vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous êtes réellement Économie Moitié en comparaison avec les plus grandes marques.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Metal lathe

MODÈLE : MX-S450/MX-S1170





(L'image est à titre indicatif uniquement, veuillez vous référer à l'objet réel)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.</p>
	<p>Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.</p>

Safety Information



Sécurité de l'espace de travail

- Maintenez la zone de travail propre et bien éclairée. Les zones encombrées ou sombres favorisent les accidents.
- **Ne** laissez pas les personnes non familiarisées avec ce produit l'utiliser. Tenez les enfants et les personnes à proximité éloignées pendant l'utilisation.
- Assurez-vous que cette machine est ancrée sur une surface stable, plane et solide avant de commencer l'utilisation.
- **N'utilisez PAS** cet appareil en présence de liquides, de gaz ou de poussières explosifs, inflammables ou caustiques.

Sécurité électrique

- Utilisez cette machine **UNIQUEMENT avec des sources d'alimentation stables et compatibles.**
- Assurez- vous **TOUJOURS** que l'interrupteur d'alimentation est éteint avant de brancher cet appareil.
- **N'utilisez pas** cet appareil si l'interrupteur d'alimentation ne permet pas de l'allumer ou de l'éteindre de manière stable. Réparez ou remplacez le

composant endommagé avant toute nouvelle utilisation.

- Évitez tout contact du corps avec des surfaces reliées à la terre telles que des tuyaux, des radiateurs, des cuisinières et des réfrigérateurs lorsque vous utilisez cet appareil.
- N'exposez pas les composants électriques à l'eau, y compris à la pluie ou à une humidité excessive.
- Cet appareil doit impérativement être relié à la terre pour une utilisation en toute sécurité. Ne retirez pas la broche de terre, ne modifiez pas la fiche et n'utilisez pas d'adaptateur.
- Gardez le cordon d'alimentation loin de la chaleur, de l'huile, des bords tranchants ou des pièces mobiles.

Sécurité personnelle

- N'utilisez PAS cet appareil lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.
- Portez toujours un équipement de protection individuelle approprié, tel qu'un masque anti-poussière, un casque, des lunettes de protection, des chaussures de sécurité antidérapantes et des bouchons d'oreilles lorsque vous utilisez cette machine.
- NE PAS trop se pencher. Garder une bonne posture et un bon équilibre en tout temps.
- Ne portez pas de bijoux ni de vêtements amples et n'attachez pas vos cheveux longs pendant l'utilisation. Gardez vos vêtements, vos cheveux et vos gants éloignés des pièces mobiles.
- Retirez toutes les clés de réglage ou les clés plates avant d'allumer l'appareil.
- Les personnes portant un stimulateur cardiaque doivent consulter leur médecin avant d'utiliser cet appareil. Les champs électromagnétiques à proximité d'un stimulateur cardiaque peuvent provoquer des interférences, voire une panne.

Utilisation et entretien du tour

- NE PAS changer de vitesse lorsque la machine est en marche.
- NE PAS forcer cet appareil. Nettoyer et lubrifier si nécessaire si les pièces commencent à bouger lentement.

- Débranchez le cordon d'alimentation de la source d'alimentation avant d'effectuer des réglages, de changer des accessoires ou de ranger l'appareil.
- Utilisez uniquement les accessoires recommandés par le fabricant pour votre modèle.
- Ne laissez jamais l'appareil sans surveillance lorsqu'il est branché sur une prise électrique.
- Conservez toutes les étiquettes et plaques signalétiques de l'appareil. Si certaines se détachent ou deviennent illisibles, remplacez-les avant toute nouvelle utilisation.

Sécurité de maintenance

- Débranchez toujours le mini Débranchez le tour de sa prise électrique avant d'effectuer toute procédure d'inspection, d'entretien ou de nettoyage.
- Entretenez ce produit. Vérifiez l'absence de défauts d'alignement, de grippage, de bris ou de toute autre anomalie susceptible d'affecter le fonctionnement de l'appareil. En cas de dommage, faites réparer ou remplacer la pièce avant toute nouvelle utilisation.
- Entretenez vos outils avec soin. Gardez vos outils de coupe bien affûtés et propres.
- L'entretien de cet appareil doit être effectué uniquement par un personnel de réparation qualifié.
- Conservez cet appareil et ses composants hors de portée des enfants et des autres personnes non formées.

Symbol Guide

Les symboles suivants sont utilisés sur l'étiquetage de cette machine ou dans ce manuel :



Ces articles présentent un risque de dommages matériels graves ou de blessures corporelles.



Ces composants présentent un risque de choc électrique. Lisez attentivement la section « Sécurité électrique » ci-dessus.



Veillez lire attentivement ce manuel avant d'utiliser cette machine. Pour



toute question, contactez le service client avant utilisation.



Assurez-vous toujours que cette machine est reliée à la terre pour éviter tout choc électrique. Débranchez-la de sa source d'alimentation avant toute intervention.



Portez toujours une protection oculaire lorsque vous utilisez cette machine.



Portez toujours une protection auditive lorsque vous utilisez cette machine.



Portez toujours une protection pour les mains lorsque vous utilisez cette machine. Veillez à ce qu'elle soit bien ajustée et ne puisse pas être happée par une pièce en rotation.



Portez toujours des protections pour les pieds lorsque vous utilisez cette machine. Le port de bottes à semelles en caoutchouc et à embout d'acier est fortement recommandé.

Portez toujours une protection pour la tête lorsque vous utilisez cette machine. Utilisez un casque de sécurité ou un casque similaire pour vous protéger des projections de débris.

Specifications

Direct Broche d'entraînement, Série de roues électroniques Les paramètres	
Modèle Nombre	MX-S450
Tension	CA 2 30 V, 50 Hz / CA 110 V 60 Hz
Le type de broche	CC sans balais Direct broche d'entraînement
Le Moteur Pouvoir	1,25 KW
Couple de sortie	4,5 NM / 850 tr/min
Vitesse	0-2500 tr/min
Broche traversante Trou / Taille	3,8 mm / MT 5
Taille du mandrin	1 25 mm
Tête Taille	60*60mm
Manchon de contre-pointe Dimensions	50 mm / MT2
Brut / Poids net	61,1 kg / 76,1 kg
La voie de transmission	Électronique Roue suspendue, Stepper Moteur
moteur pas à pas Modèle	86-8,5 NM
Chemin d'alimentation	Horizontal automatique, vertical Manuel
Basculement Lit	2 2 0 mm
Gamme de filetage	0,5-3 mm / TPI 6 -4 0
Machine Mode	Programme Nombre réglable, commun Système britannique
Spécifications de la vis principale	Tr16mm*2.0
Accident vasculaire cérébral (Centre Distance)	4 5 0 mm

Taille de l'emballage	1005 * 525 * 5 55 mm
-----------------------	----------------------

Specifications

Direct Broche d'entraînement, Série de roues électroniques Les paramètres	
Modèle Nombre	MX-S1 170
Tension	CA 230 V, 50 Hz / CA 110 V, 60 Hz
Le type de broche	CC sans balais Direct broche d'entraînement
Le Moteur Pouvoir	1,25 KW
Couple de sortie	4,5 NM / 850 tr/min
Vitesse	0-2500 tr/min
Broche traversante Trou / Taille	3,8 mm / MT 5
Taille du mandrin	1 25 mm
Tête Taille	60*60mm
Manchon de contre-pointe Dimensions	50 mm / MT2
Brut / Poids net	87,6 kg / 109,7 kg
La voie de transmission	Électronique Roue suspendue, Stepper Moteur
moteur pas à pas Modèle	86-8,5 NM
Chemin d'alimentation	Horizontal automatique, vertical Manuel
Basculement Lit	2 2 0 mm
Gamme de filetage	0,5-3 mm / TPI 4 -4 0
Machine Mode	Programme Nombre réglable, commun Système britannique
Spécifications de la vis principale	Tr16mm*2.0

Accident vasculaire cérébral (Centre Distance)	10 00 mm
Taille de l'emballage	14 9 0* 515 *5 5 5 mm

Operation Instructions

3. Définitions d'interface

Interrupteur de fin de course

LM1, LM2 : 2 entrées fin de course.

0V : Borne commune pour les signaux de commutation LM1 et LM2.

Interface d'encodeur

5V : Borne positive d'alimentation de l'encodeur.

A+ : Signal d'encodeur A+.

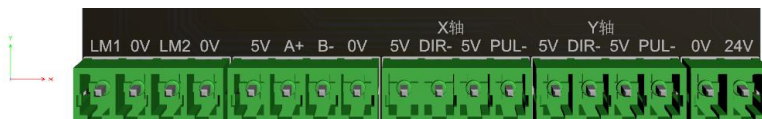
B- : Signal d'encodeur B-.

0V : Côté négatif de l'alimentation de l'encodeur.

Interface de pilote de moteur pas à pas (axe X/axe Y, axe unique uniquement axe X)

5V : DIR+ pour pilote de moteur pas à pas.

DIR- : DIR- du pilote du moteur pas à pas.



5V : PUL+ pour le pilote du moteur pas à pas.

PUL- : PUL- du pilote du moteur pas à pas.

Interface d'alimentation

0V : Alimentation négative.

24V : Alimentation positive.

4. Description de la clé

Il y a 6 boutons, KEY1~KEY6.

CLÉ 5 :

'Mode/Sortie' : action d'appui court •

« [Configuration système] » : action d'appui long

Dans l'état de sélection de mode, une courte pression sur la touche sert de fonction de commutation de mode et une longue pression sur la touche sert de fonction de configuration du système.

Sous le fil du véhicule ou l'état de fonctionnement en mode aller-retour, appuyez brièvement sur la touche pour quitter le mode de fonctionnement actuel et revenir à l'état de sélection de mode.

TOUCHE 4 :

« Réglage/Sélection » : action d'appui court

'[Enregistrer/Entrée] : action d'appui long

Dans l'état de sélection du mode, une courte pression sur la touche permet d'entrer le réglage et de changer les paramètres de réglage.

Dans l'état de réglage, une pression longue sur la touche permet de sauvegarder le réglage et d'entrer dans le travail.

CLÉ 3 :

« Maj gauche / moins » : action d'appui court

« [Avance rapide / Diminution rapide] » : action d'appui long



Décalage gauche de la vis en mode manuel, fonction pointage ou avance rapide.

Fonction moins simple ou moins rapide pour les paramètres de

configuration en mode configuration.

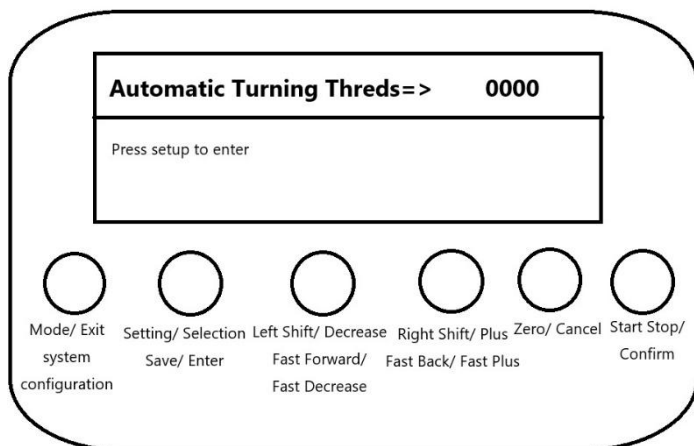
CLÉ 2 :

« **Maj/ajout à droite** » : action d'appui court

« **[RÉTRACTION RAPIDE / AJOUT RAPIDE]** » : action d'appui long

Décalage vers la droite de la vis en mode manuel, fonction pointage ou retour rapide.

Fonction d'ajout unique ou d'ajout rapide pour définir le paramètre dans l'état de réglage.



CLÉ 1 :

« **Effacer/Annuler** » : action de pression courte

Dans l'état de réglage, appuyez brièvement sur la touche pour annuler et quitter le réglage des paramètres, revenez à l'état de sélection de mode.

En état de fonctionnement, une courte pression sur la touche permet de mettre à zéro la position actuelle ou de déplacer la distance à zéro.

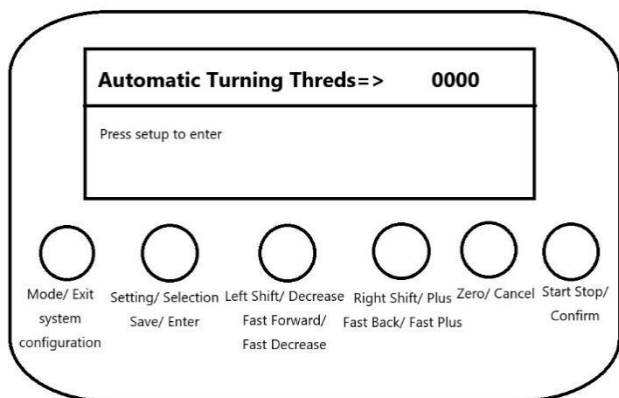
TOUCHE 6 :

« Démarrage-arrêt/Confirmation » : action d'appui court

En état de fonctionnement, action de démarrage-arrêt ou fonction de confirmation manuelle pendant le fonctionnement.

Functional Description

3. Disposition de la zone d'affichage



L'écran LCD affiche un total de 4 lignes d'informations :

La 1ère ligne affiche le mode, le sens de déplacement et la vitesse ;

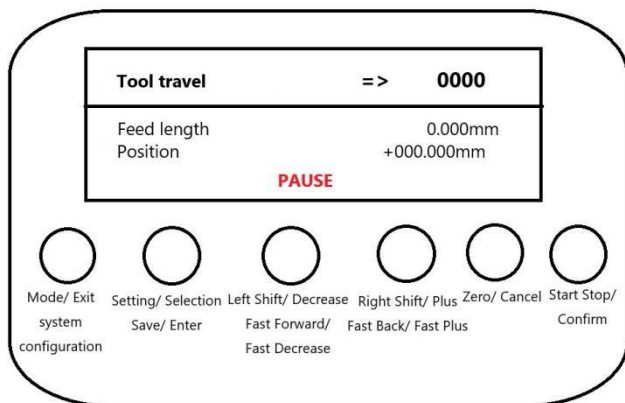
Les lignes 2 à 4 affichent les informations sur les paramètres de réglage, les informations sur l'état de fonctionnement ou les informations d'invite.

2. Fonction de déplacement de l'outil

Description de la fonction :

Le tournage s'effectue en synchronisant la vitesse de la broche en fonction de la longueur d'avance définie, et la direction peut être changée à tout moment pendant le fonctionnement.

' Mode/Sortie » : action d'appui court



« [Configuration système] » : action d'appui long

Appui court, sortie du travail, changement de mode.

Appuyez longuement, quittez le travail, entrez dans la configuration du système.

' Set/Select " : action de pression courte

' [Enregistrer/Entrée]" : action d'appui long

Appuyez brièvement pour changer de direction.

Appui long, invalide.

« Déplacer vers la gauche/Soustraire » : action d'appui court

« [Avance rapide/Diminution rapide] » : action d'appui long

Appuyez brièvement pour régler la longueur d'alimentation unique.

Appui long, réglage continu de la longueur d'alimentation, appui long et maintenu, à chaque intervalle de 3 s alimentera automatiquement le réglage.

« Maj/ajout à droite » : action de pression courte

' [RÉTRACTATION RAPIDE / AJOUT RAPIDE]': action d'appui long

Appuyez brièvement pour régler la longueur d'alimentation unique.

Appuyez longuement, réglage continu de la longueur d'alimentation, avec une pression longue et maintenue, chaque intervalle de 3 s sera automatiquement ajusté en position.

« Zéro/Annuler » : action de pression courte

Appuyez brièvement, la position actuelle est remise à zéro.

' Démarrer/Arrêter/Confirmer » : action d'appui court

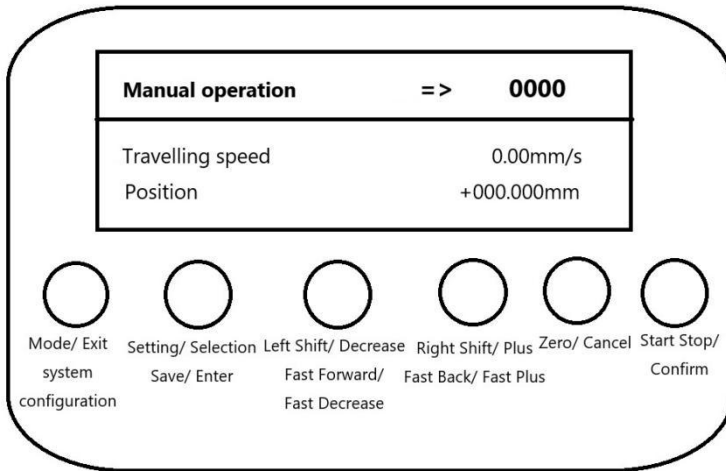
Appuyez brièvement pour exécuter et mettre en pause le contrôle.

4. Fonction de changement de vitesse manuel

Description de la fonction :

En fonction de la vitesse de déplacement définie, déplacez-vous manuellement en appuyez sur le bouton « Maj gauche » ou « Maj droite » et vous pouvez changer de direction sous l'état d'arrêt.

' **Mode/Sortie »** : action d'appui court



« **[Configuration système]** » : action d'appui long

Appui court, sortie du travail, changement de mode.

Appuyez longuement, quittez le travail, entrez dans la configuration du système.

' **Set/Select "** : action de pression courte

' **[Enregistrer/Entrée]"**: action d'appui long

Appuyez brièvement pour changer de direction.

Appui long, invalide.

« **Déplacer vers la gauche/Soustraire** » : action d'appui court

« **[Avance rapide/Diminution rapide]** » : action d'appui long

Appuyez brièvement pour régler la longueur d'alimentation unique.

Appuyez longuement, réglage continu de la longueur d'alimentation, appuyez longuement et maintenez enfoncé, chaque intervalle de 3 s alimentera automatiquement le réglage.

« **Maj/ajout à droite** » : action de pression courte

' **[RÉTRACTATION RAPIDE / AJOUT RAPIDE]"**: action d'appui long

Appuyez brièvement pour régler la longueur d'alimentation unique.

Appuyez longuement, réglage continu de la longueur d'alimentation, avec une pression longue et maintenue, chaque intervalle de 3 s sera automatiquement ajusté en position.

« **Zéro/Annuler** » : action de pression courte

Appuyez brièvement, la position actuelle est remise à zéro.

' **Démarrer/Arrêter/Confirmer** » : action d'appui court

Appuyez brièvement pour exécuter et mettre en pause le contrôle.

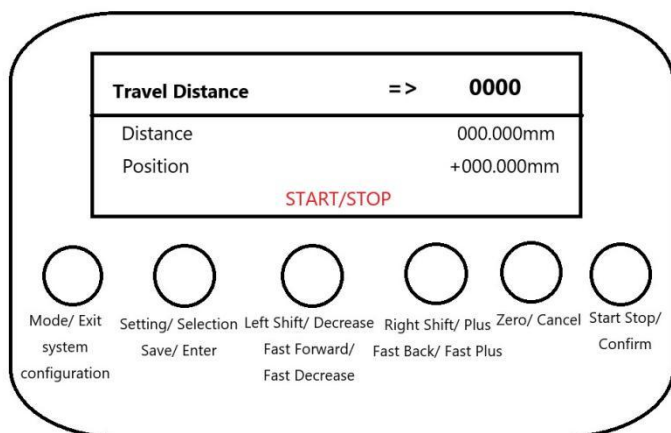
3. Fonction de changement de distance manuel

Description de la fonction :

En fonction de la distance définie à parcourir, démarrez et parcourez la distance définie après l'arrêt automatique, le processus d'exécution peut être interrompu, puis redémarrer pour continuer à parcourir la distance restante.

' **Mode/Sortie** » : action d'appui court

« **[Configuration système]** » : action d'appui long



Appui court, sortie du travail, changement de mode.

Appuyez longuement, quittez le travail, entrez dans la configuration du système.

' **Set/Select** " : action de pression courte

' **[Enregistrer/Entrée]" : action d'appui long**

État non exécuté.

Appuyez brièvement pour changer de direction.

Appui long, invalide.

« **Déplacer vers la gauche/Diminuer** » : action de pression courte

« **[Avance rapide/Diminution rapide]** » : action d'appui long

État non exécuté.

Appui court, réglage unique du paramètre de distance de déplacement.

Appuyez longuement, réglage continu du paramètre de distance de déplacement, en appuyant longuement et en maintenant enfoncé, chaque intervalle de 3 secondes sera ajusté automatiquement.

« **Maj/ajout à droite** » : action de pression courte

« **[Retour rapide/Plus rapide]** » : action d'appui long

État de non-exécution

Appui court, réglage unique du paramètre de distance de déplacement.

Appuyez longuement, réglage continu du paramètre de distance de déplacement, en appuyant longuement et en maintenant enfoncé, chaque intervalle de 3 secondes sera ajusté automatiquement.

« **Zéro/Annuler** » : action d'appui court

En état de non-exécution.

Appuyez brièvement, la première fois, effacez d'abord la distance déjà parcourue, appuyez à nouveau, effacez la distance définie.

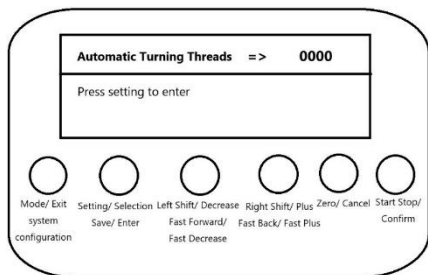
' **Démarrer/Arrêter/Confirmer** » : action d'appui court

Appuyez brièvement pour démarrer et arrêter le contrôle.

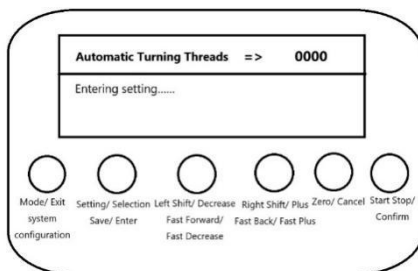
4. Fonction d'enfilage automatique

Description de la fonction :

Tournage automatique du filetage en fonction du type de filetage défini, de la longueur du filetage et de la taille du filetage.



Interface d'affichage de l'état de veille

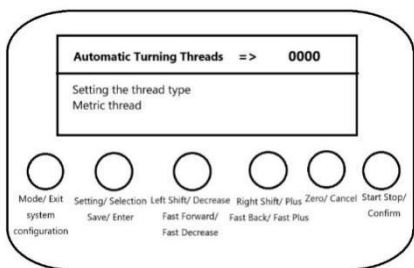


Configuration de l'interface

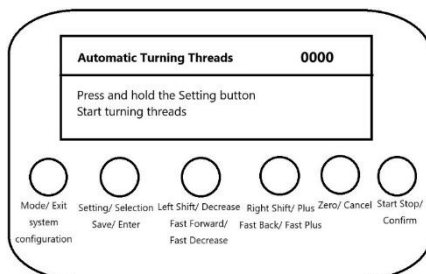
Overdrive

L'interface de veille affichée à gauche s'affiche sous l'état de sélection du mode, et l'interface de réglage affichée à droite s'affiche après avoir appuyé sur le bouton « Réglage », après être entré dans l'interface de réglage, le réglage des paramètres sera annulé après avoir appuyé sur le bouton « Annuler » et le réglage de sortie

Le message « Enregistrer » s'affiche et le paramètre d'enregistrement s'affiche lorsque vous appuyez sur le bouton « Enregistrer ». Lorsque vous appuyez sur le bouton « Enregistrer », le paramètre d'enregistrement s'affiche et l'appareil passe



Interface de paramétrage



Invite à entrer dans l'opération de travail

Dans l'état de réglage

Appuyez brièvement sur le bouton « Set/Select » pour changer les paramètres de réglage.

Liste des paramètres :

Type de filetage de réglage : filetage métrique, filetage en pouces et filetage de précision non standard.

Réglage de la taille du filetage : définissez la taille du pas pour les filetages métriques et les filetages de précision non standard, et définissez le nombre de dents par pouce pour les filetages en pouces.

Longueur du filetage : xxx.xxxmm.

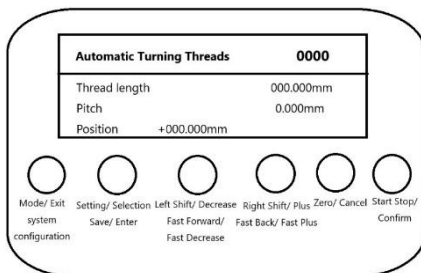
Mode de démarrage : fonctionnement manuel par clé, fonctionnement automatique immédiat et un fonctionnement automatique retardé.

Mode de redémarrage : fonctionnement manuel par clé, fonctionnement automatique immédiat et fonctionnement automatique différé.

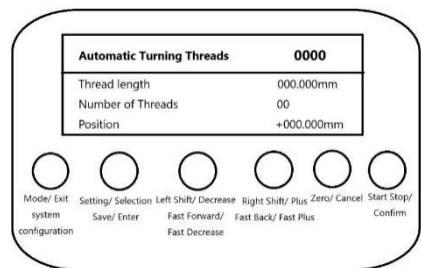
Délai de fonctionnement automatique : 1 à 30 secondes.

Appuyez longuement sur le bouton « Enregistrer/Entrée » pour enregistrer les paramètres et passer automatiquement en mode de fonctionnement. Si la longueur du filetage est de 0, un message s'affichera indiquant qu'elle n'est pas définie.

Appuyez brièvement sur le bouton « Effacer/Annuler » pour annuler le réglage des paramètres et revenir à l'interface de sélection de mode.



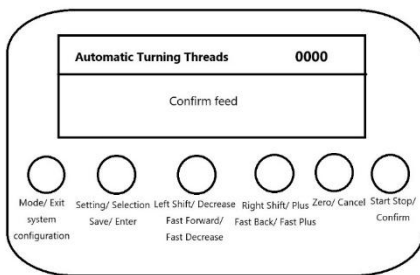
Interface de filetage de précision métrique/non standard



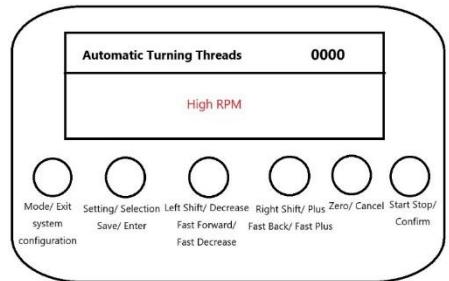
Interface de thread fractionnaire

Lorsque les filetages de précision métriques ou non standard sont sélectionnés, l'écran graphique de gauche s'affiche avec les informations de pas sur la ligne 3.

Lorsque les filetages impériaux sont sélectionnés, l'écran graphique de droite s'affiche avec le nombre de dents par pouce sur la ligne 3.



Interface de confirmation de l'invite d'avance/retour d'outil
régime élevé



Écran d'alerte de régime élevé

Lorsque le mode de démarrage de rotation et le mode de démarrage arrière sont réglés sur le fonctionnement manuel des touches, l'interface de gauche sera invitée à démarrer l'avance et la rétraction de l'outil, et il est nécessaire d'appuyer brièvement sur le bouton « Confirmer » pour exécuter.

Si la vitesse de la broche synchrone du moteur pas à pas est trop élevée, cela entraînera une interface de vitesse trop élevée sur la droite, et il sera nécessaire de réduire la vitesse de la broche.

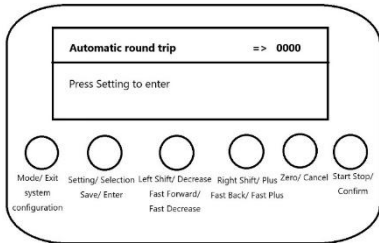
En condition de travail, appuyez brièvement sur le bouton « Mode/Quitter » pour arrêter le travail en cours et revenir automatiquement à l'interface de sélection de mode.

5. Fonction aller-retour automatique

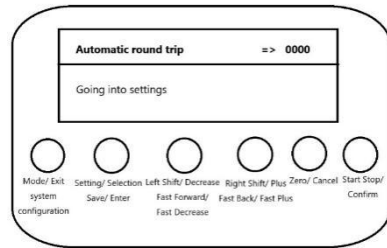
Description de la fonction :

Mouvement de broche synchronisé en fonction de la longueur de tournage et de la longueur d'avance définies, retour automatique après avoir déplacé la longueur de tournage définie.

Interface d'affichage de l'état de veille

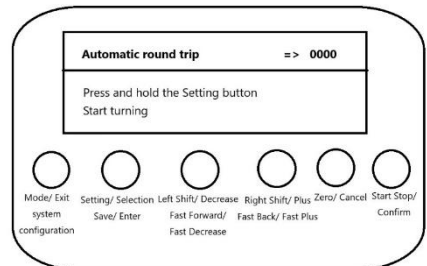
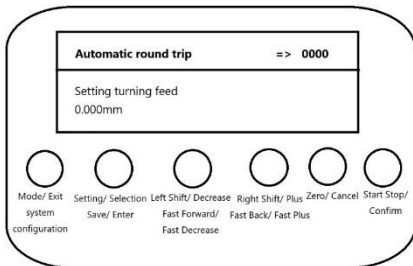


Configuration de l'interface



Overdrive

L'interface de veille affichée à gauche s'affiche sous l'état de sélection du mode, et l'interface de réglage affichée à droite s'affiche après avoir appuyé sur le bouton « Réglage », après être entré dans l'interface de réglage, le paramètre Le réglage sera annulé après avoir appuyé sur le bouton « Annuler ». Le réglage de sortie s'affichera, et le réglage enregistré s'affichera après avoir appuyé sur le bouton « Enregistrer ». Lorsque vous appuyez sur le bouton « Enregistrer », le réglage enregistré s'affichera,



puis l'appareil passera automatiquement en mode de fonctionnement.

Interface de paramétrage

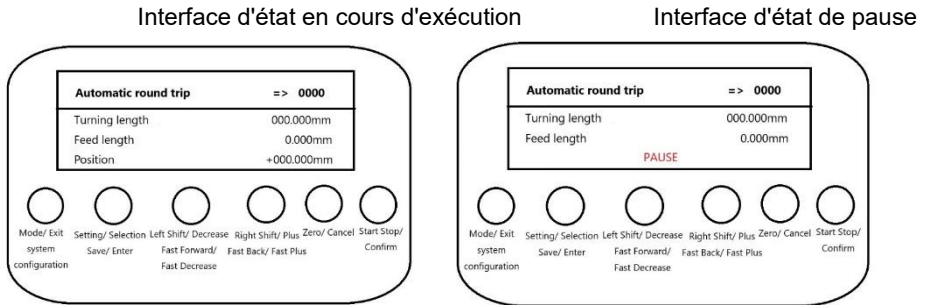
Invite à entrer dans l'opération de travail

Sous l'état de réglage.

Appuyez brièvement sur le bouton « Set/Select » pour changer les paramètres de réglage.

Appuyez sur le bouton « Enregistrer/Entrée » et maintenez-le enfoncé pour enregistrer les paramètres et entrer automatiquement dans l'état de fonctionnement.

Appuyez brièvement sur le bouton « Effacer/Annuler » pour annuler le réglage des paramètres et revenir à l'interface de sélection de mode.



Dans cet état de pause, la ligne 4 affiche la pause et dans l'état d'exécution, la ligne 4 affiche les informations de position.

En état de pause, appuyez brièvement sur le bouton « Set/Select » pour changer de direction.

Appuyez brièvement sur le bouton « Set/Select » pour changer de direction.

Appuyez brièvement sur le bouton « Zéro/Annuler » pour remettre la position à zéro.

En pause ou en cours d'exécution, appuyez brièvement sur le bouton « Démarrer/Arrêter/Annuler » pour changer de direction.

Appuyez brièvement sur le bouton « Démarrer/Arrêter/Confirmer » pour démarrer ou mettre en pause la fonction.

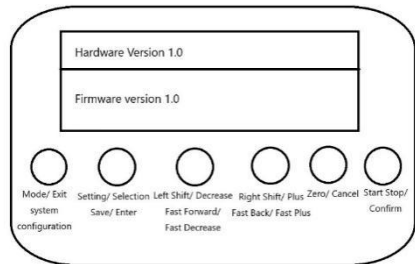
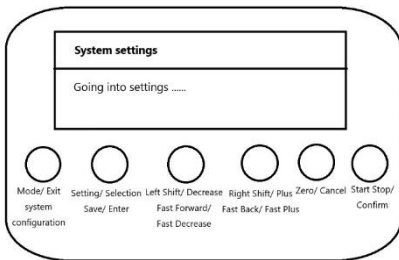
Appuyez brièvement ou longuement sur le bouton « Maj gauche/diminuer » ou « Maj droite/ajouter » pour régler la longueur d'alimentation.

Appuyez brièvement sur le bouton « Mode/Quitter » pour arrêter le travail en cours et revenir automatiquement à l'interface de sélection de mode.

6. Fonctions de configuration du système

Description de la fonction :

Définissez les paramètres du système, y compris la langue d'affichage et le commutateur



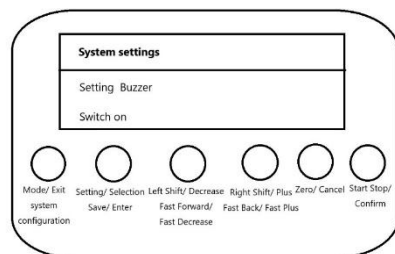
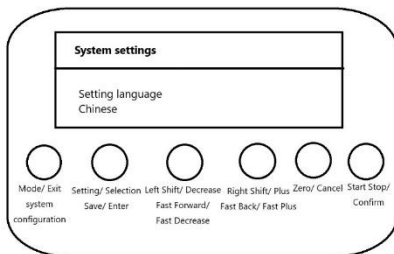
de buzzer.

Accéder à l'écran Paramètres

Écran d'informations sur la version

Sous l'état de sélection du mode, appuyez longuement sur le bouton « Configuration du système » pour accéder à l'interface de configuration du système, affichant l'interface sur la gauche

Après être entré dans l'interface de réglage, appuyez sur le bouton « Annuler » pour annuler le réglage des paramètres et afficher le réglage de sortie, appuyez longuement sur le bouton « Enregistrer » pour afficher le réglage d'enregistrement, puis revenez



automatiquement à l'interface de sélection de mode.

buzzer

Appuyez brièvement sur le bouton « Set/Select » pour changer les paramètres de réglage.

Appuyez sur le bouton « Enregistrer/Entrée » et maintenez-le enfoncé pour enregistrer les paramètres et revenir à l'interface de sélection de mode.

Appuyez brièvement sur le bouton « Effacer/Annuler » pour annuler le réglage des paramètres et revenir à l'interface de sélection de mode.

Paramètre:

Langue de réglage : chinois, anglais et russe.

Réglage du buzzer : activé et désactivé.

Paramètres du codeur et du moteur pas à pas

Exigences de configuration du moteur pas à pas : moteur pas à pas un cercle de 1600 impulsions, un cercle pour se déplacer de 2 mm.

Exigences du codeur : 1000 impulsions/cercle, rapport de démultiplication de la broche et du codeur de 2:1, c'est-à-dire que la broche fait tourner 1 cercle, le codeur fait tourner 2 cercles.

Lathe Adjustments



ASSUREZ-VOUS QUE L'INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION EST EN POSITION ARRÊT ET QUE LA VITESSE EST RÉGLER À ZÉRO AVANT D'EFFECTUER TOUT RÉGLAGE SUR CET APPAREIL.

- **Remplacement du mandrin** : Éteignez le tour et débranchez-le. Éloignez la contre-pointe du

mandrin autant que possible et placez un morceau de bois ou un chiffon sous le mandrin pour le protéger. Retirez les trois boulons qui maintiennent le mandrin en place en retirant leurs écrous, puis retirez le mandrin. Il peut être nécessaire de taper sur le mandrin avec un maillet souple. Pour installer un nouveau mandrin sur la broche, suivez les étapes ci-dessus dans l'ordre inverse.

- **Remplacement des mors** : Insérez la clé du mandrin dans son logement et tournez-la dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les mors soient ouverts au maximum. Les mors peuvent alors être retirés manuellement. Pour insérer de nouveaux mors dans le mandrin, choisissez le mors n° 1 et insérez-le dans la fente souhaitée. Assurez-vous que la rainure supérieure de cette fente ne soit pas visible lors de l'insertion du mors. Une fois le mors inséré, tournez le mandrin dans le sens des aiguilles d'une montre pour le faire glisser vers le bas et le fixer. Répétez l'opération avec les mors n° 2 et n° 3.
- **Réglage de la contre-pointe** : Pour ajuster la position de la contre-pointe, desserrez l'écrou à sa base, changez sa position, puis resserrez-le. Décalez la contre-pointe pour réaliser des biseaux ou des cônes.
- **Verrouillage de la poupée mobile** : tournez le levier de serrage dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller la poupée mobile en place ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la déverrouiller.
- **Réglage du porte-outil** : Pour régler le porte-outil, desserrez simplement les deux boulons qui le maintiennent en place, déplacez-le à la position souhaitée, puis resserrez les boulons. Desserrez les boulons situés sur le dessus du porte-outil pour remplacer les fraises.
- **Réglage du chariot** : Tournez le volant du chariot dans le sens horaire pour le rapprocher de la contre-pointe. Tournez le volant dans le sens antihoraire pour le rapprocher du mandrin.
- **Verrouillage du chariot** : Tournez la poignée de commande du porte-outil dans le sens horaire pour serrer et dans le sens antihoraire pour desserrer. Cette poignée doit être desserrée avant d'utiliser les avances automatiques.
- **Réglage du chariot transversal** : Tourner le volant du chariot transversal permet de faire coulisser le porte-outil perpendiculairement aux glissières. Tourner le volant dans le sens horaire pour reculer et dans le sens antihoraire pour avancer.
- **Contrôle de l'avance du chariot** : Abaissez le levier du demi-écrou pour l'engager et déplacer le chariot sous tension. Assurez-vous de désengager le demi-écrou avant tout réglage afin d'éviter tout mouvement inattendu du chariot.
- **Contrôle du composé** : tournez la molette de contrôle du composé dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déplacer le composé vers l'extérieur et dans le sens des aiguilles

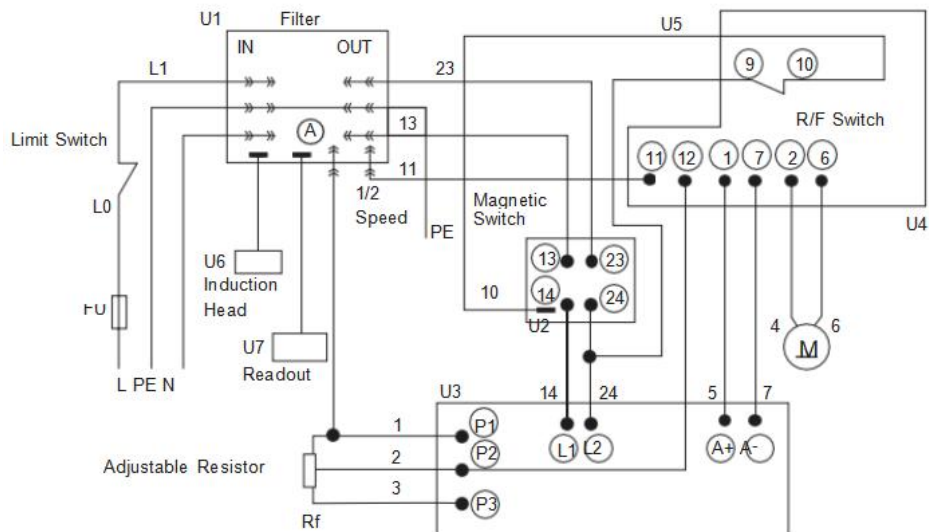
d'une montre pour le déplacer vers l'intérieur, modifiant ainsi l'angle de coupe.

- **Verrouillage de la broche** : tournez le levier dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller la broche et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la déverrouiller.
- **Réglage de l'avance arrière** : tournez le volant d'avance arrière dans le sens horaire pour rapprocher la contre-pointe du mandrin. Tournez le volant dans le sens antihoraire pour éloigner la contre-pointe du mandrin.

Operation

- **Maintien et perçage de la pièce** : utilisez le mandrin pour maintenir fermement la pièce. Utilisez la contre-pointe pour enfoncer un foret dans la pièce en rotation.
- **Coupe frontale** : Utilisez le mandrin pour maintenir fermement la pièce. Utilisez le porte-outil pour enfoncer une fraise dans la face de la pièce. Le bord de la fraise doit être à la même hauteur que le centre.
- **Coupe interne** : utilisez le mandrin pour maintenir fermement la pièce. Faites pivoter le porte-outil de manière à ce que la fraise soit placée au centre de la face avant de la pièce.
- **Coupe en biseau** : utilisez le mandrin pour maintenir fermement la pièce. Ajustez l'angle du porte-outil pour couper des biseaux dans la pièce.
- **Filetage** : Pour réaliser des filetages, utilisez le mandrin pour maintenir fermement la pièce et engager le demi-écrou. Utilisez le porte-outil pour enfoncer une fraise dans la surface de la pièce.

Wiring Diagram



Key

A	Ammeter	PE	Ground Line
M	Motor	U	Integrated Circuit
L	Load Wire	P	Connector
N	Neutral Wire	FU	Fuse

Maintenance

- Nettoyez la machine de tous les débris après chaque utilisation.
- Lubrifiez les pièces mobiles de l'appareil avec de la graisse NLGI 2 entre les utilisations.
- NE PAS laisser s'accumuler de débris excessifs sur le plateau. Éliminer les débris au fur et à mesure, en arrêtant le tour si nécessaire.
- Inspectez régulièrement les pièces mobiles pour détecter tout signe d'usure. Réparez ou remplacez toute pièce endommagée ou usée avant toute nouvelle utilisation.
- Inspectez régulièrement les boulons, vis, leviers et autres fixations pour détecter tout desserrage. Resserrez-les si nécessaire.

Troubleshooting

Potentiel Problèmes	Solutions communes
La surface de la pièce est trop rugueuse.	Réaffûter l'outil de coupe.
	Réduisez le débit d'alimentation.
	Serrez l'outil de coupe avec moins de surplomb.
	Augmenter les info- bulles rayon.
L'outil de coupe a un court durée de vie.	Réduisez la vitesse de coupe.
	Réduisez la distance d'alimentation croisée.
	Ajouter plus lubrifiant sur la pièce.
La pointe de la technologie se brise.	Augmenter l'angle du coin.
	Lubrifier la pièce uniformément .
	Serrer la broche palier.
Le fil de coupe c'est faux.	Réglez l'angle de meulage de l'outil de coupe .
	Ajustez l'outil de coupe pas.
	Ajustez le diamètre de la pièce.
La pièce devient connexe .	Réglez la contre-pointe au centre de la pièce à usiner .
	Alignez la glissière supérieure correctement.
Le tour est bavardage.	Réduisez le débit d'alimentation.
	Serrer le principal palier.
L'usure des flancs est aussi haut.	Augmenter l'angle de dégagement.
	Centrez correctement l'outil de coupe sur la pièce.
Le centre courses chaud.	Desserrez la contre-pointe.
La broche fait ne pas activer.	Déverrouillez l'interrupteur d'arrêt d'urgence.

Indication et gestion des défauts du contrôleur

NO N.	Erreur code	Provoquer une panne	Répartition des fautes
1	ER01	Surintensité protection	Vérifiez si l'interface du moteur est bonne ou remplacez le boîtier de commande.
2	ER02	Signal HALL échec	Vérifiez si l'interface du moteur est en bon état ou remplacez le moteur ou le contrôleur.
3	ER03	Rotor bloqué protection	Vérifiez si l'interface du moteur est bonne ou si la charge du moteur est excessive.
4	ER04	Défaillance de la puce	Remplacer le moteur et le boîtier de commande
5	ER05	Panne de moteur	Vérifiez si l'interface du moteur est bonne ou si la charge du moteur est excessive.
6	ER06	Potentiomètre échec	Vérifiez que l'interface de contrôle de vitesse est en bon état.
7		Pas d'affichage, le allumer les lumières allez	1 La carte principale est cassée. 2 L'écran d'affichage et le contact de la ligne de connexion de la carte principale sont mauvais.

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

METALLDREHMASCHINE BENUTZERHANDBUCH

MODELL: MX-S450/ MX-S1 170

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

"Sparen Sie die Hälfte", "Halber Preis" oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir nur verwenden

stellt eine Schätzung der Einsparungen dar, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge erzielen könnten

bei uns im Vergleich zu den großen Top-Marken und bedeutet nicht unbedingt Abdeckung alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien. Wir erinnern Sie freundlich daran, zu überprüfen sorgfältig

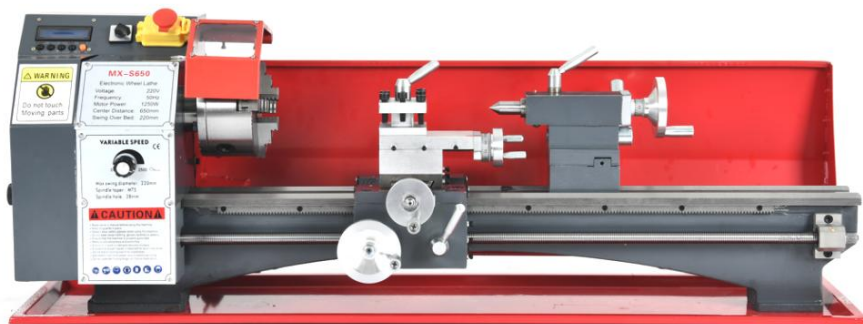
wenn Sie bei uns eine Bestellung aufgeben, wenn Sie tatsächlich Speichern Hälfte im Vergleich mit den Top-Großmarken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Metal lathe

MODELL: MX-S450/MX-S1170





(Das Bild dient nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Objekt)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.</p>
	<p>Dieses Produkt unterliegt der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass dieses Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Entsprechend gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden.</p>

Safety Information



Sicherheit am Arbeitsplatz

- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet. Unordnung oder dunkle Bereiche können zu Unfällen führen.
- **Sie** Personen, die mit diesem Produkt nicht vertraut sind, die Benutzung des Produkts NICHT. Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Produkts fern.
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine vor Betriebsbeginn auf einer stabilen, ebenen und tragfähigen Fläche verankert ist.
- **Sie dieses Gerät NICHT** in der Nähe von explosiven, brennbaren oder ätzenden Flüssigkeiten, Gasen oder Staub.

Elektrische Sicherheit

- **NUR** mit stabilen, kompatiblen Stromquellen.
- **IMMER** sicher, dass der Netzschalter ausgeschaltet ist, bevor Sie dieses Gerät anschließen.
- **Sie das Gerät nicht** , wenn der Netzschalter nicht zuverlässig ein- oder ausschaltet. Reparieren oder ersetzen Sie das beschädigte Bauteil vor der

weiteren Verwendung.

- Vermeiden Sie während der Verwendung dieses Geräts Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen wie Rohren, Heizkörpern, Herden und Kühlschränken.
- Setzen Sie die elektrischen Komponenten keinem Wasser, einschließlich Regen oder übermäßiger Feuchtigkeit, aus.
- Für eine sichere Verwendung MUSS das Gerät elektrisch geerdet sein. Entfernen Sie NICHT den Erdungsstift, verändern Sie den Stecker nicht und verwenden Sie keine Adapterstecker.
- Halten Sie das Netzkabel von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.

Persönliche Sicherheit

- Verwenden Sie dieses Gerät NICHT, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.
- Tragen Sie beim Gebrauch dieser Maschine immer geeignete persönliche Schutzausrüstung, wie beispielsweise eine Staubmaske, einen Schutzhelm, eine Schutzbrille, rutschfeste Sicherheitsschuhe und Ohrstöpsel.
- NICHT zu weit greifen. Sorgen Sie stets für einen sicheren Stand und halten Sie das Gleichgewicht.
- Tragen Sie während des Betriebs KEINEN Schmuck oder lose Kleidung und binden Sie lange Haare zurück. Halten Sie Kleidung, Haare und Handschuhe von beweglichen Teilen fern.
- Entfernen Sie alle Einstellschlüssel oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Gerät einschalten.
- Personen mit Herzschrittmachern sollten vor der Verwendung dieses Geräts ihren Arzt konsultieren. Elektromagnetische Felder in der Nähe eines Herzschrittmachers können Störungen und sogar Ausfälle verursachen.

Verwendung und Pflege der Drehbank

- Schalten Sie NICHT den Gang, während die Maschine in Betrieb ist.
- Wenden Sie KEINE Gewalt an. Reinigen und schmieren Sie das Gerät bei Bedarf, wenn sich die Teile langsam bewegen.
- Ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose, bevor Sie Einstellungen

vornehmen, Zubehör austauschen oder das Gerät lagern.

- Verwenden Sie nur Zubehör, das vom Hersteller für Ihr Modell empfohlen wird.
- Lassen Sie das Gerät niemals unbeaufsichtigt, wenn es an eine Steckdose angeschlossen ist.
- Bewahren Sie alle Beschriftungen und Typenschilder am Gerät auf. Sollten sich Beschriftungen und Typenschilder lösen oder unleserlich werden, sind diese vor der weiteren Verwendung wieder anzubringen.

Wartungssicherheit

- Ziehen Sie immer den Stecker des Mini Trennen Sie die Drehmaschine von der Steckdose, bevor Sie Inspektions-, Wartungs- oder Reinigungsvorgänge durchführen.
- Warten Sie das Produkt. Überprüfen Sie es auf Fehlausrichtung, Klemmen, Bruchstellen oder andere Schäden, die den Betrieb beeinträchtigen könnten. Lassen Sie bei Beschädigung das Teil vor der weiteren Verwendung reparieren oder austauschen.
- Pflegen Sie Ihre Werkzeuge sorgfältig. Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber.
- Die Wartung dieses Geräts darf nur von qualifiziertem Reparaturpersonal durchgeführt werden.
- Bewahren Sie dieses Gerät und seine Komponenten außerhalb der Reichweite von Kindern und anderen nicht geschulten Personen auf.

Symbol Guide

Die folgenden Symbole werden auf der Beschriftung dieser Maschine oder in diesem Handbuch verwendet:



Bei diesen Gegenständen besteht die Gefahr schwerer Sach- oder Personenschäden.



Bei diesen Komponenten besteht Stromschlaggefahr. Lesen Sie den



Abschnitt „Elektrische Sicherheit“ oben sorgfältig durch.



Lesen Sie diese Anleitung vor Inbetriebnahme vollständig durch. Bei Fragen wenden Sie sich vor der Inbetriebnahme an den Kundendienst.



Stellen Sie stets sicher, dass die Maschine geerdet ist, um Stromschläge zu vermeiden. Trennen Sie die Maschine vor Wartungsarbeiten von der



Stromquelle.



Tragen Sie beim Gebrauch dieser Maschine immer einen Augenschutz.

Tragen Sie beim Gebrauch dieser Maschine immer einen Gehörschutz.



Tragen Sie beim Arbeiten mit dieser Maschine immer einen Handschutz.



Achten Sie darauf, dass dieser gut sitzt und nicht von einem rotierenden



Werkstück erfasst werden kann.

Tragen Sie beim Arbeiten mit dieser Maschine immer einen Fußschutz. Wir empfehlen dringend Stiefel mit Gummisohlen und Stahlkappen.

Tragen Sie beim Arbeiten mit dieser Maschine immer einen Kopfschutz. Verwenden Sie einen Schutzhelm oder einen ähnlichen Helm zum Schutz vor herumfliegenden Teilen.

Specifications

Direkt Antriebsspindel, Elektronische Radserie La die Parameter	
Modell Nummer	MX-S450
Stromspannung	AC 230 V, 50 Hz / AC110 V 60 Hz
Der Spindeltyp	Bürstenloser Gleichstrommotor Direkt Antriebsspindel
Der Motor Leistung	1,25 KW
Ausgangsdrehmoment	4,5NM / 850U/min
Geschwindigkeit	0–2500 U/min
Spindeldurchgang Loch / Größe	38 mm / MT 5
Spannfuttergröße	125 mm
Kopf Größe	60 x 60 mm
Reitstockhülse Maße	50 mm / MT2
Brutto / Nettogewicht	61,1 KG / 76,1 KG
Der Übertragungsweg	Elektronisch Hängerad , Stepper Motor
Schrittmotor Modell	86–8,5 NM
Zufuhrweg	Horizontal Automatisch, Vertikal Handbuch
Schwingen Sie über Bett	220 mm
Gewindeschneidbereich	0,5–3 mm/TPI 6 -40
Maschine Modus	Programm Anzahl einstellbar, üblich Britisches System
Spezifikationen der Hauptschraube	Tr16mm*2.0
Schlaganfall (Center Distanz)	450 mm
Verpackungsgröße	1005 * 525 * 555 mm

Specifications

Direkt Antriebsspindel, Elektronische Radserie La die Parameter	
Modell Nummer	MX-S1 170
Stromspannung	AC 230 V, 50 Hz / AC 110 V, 60 Hz
Der Spindeltyp	Bürstenloser Gleichstrommotor Direkt Antriebsspindel
Der Motor Leistung	1,25 KW
Ausgangsdrehmoment	4,5NM / 850U/min
Geschwindigkeit	0–2500 U/min
Spindeldurchgang Loch / Größe	3 8 mm / MT 5
Spannfuttergröße	1 25 mm
Kopf Größe	60 x 60 mm
Reitstockhülse Maße	50 mm / MT2
Brutto / Nettogewicht	87,6 KG / 109,7 KG
Der Übertragungsweg	Elektronisch Hängerad , Stepper Motor
Schrittmotor Modell	86–8,5 NM
Zufuhrweg	Horizontal Automatisch, Vertikal Handbuch
Schwingen Sie über Bett	2 2 0 mm
Gewindeschneidbereich	0,5–3 mm/TPI 4 -4 0
Maschine Modus	Programm Anzahl einstellbar, üblich Britisches System
Spezifikationen der Hauptschraube	Tr16mm*2.0
Schlagenfall (Center Distanz)	10,00 mm
Verpackungsgröße	14 9 0* 515 *5 5 5 mm

Operation Instructions

5. Schnittstellendefinitionen

Endschalter

LM1, LM2: 2 Endschaltereingänge.

0 V: Gemeinsamer Anschluss für die Schaltsignale LM1 und LM2.

Encoder-Schnittstelle

5 V: Stromversorgung des Pluspols des Encoders.

A+: Encodersignal A+.

B-: Encodersignal B-.

0 V: Negative Seite der Stromversorgung des Encoders.

Schrittmotor-Treiberschnittstelle (X-Achse/Y-Achse, Einzelachse nur X-Achse)

5 V: DIR+ für Schrittmotortreiber.

DIR-: DIR- des Schrittmotortreibers.



5 V: PUL+ für Schrittmotortreiber.

PUL-: PUL- des Schrittmotortreibers.

Stromversorgungsschnittstelle

0 V: Negative Stromversorgung.

24 V: Positive Stromversorgung.

6. Schlüsselbeschreibung

Es gibt 6 Tasten: KEY1~KEY6.

SCHLÜSSEL 5:

„Modus/Beenden“: kurzes Drücken •

'[Systemkonfiguration]': Aktion lange drücken

Im Modusauswahlzustand dient ein kurzer Tastendruck als Modusumschaltfunktion und ein langer Tastendruck als Systemkonfigurationsfunktion.

Im Betriebszustand des Fahrzeug-Threads oder des Rundreisemodus drücken Sie kurz die Taste, um den aktuellen Betriebsmodus zu verlassen und zum Modusauswahlzustand zurückzukehren.

SCHLÜSSEL 4:

'Einstellung/Auswahl': kurzes Drücken

'[Speichern/Eingeben]': Aktion durch langes Drücken

Im Modusauswahlzustand dient ein kurzer Tastendruck dazu, die Einstellung aufzurufen und die Einstellungsparameter umzuschalten.

Im Einstellungszustand dient ein langer Tastendruck dazu, die Einstellung zu speichern und mit der Arbeit zu beginnen.

SCHLÜSSEL 3:

„Linke Umschalttaste/Minus“: kurze Druckaktion

'[Schneller Vorlauf / Schnelle Verlangsamung]': Aktion lange



drücken

Linksverschiebung der Schraube im manuellen Modus, Zeige- oder Schnellvorlauffunktion.

Einfache Minus- oder schnelle Minusfunktion für Setup-Parameter im Setup-Modus.

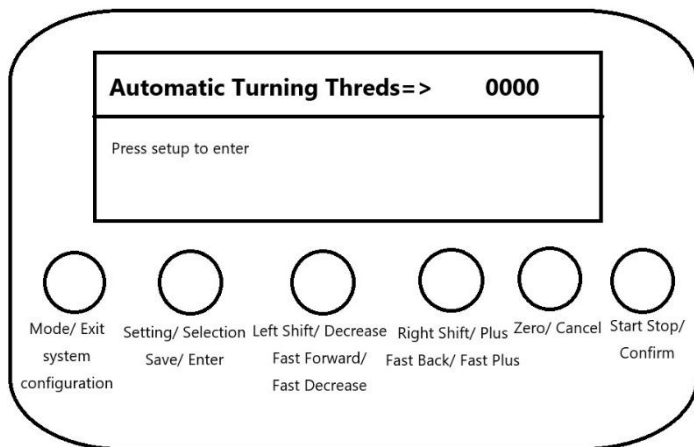
SCHLÜSSEL 2:

„Rechte Umschalttaste/Hinzufügen“: kurze Druckaktion

'[FAST RETRACT / FAST ADD]': lange drücken

Rechtsverschiebung der Schraube im manuellen Modus, Zeige- oder Schnellrücklauffunktion.

Einzel- oder Schnell-Hinzufüfungsfunktion zum Einstellen von Parametern im Einstellzustand.



SCHLÜSSEL 1:

„Löschen/Abbrechen“: kurze Druckaktion

Drücken Sie im Einstellungszustand kurz die Taste, um die Aktion abzubrechen und die Parametereinstellung zu beenden und zum Modusauswahlzustand zurückzukehren.

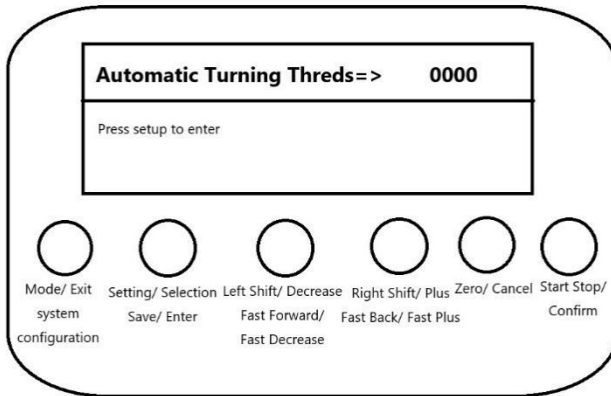
Im Arbeitsstatus dient ein kurzer Tastendruck dazu, die aktuelle Position auf Null zu setzen oder die Distanz auf Null zu verschieben.

SCHLÜSSEL 6:

„Start-Stopp/Bestätigen“: kurze Druckaktion

Im Betriebszustand Start-Stopp-Aktion oder manuelle Bestätigungsfunktion während des Betriebs.

5. Layout des Anzeigebereichs



Der LCD-Bildschirm zeigt insgesamt 4 Informationszeilen an:

Die 1. Zeile zeigt Modus, Bewegungsrichtung und Geschwindigkeit an;

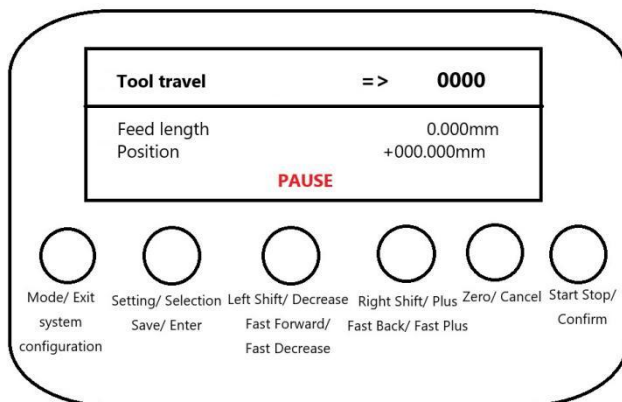
In den Zeilen 2 bis 4 werden Informationen zu Einstellungsparametern, Betriebsstatusinformationen oder Eingabeaufforderungsinformationen angezeigt.

2. Werkzeugbewegungsfunktion

Funktionsbeschreibung:

Das Drehen erfolgt durch Synchronisieren der Spindeldrehzahl entsprechend der eingestellten Vorschublänge und die Richtung kann während des Betriebs jederzeit umgeschaltet werden.

' Mode/Exit': kurzes Drücken



' **[Systemkonfiguration]": Aktion „Langes Drücken“**

Kurz drücken, Arbeit beenden, Modus wechseln.

Lange drücken, Arbeit beenden, Systemkonfiguration aufrufen.

' **Set/Select': Aktion kurz drücken**

' **[Speichern/Eingeben]": Langes Drücken**

Kurz drücken, Richtung wechseln.

Langes Drücken, ungültig.

' **Nach links verschieben/Subtrahieren': kurze Druckaktion**

' **[Schneller Vorlauf/Schneller Abstieg]": Langes Drücken**

Kurz drücken, einmalige Vorschublängenverstellung.

Langes Drücken, kontinuierliche Anpassung der Vorschublänge, langes Drücken und Halten, jedes Intervall von 3S wird automatisch die Futteranpassung vorgenommen.

' **Rechte Umschalttaste/Hinzufügen": kurze Druckaktion**

' [FAST RETRACT / FAST ADD]": Langes Drücken

Kurz drücken, einmalige Vorschublängenverstellung.

Langes Drücken, kontinuierliche Anpassung der Vorschublänge, bei langem Drücken und Halten wird in jedem 3S-Intervall die Position automatisch angepasst.

' Null/Abbrechen": Kurzes Drücken

Kurz drücken, die aktuelle Position wird auf Null gesetzt.

' Start/Stopp/Bestätigen: kurze Druckaktion

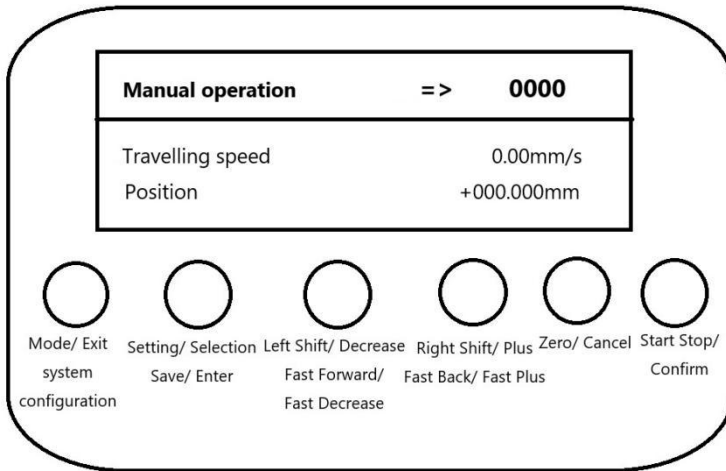
Kurz drücken, Steuerung ausführen und pausieren.

6. Manuelle Geschwindigkeitsschaltfunktion

Funktionsbeschreibung:

Bewegen Sie sich gemäß der eingestellten Bewegungsgeschwindigkeit manuell durch Mit der Taste „Linksverschiebung“ oder „Rechtsverschiebung“ können Sie die Richtung im Stoppzustand ändern.

' Mode/Exit': kurzes Drücken



' [Systemkonfiguration]': Aktion „Langes Drücken“

Kurz drücken, Arbeit beenden, Modus wechseln.

Lange drücken, Arbeit beenden, Systemkonfiguration aufrufen.

' Set/Select': Aktion kurz drücken

' [Speichern/Eingeben]': Langes Drücken

Kurz drücken, Richtung wechseln.

Langes Drücken, ungültig.

' Nach links verschieben/Subtrahieren': kurze Druckaktion

' [Schneller Vorlauf/Schneller Abstieg]': Langes Drücken

Kurz drücken, einmalige Vorschublängenverstellung.

Lange drücken, kontinuierliche Anpassung der Vorschublänge, lange drücken und halten, jedes 3-Sekunden-Intervall führt eine automatische Vorschubanpassung durch.

' Rechte Umschalttaste/Hinzufügen': kurze Druckaktion

' [FAST RETRACT / FAST ADD]': Langes Drücken

Kurz drücken, einmalige Vorschublängenverstellung.

Langes Drücken, kontinuierliche Anpassung der Vorschublänge, bei langem Drücken und Halten wird in jedem 3S-Intervall die Position automatisch

angepasst.

' Null/Abbrechen": Kurzes Drücken

Kurz drücken, die aktuelle Position wird auf Null gesetzt.

' Start/Stop/Bestätigen: kurze Druckaktion

Kurz drücken, Steuerung ausführen und pausieren.

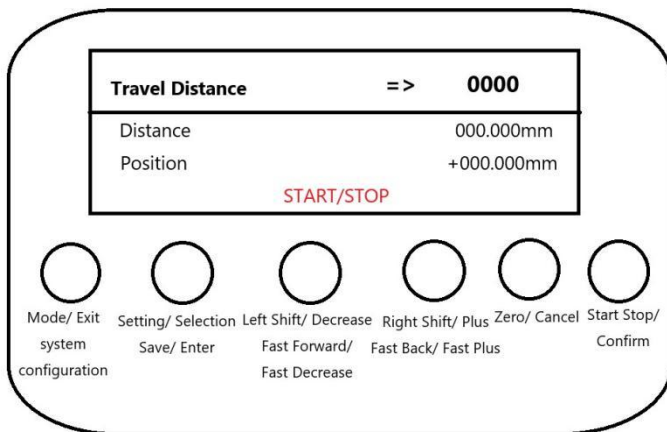
3. Manuelle Distanzverschiebungsfunktion

Funktionsbeschreibung:

Starten Sie den Vorgang entsprechend der eingestellten Bewegungsdistanz und legen Sie nach dem automatischen Stopp die eingestellte Distanz zurück. Der laufende Vorgang kann angehalten und dann erneut gestartet werden, um die verbleibende Distanz weiter zurückzulegen.

' Mode/Exit': kurzes Drücken

' [Systemkonfiguration]": Aktion „Langes Drücken“



Kurz drücken, Arbeit beenden, Modus wechseln.

Lange drücken, Arbeit beenden, Systemkonfiguration aufrufen.

' Set/Select': Aktion kurz drücken

' [Speichern/Eingeben]": Langes Drücken

Nicht laufender Zustand.

Kurz drücken, um die Richtung zu ändern.

Langes Drücken, ungültig.

' Nach links bewegen/verringern": Kurzes Drücken

' [Schneller Vorlauf/Schneller Abstieg]": Langes Drücken

Nicht laufender Zustand.

Kurz drücken, einmaliges Verstellen des Fahrstreckenparameters.

Langes Drücken, kontinuierliche Anpassung des Fahrstreckenparameters, durch langes Halten wird jedes 3-Sekunden-Intervall automatisch angepasst.

' Rechte Umschalttaste/Hinzufügen": kurze Druckaktion

' [Fast Back/Fast Plus]: langes Drücken

Nicht laufender Zustand

Kurz drücken, einmaliges Einstellen des Fahrstreckenparameters.

Langes Drücken, kontinuierliche Anpassung des Fahrstreckenparameters, durch langes Halten wird jedes 3-Sekunden-Intervall automatisch angepasst.

' Null/Abbrechen': kurze Druckaktion

Im nicht laufenden Zustand.

Kurz drücken, beim ersten Mal zuerst die bereits zurückgelegte Distanz löschen, erneut drücken, um die eingestellte Distanz zu löschen.

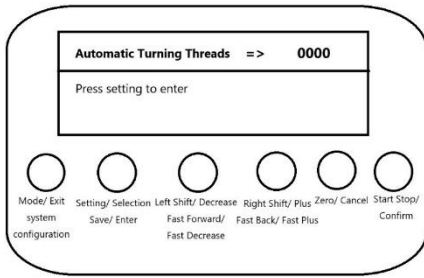
' Start/Stopp/Bestätigen: kurze Druckaktion

Kurz drücken, Steuerung starten und stoppen.

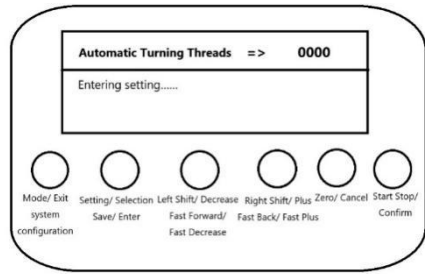
4. Automatische Einfädelfunktion

Funktionsbeschreibung:

Automatisches Gewindedrehen entsprechend der eingestellten Gewindeart, Gewindelänge und Gewindegröße.



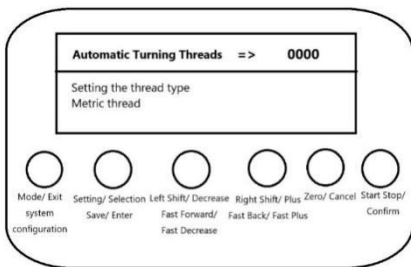
Standby-Statusanzeigechnittstelle



Einrichten der Overdrive-Schnittstelle

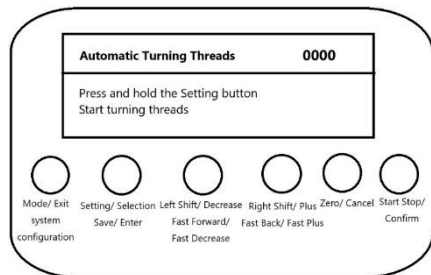
Die links angezeigte Standby-Oberfläche wird im Status der Modusauswahl angezeigt, und die rechts angezeigte Einstellungsoberfläche wird nach dem Drücken der Schaltfläche „Einstellen“ angezeigt. Nach dem Aufrufen der Einstellungsoberfläche wird die Parametereinstellung nach dem Drücken der Schaltfläche „Abbrechen“ abgebrochen, und die Einstellung zum Verlassen wird beendet.

wird angezeigt. Die gespeicherten Einstellungen werden angezeigt, wenn Sie die Schaltfläche „Speichern“ drücken. Wenn Sie die Schaltfläche „Speichern“ drücken, werden die gespeicherten Einstellungen angezeigt und das Gerät wechselt automatisch



in den Betriebszustand.

Einstellparameter-Schnittstelle



Aufforderung zum Eintritt in den Arbeitsbetrieb

Im Einstellzustand

Drücken Sie kurz die Taste „Set/Select“, um die Einstellungsparameter zu wechseln.

Parameterliste:

Einstellgewindeart: metrisches Gewinde, Zollgewinde und nicht genormtes Präzisionsgewinde.

Einstellen der Gewindegröße: Stellen Sie die Steigungsgröße für metrische Gewinde und nicht standardmäßige Präzisionsgewinde ein und stellen Sie die Anzahl der Zähne pro Zoll für Zollgewinde ein.

Eingestellte Gewindelänge: xxx,xxxmm.

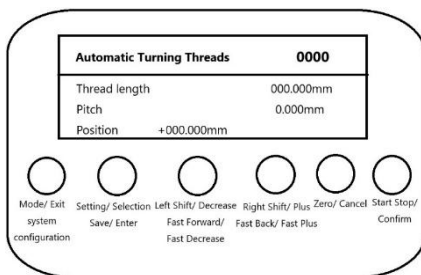
Startdrehmodus: manuelle Tastenbedienung, sofortiger Automatikbetrieb und verzögerter Automatikbetrieb.

Start-Back-Modus: manuelle Tastenbedienung, sofortiger Automatikbetrieb und verzögerter Automatikbetrieb.

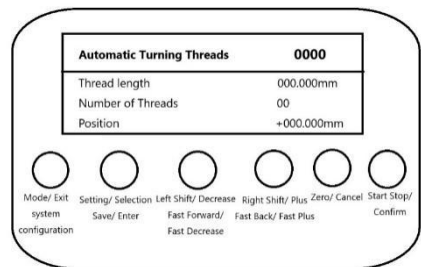
Verzögerungszeit des automatischen Betriebs: 1–30 Sekunden.

Drücken Sie die Taste „Speichern/Eingeben“ lange, um die Parameter zu speichern und automatisch in den Betriebszustand zu wechseln. Wenn die Gewindelänge 0 ist, wird die Meldung angezeigt, dass die Gewindelänge nicht eingestellt ist.

Drücken Sie kurz die Taste „Löschen/Abbrechen“, um die Parametereinstellung abubrechen und zur Modusauswahloberfläche zurückzukehren.



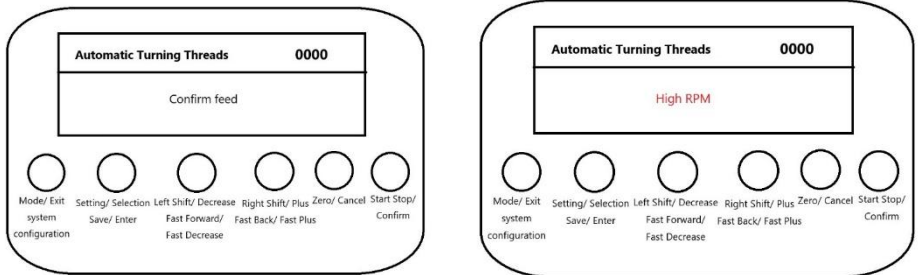
Schnittstelle für metrische/nicht standardmäßige Präzisionsgewinde
für gebrochene Gewinde



Schnittstelle

Wenn metrische oder nicht standardmäßige Präzisionsgewinde ausgewählt sind, wird der linke Diagrammbildschirm mit Steigungsinformationen in Zeile 3 angezeigt.

Wenn Zollgewinde ausgewählt sind, wird auf dem rechten Diagrammbildschirm in Zeile 3 die Anzahl der Zähne pro Zoll angezeigt.



Bestätigung der Werkzeugzufuhr-/Rückgabeaufforderungsschnittstelle
Warnbildschirm für hohe Drehzahl

Wenn der Startdrehmodus und der Startrückmodus auf manuelle Tastenbedienung eingestellt sind, wird beim Starten des Werkzeugvorschubs und -rückzugs die Schnittstelle auf der linken Seite angezeigt und zum Ausführen muss die Schaltfläche „Bestätigen“ kurz gedrückt werden.

Wenn die Geschwindigkeit der Synchronspindel des Schrittmotors zu hoch ist, wird auf der rechten Seite die Schnittstelle für zu hohe Geschwindigkeit angezeigt und die Spindelgeschwindigkeit muss reduziert werden.

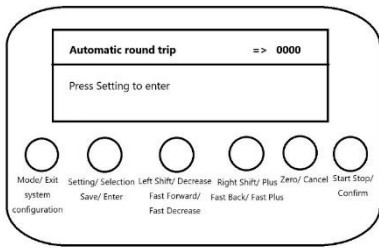
Drücken Sie im Betriebszustand kurz die Taste „Modus/Beenden“, um die aktuelle Arbeit zu beenden und automatisch zur Modusauswahloberfläche zurückzukehren.

5. Automatische Roundtrip-Funktion

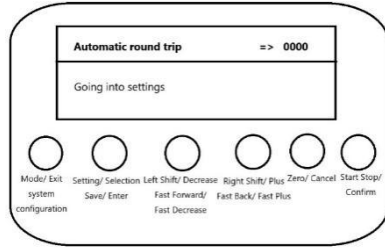
Funktionsbeschreibung:

Synchronisierte Spindelbewegung entsprechend der eingestellten Drehlänge und Vorschublänge, automatischer Rücklauf nach Abfahren der eingestellten Drehlänge.

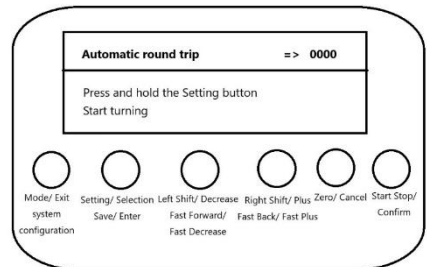
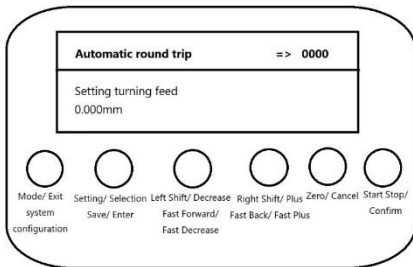
Standby-Statusanzeige schnittstelle



Einrichten der Overdrive-Schnittstelle



Die links angezeigte Standby-Oberfläche wird unter dem Status der Modusauswahl angezeigt, und die rechts angezeigte Einstellungsoberfläche wird nach dem Drücken der Schaltfläche „Einstellung“ angezeigt. Nach dem Aufrufen der Einstellungsoberfläche wird der Parameter Die Einstellung wird nach dem Drücken der Schaltfläche „Abbrechen“ abgebrochen. Die Beendigungseinstellung wird angezeigt. Die gespeicherte Einstellung wird nach dem Drücken der Schaltfläche „Speichern“ angezeigt. Durch Drücken der



Schaltfläche „Speichern“ wird die gespeicherte Einstellung angezeigt und das Gerät wechselt automatisch in den Betriebszustand.

Einstellparameter-Schnittstelle

Aufforderung zum Eintritt in den

Arbeitsbetrieb

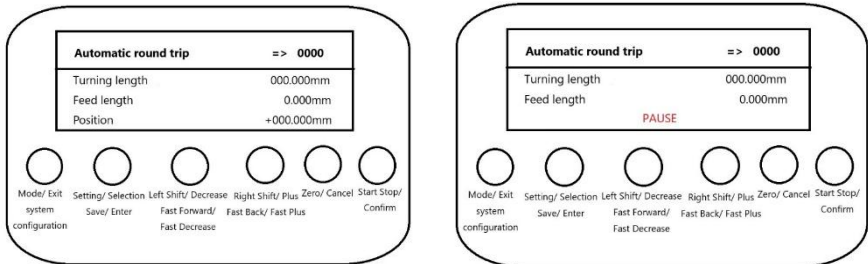
Unter dem Einstellungsstatus.

Drücken Sie kurz die Taste „Set/Select“, um die Einstellungsparameter zu wechseln.

Halten Sie die Taste „Speichern/Eingeben“ gedrückt, um die Parameter zu speichern und automatisch in den Arbeitszustand zu wechseln.

Drücken Sie kurz die Taste „Löschen/Abbrechen“, um die Parametereinstellung abzubrechen und zur Modusauswahloberfläche zurückzukehren.

Schnittstelle für den Ausführungsstatus



Pausenzustandsschnittstelle

In diesem Pausenzustand zeigt Zeile 4 die Pause an, und im laufenden Zustand zeigt Zeile 4 die Positionsinformationen an.

Drücken Sie im Pausenzustand kurz die Taste „Set/Select“, um die Richtung zu ändern.

Drücken Sie kurz die Taste „Set/Select“, um die Richtung zu ändern.

Drücken Sie kurz die Taste „Null/Abbrechen“, um die Position auf Null zu setzen.

Drücken Sie im Pausen- oder Betriebszustand kurz die Taste „Start/Stop/Abbrechen“, um die Richtung zu ändern.

Drücken Sie kurz die Taste „Start/Stop/Bestätigen“, um die Funktion zu starten oder anzuhalten.

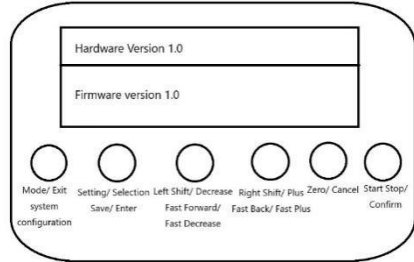
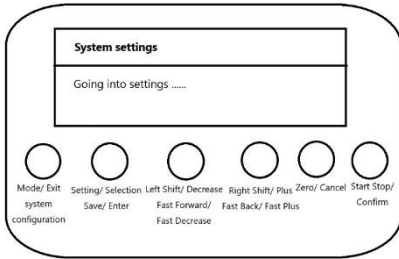
Drücken Sie kurz oder lang die Taste „Linke Umschalttaste/Verringern“ oder „Rechte Umschalttaste/Hinzufügen“, um die Vorschublänge anzupassen.

Drücken Sie kurz die Taste „Modus/Beenden“, um die aktuelle Arbeit zu beenden und automatisch zur Modusauswahloberfläche zurückzukehren.

6. Systemkonfigurationsfunktionen

Funktionsbeschreibung:

Stellen Sie die Systemparameter ein, einschließlich Anzeigesprache und



Summerschalter.

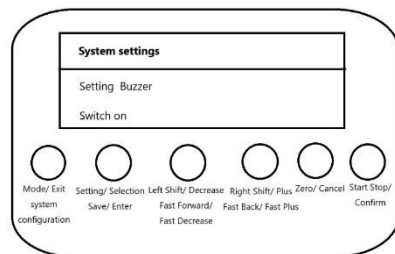
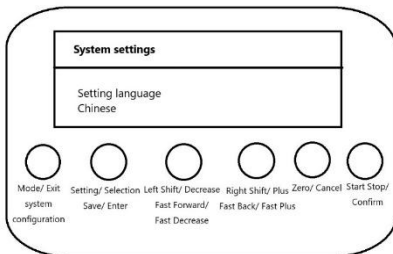
Aufrufen des Einstellungsbildschirms

Bildschirm

„Versionsinformationen“

Im Modusauswahlstatus drücken Sie lange auf die Schaltfläche „Systemkonfiguration“, um die Systemeinstellungsoberfläche aufzurufen. Die Oberfläche wird auf der linken Seite angezeigt.

Nachdem Sie die Einstellungsoberfläche aufgerufen haben, drücken Sie die Schaltfläche „Abbrechen“, um die Parametereinstellung abzubrechen und die Beendigungseinstellung anzuzeigen. Drücken Sie lange die Schaltfläche „Speichern“, um die Speichereinstellung



anzuzeigen, und kehren Sie dann automatisch zur Modusauswahloberfläche zurück.

Bildschirm „Spracheinstellungen“

Summer-Einstellungsschnitt

stelle

Drücken Sie kurz die Taste „Set/Select“, um die Einstellungsparameter zu wechseln.
Halten Sie die Taste „Speichern/Eingeben“ gedrückt, um die Parameter zu speichern und zur Modusauswahloberfläche zurückzukehren.

Drücken Sie kurz die Taste „Löschen/Abbrechen“, um die Parametereinstellung abzubrechen und zur Modusauswahloberfläche zurückzukehren.

Parameter:

Einstellungssprache: Chinesisch, Englisch und Russisch.

Summereinstellung: Ein und Aus.

Encoder- und Schrittmotorparameter

Konfigurationsanforderungen für den Schrittmotor: Schrittmotor, ein Kreis mit 1600 Impulsen, ein Kreis, der sich 2 mm bewegt.

Anforderungen an den Encoder: 1000 Impulse/Kreis, Spindel- und

Encoder-Übersetzungsverhältnis von 2:1, d. h. die Spindel dreht sich 1 Kreis, der Encoder dreht sich 2 Kreise.

Lathe Adjustments



Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter in der Position „Aus“ steht und die Geschwindigkeit

VOR DER VORNAHME JEGLICHER EINSTELLUNGEN AN DIESEM GERÄT MUSS DER POSITIONIERUNGSSTAND AUF NULL HERUNTERGEDREHT WERDEN.

- **Futterwechsel:** Schalten Sie die Drehmaschine aus und trennen Sie sie vom Stromnetz. Platzieren Sie den Reitstock so weit wie möglich vom Futter entfernt und legen Sie zum Schutz der Maschine ein Stück Holz oder ein Tuch darunter. Entfernen Sie die drei Schrauben, die das

Futter halten, indem Sie die Muttern entfernen und anschließend das Futter abnehmen. Eventuell müssen Sie mit einem weichen Hammer auf das Futter klopfen. Um ein neues Futter auf die Spindel zu setzen, führen Sie die obigen Schritte in umgekehrter Reihenfolge aus.

- **Backenwechsel:** Stecken Sie den Spannfeederschlüssel in die Bohrfutteröffnung und drehen Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn, bis die Backen maximal geöffnet sind. Die Backen können nun manuell herausgezogen werden. Um neue Backen in das Spannfutter einzusetzen, wählen Sie die Backe Nr. 1 und setzen Sie sie in den gewünschten Spannfeederschlitze ein. Achten Sie darauf, dass die obere Nut dieses Schlitzes beim Einsetzen der Backe nicht sichtbar ist. Sobald die Backe im Schlitz sitzt, drehen Sie das Spannfutter im Uhrzeigersinn, um die Backe nach unten zu ziehen und zu fixieren. Wiederholen Sie dies mit den Backen Nr. 2 und 3.
- **Reitstockeinstellung:** Um die Position der Reitstockauflage anzupassen, lösen Sie die Mutter an der Basis, ändern Sie die Position und ziehen Sie die Mutter wieder fest. Versetzen Sie den Reitstock, um Fasen oder Verjüngungen zu schneiden.
- **Reitstockverriegelung:** Drehen Sie den Klemmhebel im Uhrzeigersinn, um den Reitstock zu verriegeln, oder gegen den Uhrzeigersinn, um ihn zu lösen.
- **Werkzeughaltereinstellung:** Zum Einstellen des Werkzeughalters lösen Sie einfach die beiden Befestigungsschrauben, verschieben ihn in die gewünschte Position und ziehen die Schrauben wieder fest. Zum Austauschen der Werkstückmesser lösen Sie die Schrauben oben am Werkzeughalter.
- **Schlitteneinstellung:** Drehen Sie das Schlittenhandrad im Uhrzeigersinn, um den Schlitten in Richtung Reitstock zu bewegen. Drehen Sie das Handrad gegen den Uhrzeigersinn, um den Schlitten in Richtung Spannfutter zu bewegen.
- **Schlittenverriegelung:** Drehen Sie den Werkzeughalter-Steuergriff im Uhrzeigersinn zum Festziehen und gegen den Uhrzeigersinn zum Lösen. Dieser Griff muss vor der Verwendung des automatischen Vorschubs gelöst werden.
- **Querschlitteneinstellung:** Durch Drehen des Querschlitten-Handrads wird der Werkzeughalter senkrecht zu den Führungen verschoben. Drehen Sie das Handrad im Uhrzeigersinn, um ihn zurückzubewegen, und gegen den Uhrzeigersinn, um ihn vorwärts zu bewegen.
- **Schlittenvorschubsteuerung:** Bewegen Sie den Hebel der Halbmutter nach unten, um die Halbmutter einzurasten und den Schlitten unter Kraffteinwirkung zu bewegen. Achten Sie darauf, die Halbmutter vor allen Einstellungen zu lösen, um unerwartete Schlittenbewegungen zu vermeiden.
- **Compound-Steuerung:** Drehen Sie das Compound-Steuerrad gegen den Uhrzeigersinn, um den Compound nach außen zu bewegen, und im Uhrzeigersinn, um ihn nach innen zu bewegen

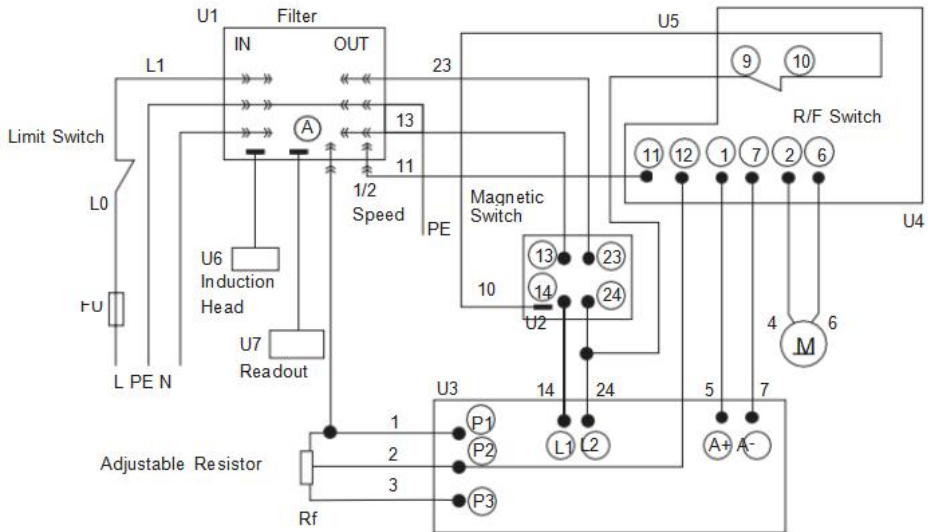
und so den Schnittwinkel zu ändern.

- **Spindelverriegelung:** Drehen Sie den Hebel im Uhrzeigersinn, um die Spindel zu verriegeln, und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu lösen.
- **Einstellung des Reitstockvorschubs:** Drehen Sie das Handrad im Uhrzeigersinn, um den Reitstock in Richtung Spannfutter zu bewegen. Drehen Sie das Handrad gegen den Uhrzeigersinn, um den Reitstock vom Spannfutter wegzubewegen.

Operation

- **Werkstück halten und Bohren:** Mit dem Spannfutter halten Sie ein Werkstück fest. Mit dem Reitstock drücken Sie einen Bohrer in das rotierende Werkstück.
- **Planfräsen:** Mit dem Spannfutter wird ein Werkstück fest fixiert. Mit dem Werkzeughalter wird ein Fräser in die Stirnfläche des Werkstücks gedrückt. Die Schneide des Fräsers muss auf gleicher Höhe mit der Mitte sein.
- **Innenschneiden:** Verwenden Sie das Spannfutter, um ein Werkstück festzuhalten. Drehen Sie den Werkzeughalter so, dass der Fräser in der Mitte der Vorderseite des Werkstücks sitzt.
- **Fasenschneiden:** Halten Sie das Werkstück mit dem Spannfutter fest. Passen Sie den Winkel des Werkzeughalters an, um Fasen in das Werkstück zu schneiden.
- **Gewindeschneiden:** Zum Gewindeschneiden wird das Werkstück mit dem Spannfutter fixiert und die Halbmutter eingerastet. Mit dem Werkzeughalter wird ein Fräser in die Werkstückfläche gedrückt.

Wiring Diagram



Key

A	Ammeter	PE	Ground Line
M	Motor	U	Integrated Circuit
L	Load Wire	P	Connector
N	Neutral Wire	FU	Fuse

Maintenance

- Reinigen Sie die Maschine nach jedem Gebrauch von jeglichem Schmutz.
- Schmieren Sie die beweglichen Teile des Geräts zwischen den Anwendungen mit NLGI 2-Fett.
- Achten Sie darauf, dass sich keine übermäßigen Ablagerungen auf der Ablage ansammeln. Entfernen Sie die Ablagerungen, sobald sie entstehen, und stoppen Sie die Drehmaschine gegebenenfalls.
- Überprüfen Sie bewegliche Teile regelmäßig auf Verschleißerscheinungen. Reparieren oder ersetzen Sie beschädigte oder verschlissene Teile vor der weiteren Verwendung.
- Überprüfen Sie Bolzen, Schrauben, Hebel und andere Befestigungselemente regelmäßig auf

Lockerheit. Ziehen Sie sie bei Bedarf fest.

Troubleshooting

Potenzial Probleme	Gemeinsame Lösungen
Die Oberfläche des Werkstücks ist zu rauh.	Schärfen Sie das Schneidwerkzeug nach.
	Reduzieren Sie die Vorschubgeschwindigkeit.
	Spannen Sie das Schneidwerkzeug mit weniger Überhang.
	Erhöhen Sie die Tooltips Radius.
Das Schneidwerkzeug hat A kurz Lebensdauer.	Reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit.
	Verringern Sie den Quervorschubabstand.
	Mehr hinzufügen Schmiermittel auf das Werkstück auftragen.
Die Schneide bricht ab.	Erhöhen Sie den Keilwinkel.
	Schmieren Sie das Werkstück gleichmäßig .
	Spindel festziehen Lager.
Der Schneidfaden ist falsch.	Passen Sie den Schleifwinkel des Schneidwerkzeugs an .
	Passen Sie das Schneidwerkzeug an Tonhöhe.
	Passen Sie den Durchmesser des Werkstücks an.
Das Werkstück wird eingeklemmt.	Stellen Sie den Reitstock auf die Mitte des Werkstücks ein .
	Richten Sie den oberen Schlitten aus richtig.
Die Drehbank Ist Geschwätzt.	Reduzieren Sie die Vorschubgeschwindigkeit.
	Ziehen Sie die Hauptleitung fest Lager.
Flankenverschleiß ist zu hoch.	Erhöhen Sie den Freiwinkel.
	Zentrieren Sie das Schneidwerkzeug I sorgfältig auf dem Werkstück.
Das Zentrum Läufe heiß.	Lösen Sie den Reitstock.
Die Spindel nicht aktivieren.	Entriegeln Sie den Not-Aus-Schalter.

Anzeige und Behandlung von Controllerfehlern

NEI N.	Fehler Code	Ursache des Fehlers	Fehlerbehandlung
1	ER01	Überstrom Schutz	Überprüfen Sie, ob die Motorschnittstelle in Ordnung ist, oder ersetzen Sie die Steuerbox.
2	ER02	HALL-Signal Versagen	Überprüfen Sie, ob die Motorschnittstelle in gutem Zustand ist, oder ersetzen Sie den Motor oder die Steuerung.
3	ER03	Blockierter Rotor Schutz	Prüfen Sie, ob die Motorschnittstelle in Ordnung ist oder ob die Motorlast zu hoch ist.
4	ER04	Chipfehler	Ersetzen Sie den Motor und die Steuerbox
5	ER05	Motorschaden	Prüfen Sie, ob die Motorschnittstelle in Ordnung ist oder ob die Motorlast zu hoch ist.
6	ER06	Potentiometer Versagen	Überprüfen Sie, ob die Schnittstelle zur Geschwindigkeitsregelung in gutem Zustand ist.
7		Keine Anzeige, die Lichtschalter Komm schon	1 Die Hauptplatine ist defekt. 2 Der Kontakt zwischen dem Bildschirm und der Verbindungsleitung der Hauptplatine ist schlecht.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

TORNIO PER METALLI MANUALE D'USO

MODELLO: MX-S450/ MX-S1 170

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o altre espressioni simili utilizzate solo da noi rappresenta una stima dei risparmi che potresti ottenere acquistando determinati strumenti con noi rispetto ai grandi marchi top e non significa necessariamente copertina tutte le categorie di strumenti da noi offerti. Ti ricordiamo cortesemente di verificare accuratamente

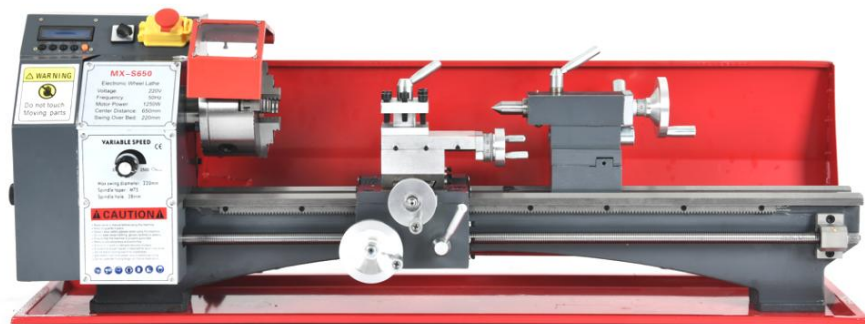
quando effettui un ordine con noi se sei effettivamente Risparmio
Metà rispetto ai marchi più importanti.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Metal lathe

MODELLO: MX-S450/MX-S1170





(L'immagine è solo di riferimento, fare riferimento all'oggetto reale)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.</p>
	<p>Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici</p>

Safety Information



Sicurezza sul posto di lavoro

- Mantenere l'area di lavoro pulita e ben illuminata. Le aree disordinate o buie favoriscono gli incidenti.
- **NON** permettere a persone non esperte di questo prodotto di utilizzarlo. Tenere lontani bambini e astanti durante l'utilizzo di questo prodotto.
- Prima di iniziare a utilizzare la macchina, assicurarsi che sia ancorata su una superficie stabile, piana e solida.
- **NON** utilizzare questo dispositivo in presenza di liquidi, gas o polveri esplosivi, infiammabili o caustici.

Sicurezza elettrica

- **ESCLUSIVAMENTE** con fonti di alimentazione stabili e compatibili.
- Prima di collegare il dispositivo alla presa elettrica, assicurarsi **SEMPRE che l'interruttore di alimentazione sia spento.**
- **Non** utilizzare questo dispositivo se l'interruttore di alimentazione non lo accende o spegne in modo costante. Riparare o sostituire il componente danneggiato prima di utilizzarlo ulteriormente.
- Evitare il contatto del corpo con superfici messe a terra, come tubi, radiatori,

fornelli e frigoriferi, durante l'utilizzo di questo dispositivo.

- Non esporre i componenti elettrici all'acqua, inclusa la pioggia o l'eccessiva umidità.
- Questo dispositivo DEVE essere collegato elettricamente a terra per un utilizzo sicuro. NON rimuovere il perno di messa a terra, non modificare la spina in alcun modo e non utilizzare adattatori.
- Tenere il cavo di alimentazione lontano da calore, olio, bordi taglienti o parti in movimento.

Sicurezza personale

- NON utilizzare questo dispositivo quando si è stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o farmaci.
- Quando si utilizza questa macchina, indossare sempre dispositivi di protezione individuale adeguati, come maschera antipolvere, casco, occhiali protettivi, scarpe di sicurezza antiscivolo e tappi per le orecchie.
- NON sbilanciarti troppo. Mantieni sempre un appoggio e un equilibrio adeguati.
- NON indossare gioielli o abiti larghi e non legare i capelli lunghi durante il funzionamento. Tenere abiti, capelli e guanti lontani dalle parti in movimento.
- Prima di accendere il dispositivo, rimuovere eventuali chiavi di regolazione o chiavi inglesi.
- Le persone con pacemaker devono consultare il proprio medico prima di utilizzare questo dispositivo. I campi elettromagnetici in prossimità di un pacemaker possono causare interferenze e persino guasti.

Uso e cura del tornio

- NON cambiare marcia mentre la macchina è in funzione.
- NON forzare questo dispositivo. Pulire e lubrificare secondo necessità se le parti iniziano a muoversi lentamente.
- Scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla fonte di alimentazione prima di effettuare qualsiasi regolazione, sostituire accessori o riporre il dispositivo.
- Utilizzare solo gli accessori consigliati dal produttore per il proprio modello.
- Non lasciare mai il dispositivo incustodito quando è collegato a una presa

elettrica.

- Mantenere tutte le etichette e le targhette sul dispositivo. Se qualcuna si allenta o diventa illeggibile, sostituirla prima di un ulteriore utilizzo.

Sicurezza di manutenzione

- Scollegare sempre il mini il tornio dalla presa elettrica prima di eseguire qualsiasi procedura di ispezione, manutenzione o pulizia.
- Mantieni questo prodotto. Controlla che non vi siano disallineamenti o inceppamenti di parti, rotture di parti o qualsiasi altra condizione che possa influire sul funzionamento del dispositivo. Se viene rilevato un danno, fai riparare o sostituire la parte prima di un ulteriore utilizzo.
- Mantieni gli utensili con cura. Mantieni gli utensili da taglio affilati e puliti.
- La manutenzione di questo dispositivo deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato.
- Conservare il dispositivo e i suoi componenti fuori dalla portata dei bambini e di altre persone non addestrate.

Symbol Guide

I seguenti simboli sono utilizzati sull'etichettatura di questa macchina o in questo manuale:



Questi articoli presentano un rischio di gravi danni alla proprietà o lesioni nali.



Questi componenti presentano un rischio di scossa elettrica. Leggere attentamente la sezione Sicurezza elettrica sopra.



Leggere attentamente questo manuale prima di utilizzare la macchina.



Contattare il servizio clienti in caso di domande prima dell'uso.



Assicurarsi sempre che questa macchina sia elettricamente messa a terra per evitare scosse elettriche. Scollegare questa macchina dalla sua fonte di alimentazione prima di effettuare la manutenzione.



Indossare sempre protezioni per gli occhi durante l'uso di questa macchina.



Indossare sempre protezioni acustiche durante l'uso della macchina.



Indossare sempre una protezione per le mani quando si utilizza questa macchina. Assicurarsi che sia ben montata e che non possa essere impigliata in un pezzo in lavorazione in rotazione.



Indossare sempre una protezione per i piedi quando si utilizza questa

macchina. Si raccomandano vivamente stivali con suola in gomma e punta in acciaio.

Indossare sempre una protezione per la testa quando si utilizza questa macchina. Utilizzare un casco o un casco simile per proteggersi da eventuali detriti volanti.

Specifications

Diretto Mandrino di azionamento, Serie di ruote elettroniche La i parametri	
Modello Numero	Modello MX-S450
Voltaggio	CA 2 30 V, 50 Hz / CA 110 V 60 Hz
Il tipo di mandrino	DC senza spazzole Diretto Mandrino di azionamento
IL Motore Energia	1.25 Chilogrammo
Coppia di uscita	4,5 NM / 850 giri/min
Velocità	0-2500 giri/min
Mandrino attraverso Foro / Dimensione	3 8 millimetri / MT5
Dimensioni del mandrino	1 25 millimetri
Testa Misurare	60*60mm
Manicotto contropunta Dimensioni	50 millimetri / MT2
Grossolano / Peso netto	61,1 KG / 76,1 KG
Il modo di trasmissione	Elettronico Ruota sospesa , Stepper Motore
Motore passo-passo Modello	86-8,5 NM
Modo di alimentazione	Orizzontale Automatico, Verticale Manuale
Dondolare Letto	2 2 0 millimetri
Gamma di filettatura	0,5-3 mm / unità per pollice 6 -4 0
Macchina Modalità	Programma Numero regolabile, comune Sistema britannico
Specifiche principali delle viti	Diametro interno 16mm*2.0
Colpo (Centro Distanza)	4 5 0mm

Dimensioni dell'imballaggio	1005 * 525 * 5 55 millimetri
-----------------------------	------------------------------

Specifications

Diretto Mandrino di azionamento, Serie di ruote elettroniche La i parametri	
Modello Numero	Modello MX-S1 170
Voltaggio	CA 2 30 V, 50 Hz / CA 110 V, 60 Hz
Il tipo di mandrino	DC senza spazzole Diretto Mandrino di azionamento
IL Motore Energia	1.25 Chilogrammo
Coppia di uscita	4,5 NM / 850 giri/min
Velocità	0-2500 giri/min
Mandrino attraverso Foro / Dimensione	3 8 millimetri / MT5
Dimensioni del mandrino	1 25 millimetri
Testa Misurare	60*60mm
Manicotto contropunta Dimensioni	50 millimetri / MT2
Grossolano / Peso netto	87,6 KG / 109,7 KG
Il modo di trasmissione	Elettronico Ruota sospesa , Stepper Motore
Motore passo-passo Modello	86-8,5 NM
Modo di alimentazione	Orizzontale Automatico, Verticale Manuale
Dondolare Letto	2 2 0 millimetri
Gamma di filettatura	0,5-3 mm / unità per pollice 4 -4 0
Macchina Modalità	Programma Numero regolabile, comune Sistema britannico

Specifiche principali delle viti	Diametro interno 16mm*2.0
Colpo (Centro Distanza)	10 00mm
Dimensioni dell'imbballaggio	14 9 0* 515 *5 5 5 millimetri

Operation Instructions

7. Definizioni dell'interfaccia

Interruttore di limite

LM1, LM2: 2 ingressi finecorsa.

0V: Terminale comune per i segnali degli interruttori LM1 e LM2.

Interfaccia encoder

5V: Terminale positivo dell'alimentazione dell'encoder.

A+: Segnale dell'encoder A+.

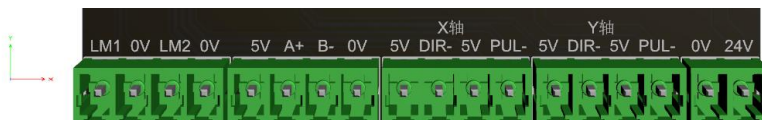
B-: Segnale dell'encoder B-.

0V: Lato negativo dell'alimentazione dell'encoder.

Interfaccia driver motore passo-passo (asse X/asse Y, asse singolo solo asse X)

5V: DIR+ per driver motore passo-passo.

DIR-: DIR- del driver del motore passo-passo.



5V: PUL+ per driver motore passo-passo.

PUL-: PUL- del driver del motore passo-passo.

Interfaccia di alimentazione

0V: Alimentazione negativa.

24V: Alimentazione positiva.

8. Descrizione chiave

Ci sono 6 pulsanti, KEY1~KEY6.

CHIAVE5:

'Modalità/Esci': azione di pressione breve •

'[Configurazione di sistema]': azione di pressione prolungata

Nello stato di selezione della modalità, la pressione breve del tasto funge da funzione di commutazione della modalità, mentre la pressione prolungata del tasto funge da funzione di configurazione del sistema.

In modalità di funzionamento del thread del veicolo o di andata e ritorno, premere brevemente il tasto per uscire dalla modalità di funzionamento corrente e tornare allo stato di selezione della modalità.

CHIAVE4:

'Impostazione/Selezione': azione di pressione breve

'[Salva/Invio]': azione di pressione prolungata

Nello stato di selezione della modalità, una breve pressione del tasto serve per accedere alle impostazioni e modificare i parametri di impostazione.

Nello stato di impostazione, una pressione prolungata del tasto serve per salvare l'impostazione e avviare il lavoro.

CHIAVE3:

'Maiusc sinistro / meno': azione di pressione breve

'[Avanzamento rapido / Diminuzione rapida]': azione di



pressione prolungata

Spostamento verso sinistra della vite in modalità manuale, funzione di puntamento o avanzamento veloce.

Funzione di meno singolo o meno veloce per i parametri di configurazione in modalità di configurazione.

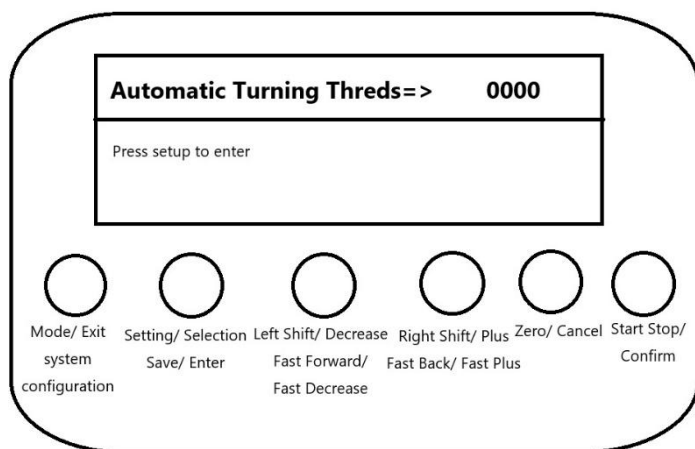
CHIAVE2:

'Maiusc/aggiungi a destra': azione di pressione breve

'[RITIRO VELOCE / AGGIUNTA VELOCE]": azione di pressione prolungata

Spostamento verso destra della vite in modalità manuale, funzione di puntamento o di arretramento veloce.

Funzione di aggiunta singola o rapida per l'impostazione dei parametri nello stato di impostazione.



CHIAVE1:

'Cancella/Annulla': azione di pressione breve

Nello stato di impostazione, premere brevemente il tasto per annullare e uscire dall'impostazione dei parametri, tornando allo stato di selezione della modalità.

In modalità di lavoro, una breve pressione del tasto serve per azzerare la posizione corrente o per spostare la distanza a zero.

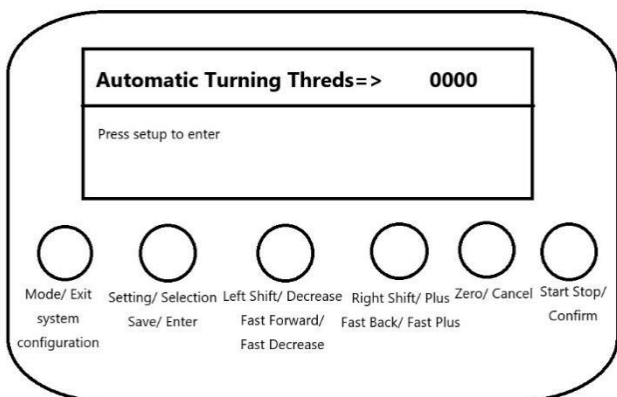
CHIAVE6:

'Start-stop/Conferma': azione di pressione breve

In stato di funzionamento, azione di avvio-arresto o funzione di conferma manuale durante il funzionamento.

Functional Description

7. Layout dell'area di visualizzazione



Lo schermo LCD visualizza un totale di 4 righe di informazioni:

La prima riga visualizza la modalità, la direzione di movimento e la velocità;

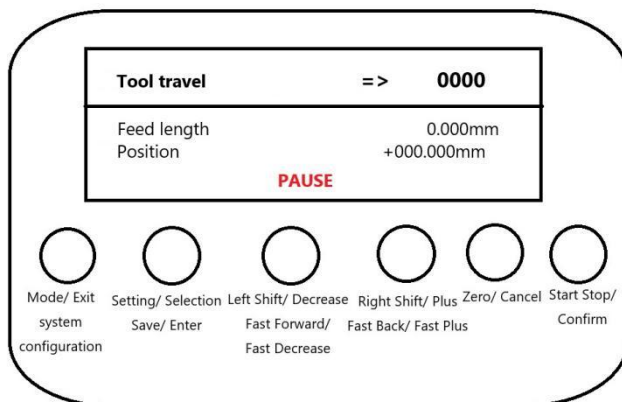
Le righe da 2 a 4 visualizzano informazioni sui parametri di impostazione, informazioni sullo stato operativo o informazioni di richiesta.

2. Funzione di movimento dell'utensile

Descrizione della funzione:

La tornitura avviene sincronizzando la velocità del mandrino in base alla lunghezza di avanzamento impostata; la direzione può essere invertita in qualsiasi momento durante il funzionamento.

' Modalità/Esci": azione di pressione breve



' [Configurazione di sistema]": azione di pressione prolungata

Pressione breve, uscita dal lavoro, cambio modalità.

Pressione prolungata, uscita dal lavoro, accesso alla configurazione di sistema.

' Imposta/Selezione": azione di pressione breve

' [Salva/Invio]": azione di pressione prolungata

Pressione breve, cambia direzione.

Pressione prolungata, non valida.

" Sposta a sinistra/Sottrai": azione di pressione breve

' [Avanzamento rapido/Diminuzione rapida]": azione di pressione prolungata

Pressione breve, regolazione della lunghezza di alimentazione singola.

Pressione prolungata, regolazione continua della lunghezza di alimentazione, pressione prolungata tenere premuto, ogni

intervallo di 3S alimenterà automaticamente la regolazione.

' **Maiusc/aggiungi a destra**": azione di pressione breve

' **[RITIRO VELOCE / AGGIUNTA VELOCE]**": azione di pressione prolungata

Pressione breve, regolazione della lunghezza di alimentazione singola.

Pressione prolungata, regolazione continua della lunghezza di avanzamento, con pressione prolungata, ogni intervallo di 3 secondi verrà regolato automaticamente in posizione.

' **Zero/Annulla**": azione di pressione breve

Pressione breve: la posizione corrente viene azzerata.

' **Avvio/Arresto/Conferma**": azione di pressione breve

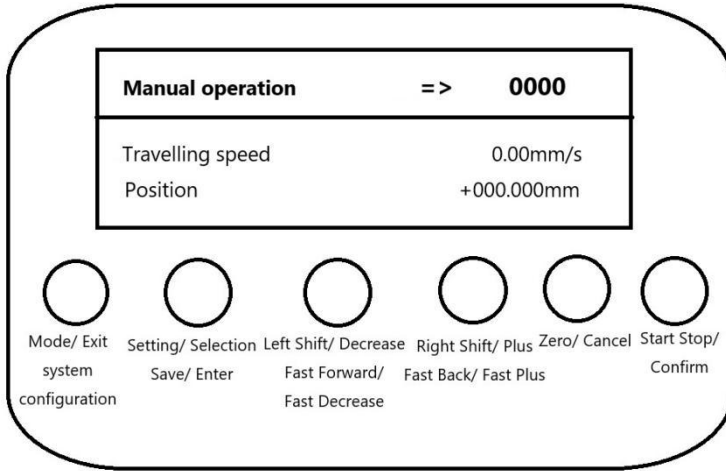
Pressione breve, controllo esecuzione e pausa.

8. Funzione di cambio di velocità manuale

Descrizione della funzione:

In base alla velocità di movimento impostata, muoversi manualmente Pulsante "shift a sinistra" o "shift a destra" per cambiare la direzione quando si è in modalità stop.

' **Modalità/Esci**": azione di pressione breve



' **[Configurazione di sistema]**": azione di pressione prolungata

Pressione breve, uscita dal lavoro, cambio modalità.

Pressione prolungata, uscita dal lavoro, accesso alla configurazione di sistema.

' **Imposta/Seleziona**": azione di pressione breve

' **[Salva/Invio]**": azione di pressione prolungata

Pressione breve, cambia direzione.

Pressione prolungata, non valida.

" **Sposta a sinistra/Sottrai**": azione di pressione breve

' **[Avanzamento rapido/Diminuzione rapida]**": azione di pressione prolungata

Pressione breve, regolazione della lunghezza di alimentazione singola.

Pressione prolungata, regolazione continua della lunghezza di avanzamento; pressione prolungata e mantenimento premuto, ogni intervallo di 3 secondi eseguirà automaticamente la regolazione dell'avanzamento.

' **Maiusc/aggiungi a destra**": azione di pressione breve

' **[RITIRO VELOCE / AGGIUNTA VELOCE]**": azione di pressione

prolungata

Pressione breve, regolazione della lunghezza di alimentazione singola.

Pressione prolungata, regolazione continua della lunghezza di avanzamento, con pressione prolungata, ogni intervallo di 3 secondi verrà regolato automaticamente in posizione.

' Zero/Annulla": azione di pressione breve

Pressione breve: la posizione corrente viene azzerata.

' Avvio/Arresto/Conferma": azione di pressione breve

Pressione breve, controllo esecuzione e pausa.

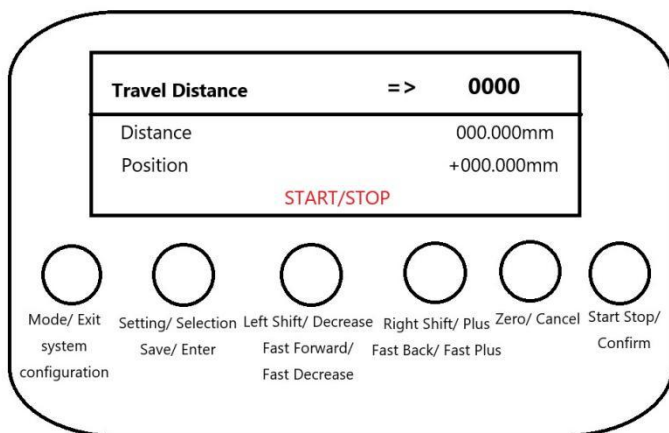
3. Funzione di cambio manuale della distanza

Descrizione della funzione:

In base alla distanza impostata da percorrere, avviare e percorrere la distanza impostata dopo l'arresto automatico, il processo di esecuzione può essere messo in pausa e quindi riavviato per continuare a percorrere la distanza rimanente.

' Modalità/Esci": azione di pressione breve

' [Configurazione di sistema]": azione di pressione prolungata



Pressione breve, uscita dal lavoro, cambio modalità.

Pressione prolungata, uscita dal lavoro, accesso alla configurazione di

sistema.

' Imposta/Seleziona": azione di pressione breve

' [Salva/Invio]": azione di pressione prolungata

Stato non in esecuzione.

Premere brevemente per cambiare direzione.

Pressione prolungata, non valida.

" Sposta a sinistra/Diminuisci": azione di pressione breve

' [Avanzamento rapido/Diminuzione rapida]": azione di pressione prolungata

Stato non in esecuzione.

Pressione breve, regolazione singola del parametro della distanza percorsa.

Pressione prolungata: regolazione continua del parametro della distanza percorsa; con una pressione prolungata, ogni intervallo di 3 secondi verrà regolato automaticamente.

' Maiusc/aggiungi a destra": azione di pressione breve

' [Fast Back/Fast Plus]": azione di pressione prolungata

Stato non in esecuzione

Pressione breve, regolazione singola del parametro della distanza percorsa.

Pressione prolungata: regolazione continua del parametro della distanza percorsa; con una pressione prolungata, ogni intervallo di 3 secondi verrà regolato automaticamente.

' Zero/Annulla": azione di pressione breve

In stato non in esecuzione.

Pressione breve: la prima volta cancella la distanza già percorsa; premendo nuovamente, cancella la distanza impostata.

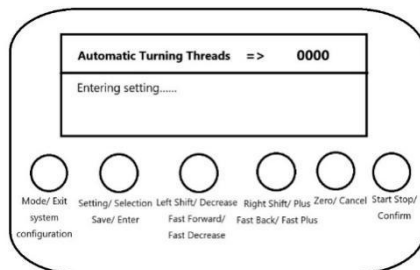
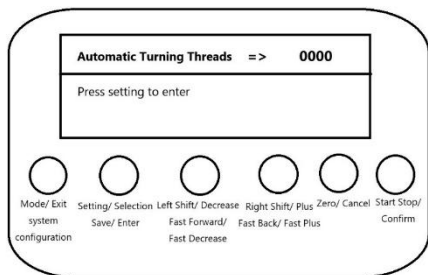
' Avvio/Arresto/Conferma": azione di pressione breve

Pressione breve, controllo avvio e arresto.

4. Funzione di infilaggio automatico

Descrizione della funzione:

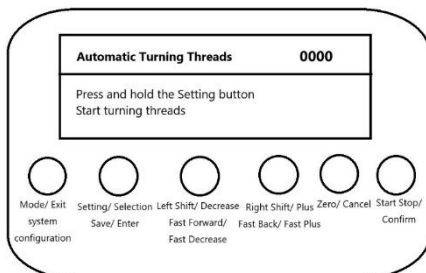
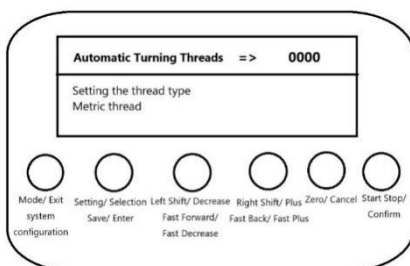
Tornitura automatica del filetto in base al tipo, alla lunghezza e alle dimensioni del filetto impostati.



Interfaccia di visualizzazione dello stato di standby
dell'interfaccia Overdrive

Impostazione

L'interfaccia di standby mostrata a sinistra viene visualizzata sotto lo stato di selezione della modalità e l'interfaccia di impostazione mostrata a destra viene visualizzata dopo aver premuto il pulsante "Impostazione", dopo essere entrati nell'interfaccia di impostazione, l'impostazione dei parametri verrà annullata dopo aver premuto il pulsante "Annulla" e l'impostazione di uscita verrà visualizzato e l'impostazione di salvataggio verrà visualizzata quando si preme il pulsante "Salva". Quando si preme il pulsante "Salva", verrà visualizzata l'impostazione di salvataggio e quindi entrerà automaticamente nello stato di lavoro.



Impostazione dell'interfaccia dei parametri
dell'operazione di lavoro

Richiesta di immissione

Nello stato di impostazione

Premere brevemente il pulsante 'Set/Select' per cambiare i parametri di impostazione.

Elenco dei parametri:

Impostazione del tipo di filettatura: filettatura metrica, filettatura in pollici e filettatura di precisione non standard.

Impostazione della dimensione della filettatura: imposta la dimensione del passo per le filettature metriche e le filettature di precisione non standard e imposta il numero di denti per pollice per le filettature in pollici.

Imposta la lunghezza del filo: xxx.xxxmm.

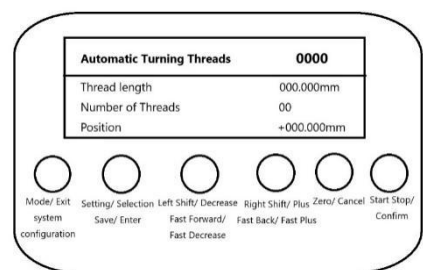
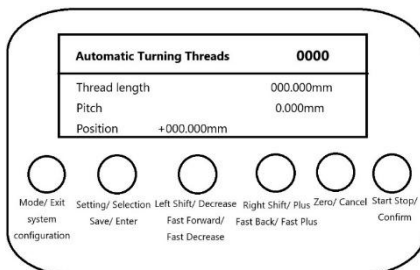
Modalità di avvio della svolta: funzionamento manuale della chiave, funzionamento automatico immediato e funzionamento automatico ritardato.

Modalità di avvio: funzionamento manuale con chiave, funzionamento automatico immediato e funzionamento automatico ritardato.

Tempo di ritardo del funzionamento automatico: 1~30 secondi.

Premere a lungo il pulsante 'Salva/Invio' per salvare i parametri e immettere automaticamente lo stato di lavoro. Se la lunghezza del filo è 0, verrà visualizzato il messaggio che la lunghezza del filo non è impostata.

Premere brevemente il pulsante 'Cancella/Annulla' per annullare l'impostazione dei parametri e tornare all'interfaccia di selezione della modalità.

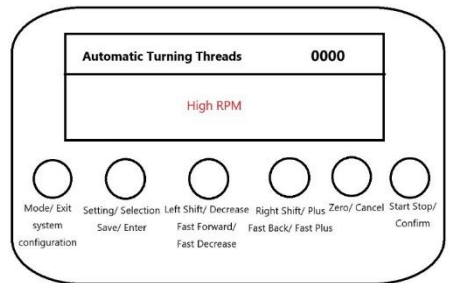
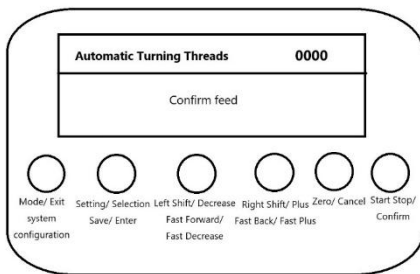


Interfaccia filettatura di precisione metrica/non standard frazionaria

Interfaccia thread

Quando si seleziona Filettature di precisione metrica o non standard, viene visualizzata la schermata del grafico a sinistra con le informazioni sul passo sulla riga 3.

Selezionando le filettature imperiali, viene visualizzata la schermata del grafico a destra con il numero di denti per pollice nella riga 3.



Interfaccia di richiesta di conferma dell'avanzamento/ritorno dell'utensile

Schermata di avviso RPM elevato

Quando la modalità di avvio tornitura e la modalità di avvio ritorno sono impostate sul funzionamento manuale con chiave, l'interfaccia sulla sinistra verrà visualizzata quando si avvia l'avanzamento e la retrazione dell'utensile ed è necessario premere brevemente il pulsante "Conferma" per eseguirlo.

Se la velocità del mandrino sincrono del motore passo-passo è troppo elevata, verrà visualizzata l'interfaccia di velocità troppo elevata sulla destra ed è necessario ridurre la velocità del mandrino.

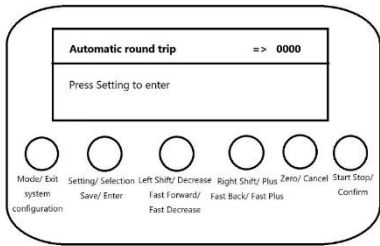
In condizioni di lavoro, premere brevemente il pulsante "Mode/Exit" per interrompere il lavoro in corso e tornare automaticamente all'interfaccia di selezione della modalità.

5. Funzione di andata e ritorno automatica

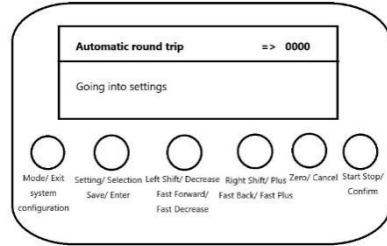
Descrizione della funzione:

Movimento sincronizzato del mandrino in base alla lunghezza di tornitura impostata e alla lunghezza di avanzamento, ritorno automatico dopo aver spostato la lunghezza di tornitura impostata.

Interfaccia di visualizzazione dello stato di standby

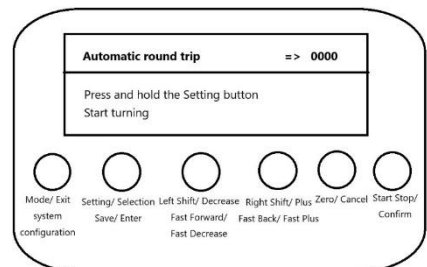
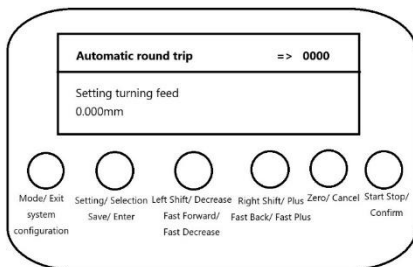


Impostazione



dell'interfaccia Overdrive

L'interfaccia di standby mostrata a sinistra viene visualizzata sotto lo stato di selezione della modalità e l'interfaccia di impostazione mostrata a destra viene visualizzata dopo aver premuto il pulsante "Impostazione", dopo essere entrati nell'interfaccia di impostazione, il parametro l'impostazione verrà annullata dopo aver premuto il pulsante "Annulla", e verrà visualizzata l'impostazione di uscita, e l'impostazione di salvataggio verrà visualizzata quando si preme il pulsante "Salva". Quando si preme il pulsante



"Salva", verrà visualizzata l'impostazione di salvataggio, e quindi entrerà automaticamente nello stato di lavoro.

Impostazione dell'interfaccia dei parametri

Richiesta di

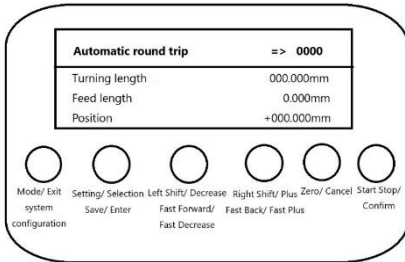
immissione dell'operazione di lavoro

Nello stato di impostazione.

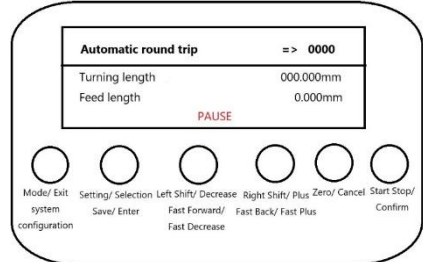
Premere brevemente il pulsante 'Set/Select' per cambiare i parametri di impostazione.
 Premere e tenere premuto il pulsante "Salva/Invio" per salvare i parametri e passare automaticamente allo stato di lavoro.

Premere brevemente il pulsante 'Cancella/Annulla' per annullare l'impostazione dei parametri e tornare all'interfaccia di selezione della modalità.

Interfaccia di stato in esecuzione



Interfaccia di stato di pausa



In questo stato di pausa, la riga 4 visualizza la pausa e, nello stato di esecuzione, la riga 4 visualizza le informazioni sulla posizione.

In modalità pausa, premere brevemente il pulsante 'Set/Select' per cambiare direzione.

Premere brevemente il pulsante 'Set/Select' per cambiare direzione.

Premere brevemente il pulsante 'Zero/Annulla' per azzerare la posizione.

In pausa o in esecuzione, premere brevemente il pulsante "Avvio/Arresto/Annulla" per cambiare direzione.

Premere brevemente il pulsante 'Start/Stop/Conferma' per avviare o mettere in pausa la funzione.

Premere brevemente o a lungo il pulsante 'Spostamento a sinistra/diminuzione' o

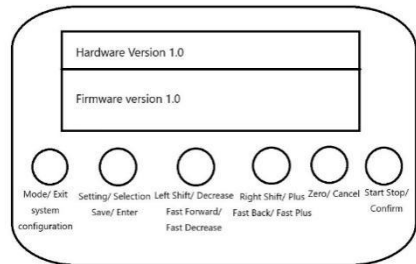
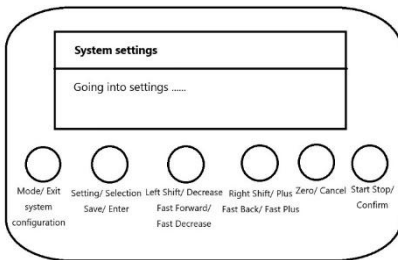
'Spostamento a destra/aggiunta' per regolare la lunghezza dell'avanzamento.

Premere brevemente il pulsante 'Mode/Exit' per interrompere il lavoro in corso e tornare automaticamente all'interfaccia di selezione della modalità.

6. Funzioni di configurazione del sistema

Descrizione della funzione:

Imposta i parametri di sistema, tra cui la lingua di visualizzazione e l'interruttore del



cicalino.

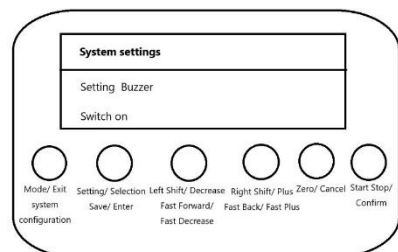
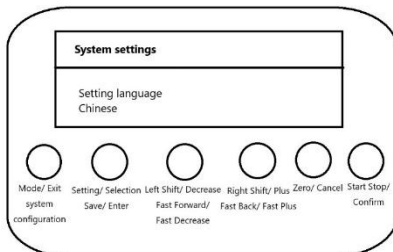
Accesso alla schermata Impostazioni

Schermata Informazioni

sulla versione

Nello stato di selezione della modalità, premere a lungo il pulsante "Configurazione del sistema" per accedere all'interfaccia di impostazione del sistema, visualizzando l'interfaccia a sinistra

Dopo essere entrati nell'interfaccia di impostazione, premere il pulsante "Annulla" per annullare l'impostazione del parametro e visualizzare l'impostazione di uscita, premere a lungo il pulsante "Salva" per visualizzare l'impostazione di salvataggio, quindi tornare



automaticamente all'interfaccia di selezione della modalità.

del cicalino

Premere brevemente il pulsante 'Set/Select' per cambiare i parametri di impostazione.

Premere e tenere premuto il pulsante 'Salva/Invio' per salvare i parametri e tornare all'interfaccia di selezione della modalità.

Premere brevemente il pulsante 'Cancella/Annulla' per annullare l'impostazione dei parametri e tornare all'interfaccia di selezione della modalità.

Parametro:

Lingua impostata: cinese, inglese e russo.

Impostazione del cicalino: acceso e spento.

Parametri dell'encoder e del motore passo-passo

Requisiti di configurazione del motore passo-passo: motore passo-passo un cerchio di 1600 impulsi, un cerchio da spostare di 2 mm.

Requisiti dell'encoder: 1000 impulsi/cerchio, rapporto di trasmissione del mandrino e dell'encoder di 2:1, ovvero il mandrino ruota di 1 cerchio, l'encoder ruota di 2 cerchi.

Lathe Adjustments



ASSICURARSI CHE L'INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE SIA IN POSIZIONE OFF E CHE LA VELOCITÀ SIA RIDURRE A ZERO PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI REGOLAZIONE SU QUESTO DISPOSITIVO.

- **Sostituzione del mandrino:** Spegnere il tornio e scollegarlo dalla fonte di alimentazione. Posizionare la contropunta il più lontano possibile dal mandrino e posizionare un pezzo di legno o un panno sotto il mandrino per proteggere la macchina. Rimuovere i tre bulloni che tengono in

posizione il mandrino rimuovendone i dadi e successivamente rimuovere il mandrino. Potrebbe essere necessario picchiettare il mandrino con un martello morbido. Per posizionare un nuovo mandrino sul mandrino, seguire i passaggi sopra riportati in ordine inverso.

- **Sostituzione ganasce:** posizionare la chiave del mandrino nel foro del mandrino e ruotare in senso antiorario finché le ganasce non sono alla massima distanza di apertura. Ora le ganasce possono essere estratte manualmente. Per posizionare nuove ganasce nel mandrino, scegliere la ganasca n. 1 e posizionarla nella fessura del mandrino desiderata. Assicurarsi che la scanalatura superiore di quella fessura non sia visibile quando si inserisce la ganasca. Una volta che la ganasca è posizionata nella fessura, ruotare il mandrino in senso orario per trascinare verso il basso e fissare la ganasca. Ripetere questa operazione con le ganasce n. 2 e n. 3.
- **Regolazione della contropunta:** per regolare la posizione del supporto della contropunta, allentare il dado sulla sua base, cambiare la sua posizione e serrare nuovamente il dado. Spostare la contropunta per tagliare smussi o conicità.
- **Bloccaggio della contropunta:** ruotare la leva di bloccaggio in senso orario per bloccare la contropunta in posizione, oppure in senso antiorario per sbloccarla.
- **Regolazione del portautensili:** per regolare il portautensili, allenta semplicemente entrambi i bulloni che lo tengono in posizione, spostalo nella posizione desiderata e serra nuovamente i bulloni. Allenta i bulloni sulla parte superiore del portautensili per sostituire le frese di lavoro.
- **Regolazione del carrello:** ruotare il volantino del carrello in senso orario per spostare il carrello verso la contropunta. Ruotare il volantino in senso antiorario per spostare il carrello verso il mandrino.
- **Blocco del carrello:** ruotare la maniglia di controllo del portautensili in senso orario per stringere e in senso antiorario per allentare. Questa maniglia deve essere allentata prima di utilizzare gli avanzamenti automatici.
- **Regolazione della slitta trasversale:** ruotando il volantino della slitta trasversale, il portautensili scorrerà perpendicolarmente alle guide. Ruotare il volantino in senso orario per spostarlo indietro e in senso antiorario per spostarlo in avanti.
- **Controllo avanzamento carrello:** spostare la leva del mezzo dado verso il basso per innestare il mezzo dado e muovere il carrello sotto tensione. Assicurarsi di disinnestare il mezzo dado prima di effettuare qualsiasi regolazione per evitare movimenti imprevisti del carrello.
- **Controllo composto:** ruotare la rotella di controllo composto in senso antiorario per spostare il composto verso l'esterno e in senso orario per spostarlo verso l'interno, modificando l'angolo di taglio.
- **Bloccaggio del perno:** ruotare la leva in senso orario per bloccare il perno e in senso antiorario

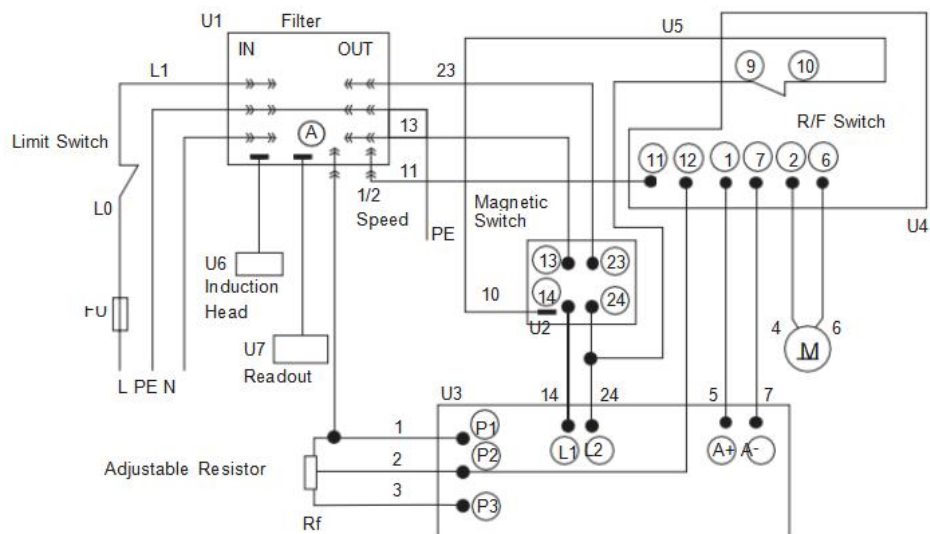
per sbloccarlo.

- **Regolazione dell'avanzamento della coda:** ruotare il volantino dell'avanzamento della coda in senso orario per far avanzare la contropunta verso il mandrino. Ruotare il volantino in senso antiorario per allontanare la contropunta dal mandrino.

Operation

- Tenuta del pezzo e foratura: utilizzare il mandrino per tenere saldamente in posizione un pezzo. Utilizzare la contropunta per premere una punta nel pezzo rotante.
- Taglio frontale: utilizzare il mandrino per tenere fermo un pezzo in lavorazione. Utilizzare il portautensili per premere una fresa sulla faccia del pezzo in lavorazione. Il bordo della fresa deve essere alla stessa altezza del centro.
- Taglio interno: utilizzare il mandrino per tenere saldamente in posizione un pezzo da lavorare. Ruotare il portautensili in modo che la fresa sia posizionata al centro della faccia anteriore del pezzo da lavorare.
- Taglio smussato: utilizzare il mandrino per tenere fermo un pezzo in lavorazione. Regolare l'angolazione del portautensili per tagliare smussi nel pezzo in lavorazione.
- Taglio filettato: per tagliare i filetti, utilizzare il mandrino per tenere saldamente in posizione un pezzo in lavorazione e innestare il mezzo dado. Utilizzare il portautensili per premere una fresa sulla faccia del pezzo in lavorazione.

Wiring Diagram



Key

A	Ammeter	PE	Ground Line
M	Motor	U	Integrated Circuit
L	Load Wire	P	Connector
N	Neutral Wire	FU	Fuse

Maintenance

- Dopo ogni utilizzo, pulire la macchina da eventuali detriti.
- Tra un utilizzo e l'altro, lubrificare le parti mobili dell'apparecchio con grasso NLGI 2.
- NON lasciare che si accumulino detriti eccessivi sul vassoio. Eliminare i detriti non appena si formano, fermando il tornio se necessario.
- Ispezionare periodicamente le parti mobili per rilevare eventuali segni di usura. Riparare o sostituire eventuali parti danneggiate o usurate prima di un ulteriore utilizzo.
- Ispezionare periodicamente bulloni, viti, leve e altri elementi di fissaggio per eventuali allentamenti. Serrare se necessario.

Troubleshooting

Potenziale Problemi	Soluzioni comuni
La superficie del pezzo è troppo ruvido.	Affilare nuovamente l'utensile da taglio.
	Ridurre la velocità di avanzamento.
	Bloccare l'utensile da taglio con meno sporgenza.
	Aumenta i suggerimenti raggio.
L'utensile da taglio ha UN corto durata.	Ridurre la velocità di taglio.
	Ridurre la distanza di avanzamento trasversale.
	Aggiungi altro lubrificante sul pezzo in lavorazione.
L'avanguardia si interrompe.	Aumentare l'angolo del cuneo.
	Lubrificare il pezzo in lavorazione uniformemente .
	Stringere il mandrino cuscinetto.
Il filo tagliente è sbagliato.	Regolare l'angolo di affilatura dell'utensile da taglio .
	Regolare l'utensile da taglio pece.
	Regolare il diametro del pezzo in lavorazione.
Il pezzo in lavorazione diventa contorto .	Regolare la contropunta al centro del pezzo da lavorare.
	Allinea la slitta superiore correttamente.
Il tornio È chiacchiere.	Ridurre la velocità di avanzamento.
	Stringere il principale cuscinetto.
L'usura del fianco è pure alto.	Aumentare l'angolo di inclinazione.
	Centrare correttamente l'utensile da taglio sul pezzo in lavorazione.
Il centro corre caldo.	Allentare la contropunta.
Il fuso fa non attivare.	Sbloccare l'interruttore di arresto di emergenza.

Indicazione e gestione dei guasti del controller

NO	Errore codice	Causa fallimento	Gestione degli errori
1	ER01	Sovracorrente protezione	Controllare che l'interfaccia del motore sia buona oppure sostituire la scatola di controllo.
2	ER02	segnale HALL fallimento	Controllare che l'interfaccia del motore sia in buone condizioni oppure sostituire il motore o il controller.
3	ER03	Rotore bloccato protezione	Controllare se l'interfaccia del motore è buona o se il carico del motore è eccessivo.
4	ER04	Guasto del chip	Sostituire il motore e la scatola di controllo
5	ER05	Guasto al motore	Controllare se l'interfaccia del motore è buona o se il carico del motore è eccessivo.
6	ER06	Potenziometro fallimento	Verificare che l'interfaccia di controllo della velocità sia in buone condizioni.
7		Nessuna visualizzazione, il accendere le luci Dai	1 La scheda madre è rotta. 2 Il contatto tra lo schermo del display e la linea di collegamento della scheda madre è difettoso.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

TORNO DE METAL MANUAL DEL USUARIO

MODELO: MX-S450/ MX-S1 170

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.
"Ahorra la mitad", "Mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada únicamente
por nosotros

Representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas
herramientas.

con nosotros en comparación con las principales marcas líderes y no significa
necesariamente cubrir

Todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que debe verificar
con cuidado

Cuando realiza un pedido con nosotros, si realmente está Ahorro
Medio en comparación con las principales marcas principales.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Metal lathe

MODELO: MX-S450/MX-S1170





(La imagen es solo de referencia, consulte el objeto real)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.</p>
	<p>Este producto está sujeto a la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva en la Unión Europea. Esto aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados con este símbolo no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.</p>

Safety Information



Seguridad en el espacio de trabajo

- Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Las áreas desordenadas u oscuras pueden provocar accidentes.
- **NO** permita que personas que no estén familiarizadas con este producto lo utilicen. Mantenga a los niños y a otras personas alejados mientras lo utilicen.
- Asegúrese de que esta máquina esté anclada sobre una superficie estable, nivelada y resistente antes de comenzar a utilizarla.
- **NO** opere este dispositivo en presencia de líquidos, gases o polvos explosivos, inflamables o cáusticos.

Seguridad eléctrica

- **Utilice** esta máquina **SÓLO** con fuentes de alimentación compatibles y estables.
- **SIEMPRE** asegúrese de que el interruptor de encendido esté apagado antes de enchufar este dispositivo.
- **No** utilice este dispositivo si el interruptor de encendido no lo enciende o apaga correctamente. Repare o reemplace el componente dañado antes de

volver a usarlo.

- Evite el contacto del cuerpo con superficies conectadas a tierra, como tuberías, radiadores, estufas y refrigeradores, mientras utiliza este dispositivo.
- No exponga los componentes eléctricos al agua, incluida la lluvia o la humedad excesiva.
- Este dispositivo DEBE estar conectado a tierra para un uso seguro. NO retire la clavija de tierra, no modifique el enchufe ni utilice adaptadores.
- Mantenga el cable de alimentación alejado del calor, aceite, bordes afilados o piezas móviles.

Seguridad personal

- NO utilice este dispositivo si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.
- Utilice siempre equipo de protección personal adecuado, como una máscara contra el polvo, un casco, gafas protectoras, zapatos de seguridad antideslizantes y tapones para los oídos cuando utilice esta máquina.
- NO se estire demasiado. Mantenga una postura firme y un equilibrio adecuado en todo momento.
- NO use joyas ni ropa holgada ni se recoja el cabello largo durante el uso. Mantenga la ropa, el cabello y los guantes alejados de las piezas móviles.
- Retire todas las llaves de ajuste o llaves inglesas antes de encender el dispositivo.
- Las personas con marcapasos deben consultar a su médico antes de usar este dispositivo. Los campos electromagnéticos cerca de un marcapasos pueden causar interferencias e incluso fallos.

Uso y cuidado del torno

- NO cambie de marcha mientras la máquina esté en funcionamiento.
- NO fuerce este dispositivo. Limpie y lubrique según sea necesario si las piezas empiezan a moverse lentamente.
- Desconecte el enchufe del cable de alimentación de la fuente de alimentación antes de realizar cualquier ajuste, cambiar accesorios o guardar el dispositivo.

- Utilice únicamente los accesorios recomendados por el fabricante para su modelo.
- Nunca deje el dispositivo desatendido cuando esté enchufado a una toma eléctrica.
- Conserve todas las etiquetas y placas de identificación del dispositivo. Si alguna se suelta o se vuelve ilegible, reemplácela antes de volver a utilizarla.

Seguridad de mantenimiento

- Desconecte siempre el mini Desconecte el torno de la toma de corriente antes de realizar cualquier procedimiento de inspección, mantenimiento o limpieza.
- Realice el mantenimiento de este producto. Compruebe si hay piezas desalineadas, atascadas, rotas o cualquier otra condición que pueda afectar el funcionamiento del dispositivo. Si detecta algún daño, repare o reemplace la pieza antes de volver a utilizarla.
- Cuide las herramientas. Mantenga las herramientas de corte afiladas y limpias.
- El servicio de este dispositivo debe ser realizado únicamente por personal de reparación calificado.
- Guarde este dispositivo y sus componentes fuera del alcance de los niños y otras personas no capacitadas.

Symbol Guide

Los siguientes símbolos se utilizan en el etiquetado de esta máquina o en este manual:



Estos artículos presentan un riesgo de daños materiales graves o lesiones.



Estos componentes representan un riesgo de descarga eléctrica. Lea atentamente la sección de Seguridad Eléctrica anterior.



Lea este manual completo antes de usar esta máquina. Si tiene alguna pregunta antes de usarla, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.



Asegúrese siempre de que esta máquina esté conectada a tierra para evitar descargas eléctricas. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación antes de realizar cualquier mantenimiento.



Utilice siempre protección para los ojos mientras utiliza esta máquina.



Utilice siempre protección para los oídos mientras utiliza esta máquina.



Utilice siempre protección para las manos al utilizar esta máquina.



Asegúrese de que esté bien ajustada y de que no quede atrapada por una pieza de trabajo en movimiento.

Use siempre protección para los pies al utilizar esta máquina. Se recomienda encarecidamente el uso de botas con suela de goma y punta de acero.

Use siempre protección para la cabeza al utilizar esta máquina. Use un casco de seguridad o similar para protegerse de los residuos proyectados.

Specifications

Directo Husillo de accionamiento, Serie de ruedas electrónicas Los parámetros	
Modelo Número	MX-S450
Voltaje	CA 2 30 V, 50 Hz / CA 110 V 60 Hz
El tipo de husillo	CC sin escobillas Directo Husillo de accionamiento
El Motor Fuerza	1.25 KW
Par de salida	4,5 NM / 850 rpm
Velocidad	0-2500 rpm
Husillo pasante Agujero / Tamaño	3,8 mm / MT 5
Tamaño del mandril	1 25 milímetros
Cabeza Tamaño	60*60 mm
Manguito de contrapunto Dimensiones	50 milímetros / MT2
Bruto / Peso neto	61,1 kg / 76,1 kg
El camino de la transmisión	Electrónico Rueda colgante , Stepper Motor
Motor paso a paso Modelo	86-8,5 millas náuticas
Camino de alimentación	Automático horizontal, vertical Manual
Balancearse Cama	2 2 0 mm
Rango de roscado	0,5-3 mm / TPI 6 -4 0
Máquina Modo	Programa Número ajustable, común Sistema británico
Especificaciones del tornillo principal	Tr16 mm*2,0
Ataque (Centro Distancia)	4 5 0 mm

Tamaño del embalaje	1005 * 525 * 5 55 mm
---------------------	----------------------

Specifications

Directo Husillo de accionamiento, Serie de ruedas electrónicas Los parámetros	
Modelo Número	MX-S1 170
Voltaje	CA 230 V, 50 Hz / CA 110 V, 60 Hz
El tipo de husillo	CC sin escobillas Directo Husillo de accionamiento
El Motor Fuerza	1.25 KW
Par de salida	4,5 NM / 850 rpm
Velocidad	0-2500 rpm
Husillo pasante Agujero / Tamaño	3,8 mm / MT 5
Tamaño del mandril	1 25 milímetros
Cabeza Tamaño	60*60 mm
Manguito de contrapunto Dimensiones	50 milímetros / MT2
Bruto / Peso neto	87,6 kg / 109,7 kg
El camino de la transmisión	Electrónico Rueda colgante , Stepper Motor
Motor paso a paso Modelo	86-8,5 millas náuticas
Camino de alimentación	Automático horizontal, vertical Manual
Balancearse Cama	2 2 0 mm
Rango de roscado	0,5-3 mm / TPI 4-4 0
Máquina Modo	Programa Número ajustable, común Sistema británico
Especificaciones del tornillo	Tr16 mm*2,0

principal	
Ataque (Centro Distancia)	10 00 mm
Tamaño del embalaje	14 9 0* 515 *5 5 5 mm

Operation Instructions

9. Definiciones de interfaz

Interrupor de límite

LM1, LM2: 2 entradas de interrupor de límite.

0V: Terminal común para señales de conmutación LM1 y LM2.

Interfaz del codificador

5V: Terminal positivo de alimentación del codificador.

A+: Señal del codificador A+.

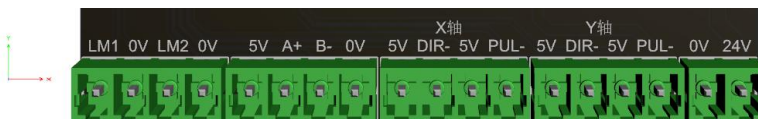
B-: Señal del codificador B-.

0V: Lado negativo de la fuente de alimentación del codificador.

Interfaz de controlador de motor paso a paso (eje X/eje Y, solo eje X)

5V: DIR+ para controlador de motor paso a paso.

DIR-: DIR- del controlador del motor paso a paso.



5V: PUL+ para controlador de motor paso a paso.

PUL-: PUL- del controlador del motor paso a paso.

Interfaz de fuente de alimentación

0V: Fuente de alimentación negativa.

24V: Fuente de alimentación positiva.

10. Descripción de la clave

Hay 6 botones, KEY1~KEY6.

CLAVE5:

'**Modo/Salir**': acción de pulsación corta •

'**[Configuración del sistema]**': acción de pulsación larga

En el estado de selección de modo, la acción de presionar brevemente la tecla sirve como función de cambio de modo y la acción de presionar prolongadamente la tecla sirve como función de configuración del sistema.

En el estado de trabajo del modo de hilo del vehículo o de ida y vuelta, presione brevemente la tecla para salir del modo de trabajo actual y regresar al estado de selección de modo.

CLAVE4:

'**Configuración/Selección**': acción de pulsación corta

'**[Guardar/Entrar]**': acción de pulsación prolongada

En el estado de selección de modo, la acción de presionar brevemente la tecla sirve para ingresar a la configuración y cambiar los parámetros de configuración.

En el estado de configuración, la acción de presionar prolongadamente la tecla sirve para guardar la configuración e ingresar al trabajo.

CLAVE3:

'**Mayús izquierda / menos**': acción de pulsación corta

'**[Avance rápido / Disminución rápida]**': Acción de pulsación



prolongada

Desplazamiento a la izquierda del tornillo en modo manual, función de apuntado o avance rápido.

Función de menos simple o menos rápido para parámetros de configuración en el modo de configuración.

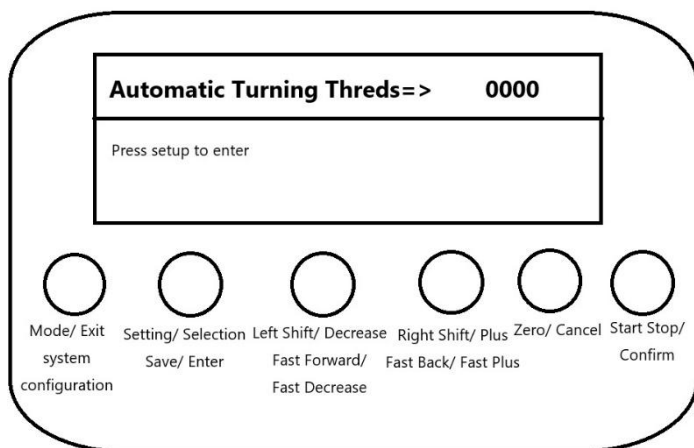
CLAVE2:

'Mayús/añadir derecha': acción de pulsación corta

'[RETIRADA RÁPIDA / AGREGAR RÁPIDO]': acción de pulsación larga

Desplazamiento derecho del tornillo en modo manual, función de apuntado o retroceso rápido.

Función de adición única o adición rápida para configurar parámetros en el estado de configuración.



CLAVE1:

'Borrar/Cancelar': acción de pulsación corta

En el estado de configuración, presione brevemente la tecla para cancelar y salir de la configuración de parámetros y volver al estado de selección de modo.

En estado de trabajo, al presionar brevemente una tecla se pone a cero la posición actual o se mueve la distancia a cero.

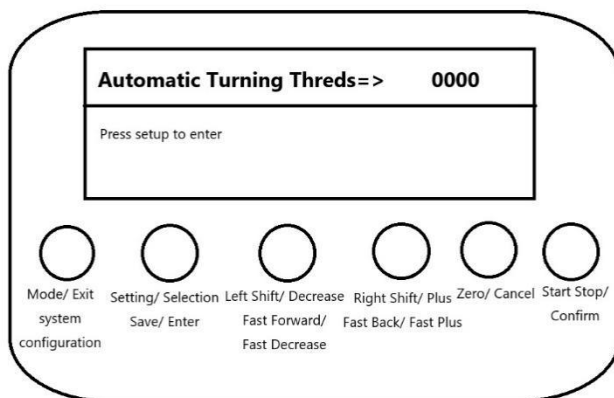
CLAVE6:

'Iniciar-detener/Confirmar': acción de pulsación corta

En estado de trabajo, acción de inicio y parada o función de confirmación manual durante el funcionamiento.

Functional Description

9. Disposición del área de visualización



La pantalla LCD muestra un total de 4 líneas de información:

La primera línea muestra el modo, la dirección de movimiento y la velocidad;

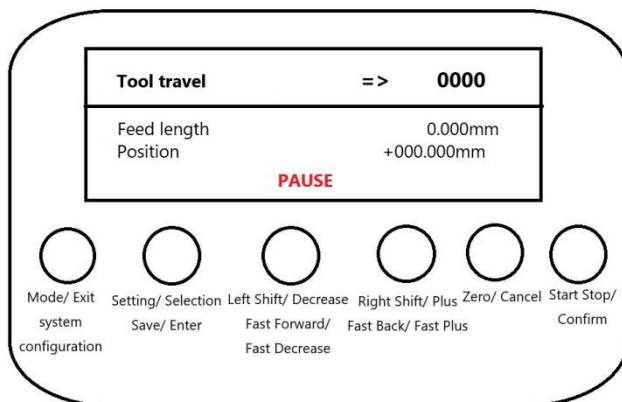
Las líneas 2 a 4 muestran información de parámetros de configuración, información del estado de operación o información de solicitud.

2. Función de movimiento de la herramienta

Descripción de la función:

El torneado se realiza sincronizando la velocidad del husillo de acuerdo con la longitud de alimentación establecida, y la dirección se puede cambiar en cualquier momento durante la operación.

' Modo/Salir": acción de pulsación corta



' [Configuración del sistema]': Acción de pulsación larga

Pulsación corta, salir del trabajo, cambiar de modo.

Pulsación larga, salir del trabajo, entrar en la configuración del sistema.

' Establecer/Seleccionar": Acción de pulsación corta

' [Guardar/Entrar]": Acción de pulsación prolongada

Pulsación corta, cambiar dirección.

Pulsación larga, no válida.

' Mover a la izquierda/Restar": acción de pulsación corta

' [Avance rápido/Disminución rápida]": Acción de pulsación prolongada

Pulsación corta, ajuste de longitud de alimentación única.

Pulsación larga, ajuste continuo de la longitud de alimentación, pulsación larga y mantenida, cada intervalo de 3S Alimentará automáticamente el ajuste.

' Mayús/añadir derecha': acción de pulsación corta

' [RETRACCIÓN RÁPIDA / AGREGACIÓN RÁPIDA]": Acción de pulsación larga

Pulsación corta, ajuste de longitud de alimentación única.

Pulsación larga, ajuste continuo de la longitud de alimentación, con pulsación larga, cada intervalo de 3S se ajustará automáticamente en la posición.

' Cero/Cancelar »: Acción de pulsación corta

Pulsación corta, la posición actual se pone a cero.

' Iniciar/Detener/Confirmar": acción de pulsación corta

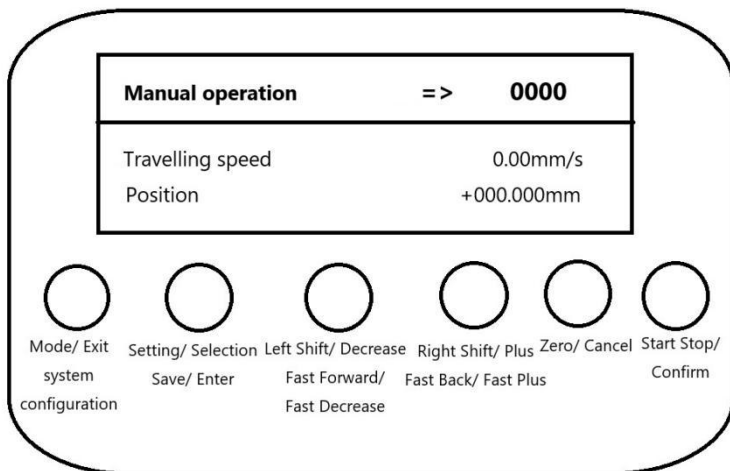
Control de pulsación corta, ejecución y pausa.

10. Función de cambio de velocidad manual

Descripción de la función:

De acuerdo con la velocidad de movimiento establecida, muévase manualmente Botón 'desplazamiento a la izquierda' o 'desplazamiento a la derecha', y puede cambiar la dirección en el estado de parada.

' **Modo/Salir**": acción de pulsación corta



' **[Configuración del sistema]**": Acción de pulsación larga

Pulsación corta, salir del trabajo, cambiar de modo.

Pulsación larga, salir del trabajo, entrar en la configuración del sistema.

' **Establecer/Seleccionar**": Acción de pulsación corta

' **[Guardar/Entrar]**": Acción de pulsación prolongada

Pulsación corta, cambiar dirección.

Pulsación larga, no válida.

' **Mover a la izquierda/Restar**": acción de pulsación corta

' **[Avance rápido/Disminución rápida]**": Acción de pulsación prolongada

Pulsación corta, ajuste de longitud de alimentación única.

Pulsación larga, ajuste continuo de la longitud de alimentación, pulsación larga mantenida, cada intervalo de 3S ajustará automáticamente la alimentación.

' **Mayús/añadir derecha**': acción de pulsación corta

' **[RETRACCIÓN RÁPIDA / AGREGACIÓN RÁPIDA]**": Acción de pulsación larga

Pulsación corta, ajuste de longitud de alimentación única.

Pulsación larga, ajuste continuo de la longitud de alimentación, con pulsación larga, cada intervalo de 3S se ajustará automáticamente en la posición.

'Cero/Cancelar »: Acción de pulsación corta

Pulsación corta, la posición actual se pone a cero.

'Iniciar/Detener/Confirmar": acción de pulsación corta

Control de pulsación corta, ejecución y pausa.

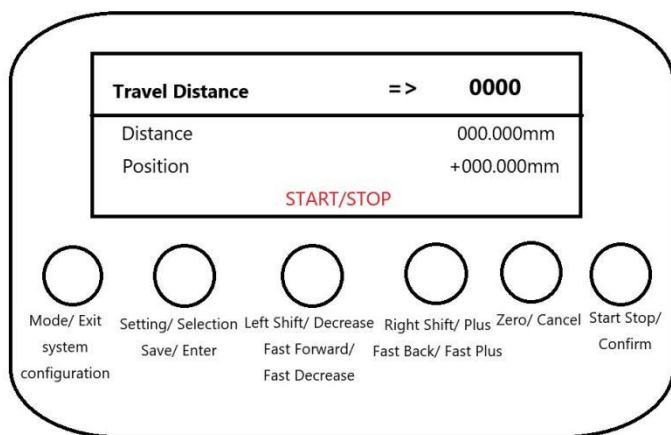
3. Función de cambio de distancia manual

Descripción de la función:

De acuerdo con la distancia establecida a mover, comience y mueva la distancia establecida luego de la parada automática, el proceso de ejecución se puede pausar y luego comenzar nuevamente para continuar moviendo la distancia restante.

'Modo/Salir": acción de pulsación corta

' [Configuración del sistema]": Acción de pulsación larga



Pulsación corta, salir del trabajo, cambiar de modo.

Pulsación larga, salir del trabajo, entrar en la configuración del sistema.

' Establecer/Seleccionar": Acción de pulsación corta

' [Guardar/Entrar]": Acción de pulsación prolongada

Estado no ejecutable.

Presione brevemente para cambiar de dirección.

Pulsación larga, no válida.

' Mover a la izquierda/Disminuir": Acción de pulsación corta

' [Avance rápido/Disminución rápida]": Acción de pulsación prolongada

Estado no ejecutable.

Pulsación corta, ajuste único del parámetro de distancia de recorrido.

Pulsación prolongada, ajuste continuo del parámetro de distancia de recorrido, con pulsación prolongada, cada intervalo de 3 segundos se ajustará automáticamente.

' Mayús/añadir derecha': acción de pulsación corta

' [Retroceso rápido/Más rápido]": acción de pulsación prolongada

Estado sin ejecución

Pulsación corta, ajuste único del parámetro de distancia de recorrido.

Pulsación prolongada, ajuste continuo del parámetro de distancia de recorrido, con pulsación prolongada, cada intervalo de 3 segundos se ajustará automáticamente.

' Cero/Cancelar »: acción de pulsación corta

En estado no operativo.

Presione brevemente, la primera vez borre la distancia ya recorrida, presione nuevamente, borre la distancia establecida.

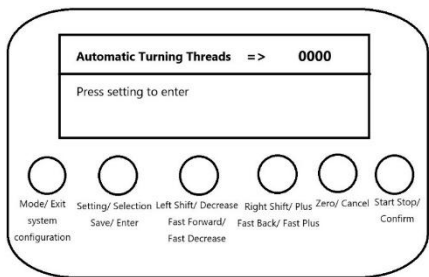
' Iniciar/Detener/Confirmar": acción de pulsación corta

Pulsación corta, control de inicio y parada.

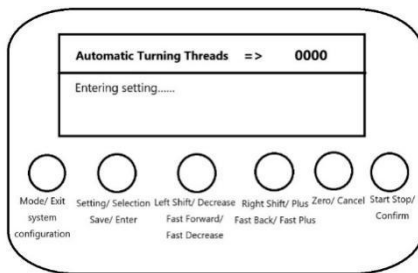
4. Función de enhebrado automático

Descripción de la función:

Torneado automático de roscas según el tipo de rosca establecido, longitud de rosca y tamaño de rosca.



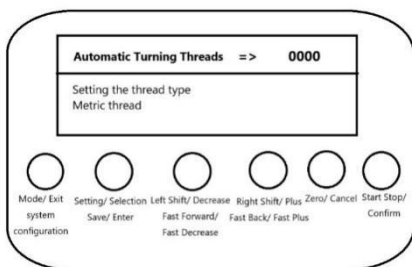
Interfaz de visualización del estado de espera
interfaz Overdrive



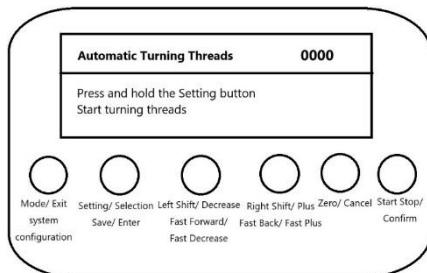
Configuración de la

La interfaz de espera que se muestra a la izquierda se muestra debajo del estado de selección de modo, y la interfaz de configuración que se muestra a la derecha se muestra después de presionar el botón 'Configuración', después de ingresar a la interfaz de configuración, la configuración del parámetro se cancelará después de presionar el botón 'Cancelar' y la configuración de salida

Se mostrará la configuración guardada al presionar el botón "Guardar". Al presionarlo, se mostrará la configuración guardada y el dispositivo entrará en funcionamiento automáticamente.



Interfaz de parámetros de configuración



Aviso para entrar en la
operación de trabajo

En el estado de configuración

Presione brevemente el botón 'Establecer/Seleccionar' para cambiar los parámetros de configuración.

Lista de parámetros:

Tipo de rosca de ajuste: rosca métrica, rosca en pulgadas y rosca de precisión no estándar.

Configuración del tamaño de la rosca: configure el tamaño del paso para roscas métricas y roscas de precisión no estándar, y configure la cantidad de dientes por pulgada para roscas en pulgadas.

Establecer longitud del hilo: xxx.xxxmm.

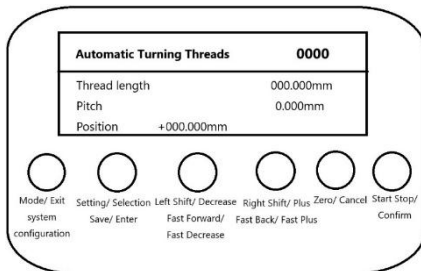
Modo de inicio de giro: operación manual con llave, operación automática inmediata y funcionamiento automático retardado.

Modo de reinicio: operación manual de tecla, operación automática inmediata y operación automática retardada.

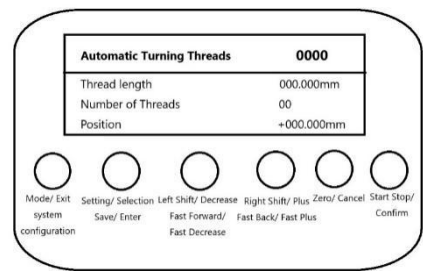
Tiempo de retardo del funcionamiento automático: 1~30 segundos.

Mantenga pulsado el botón "Guardar/Intro" para guardar los parámetros y entrar en modo de trabajo automáticamente. Si la longitud del hilo es 0, aparecerá un mensaje indicando que no está configurada.

Presione brevemente el botón "Borrar/Cancelar" para cancelar la configuración de parámetros y regresar a la interfaz de selección de modo.



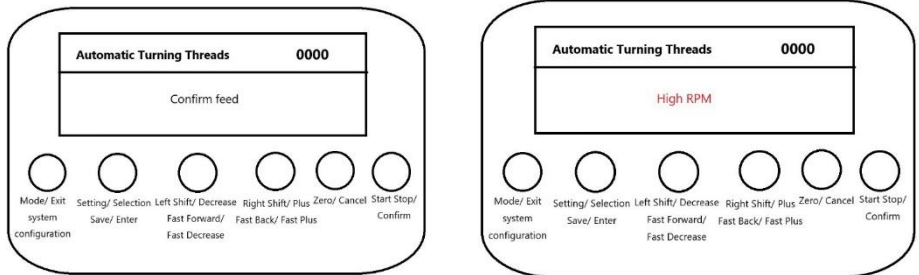
Interfaz de rosca de precisión métrica/no estándar



Interfaz de hilo fraccional

Cuando se selecciona roscas de precisión métricas o no estándar, se muestra la pantalla del gráfico izquierdo con información de paso en la línea 3.

Cuando se seleccionan roscas imperiales, se muestra la pantalla gráfica derecha con el número de dientes por pulgada en la línea 3.



Confirmación de la interfaz de solicitud de avance/retorno de la herramienta
Pantalla de alerta de altas RPM

Cuando el modo de inicio de giro y el modo de inicio de retroceso están configurados en operación de tecla manual, la interfaz de la izquierda se avisará cuando se inicie la alimentación y retracción de la herramienta, y es necesario presionar brevemente el botón 'Confirmar' para ejecutar.

Si la velocidad del husillo síncrono del motor paso a paso es demasiado alta, indicará la interfaz de velocidad demasiado alta a la derecha y será necesario reducir la velocidad del husillo.

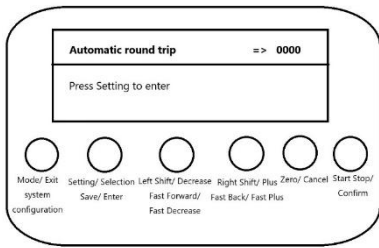
En condiciones de trabajo, presione brevemente el botón 'Modo/Salir' para detener el trabajo actual y regresar a la interfaz de selección de modo automáticamente.

5. Función de ida y vuelta automática

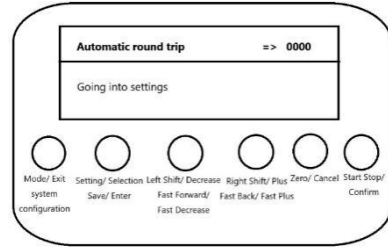
Descripción de la función:

Movimiento sincronizado del husillo según la longitud de giro y la longitud de avance establecidas, retorno automático después de mover la longitud de giro establecida.

Interfaz de visualización del estado de espera

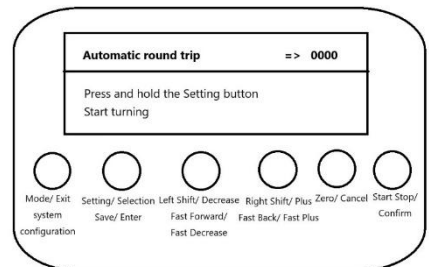
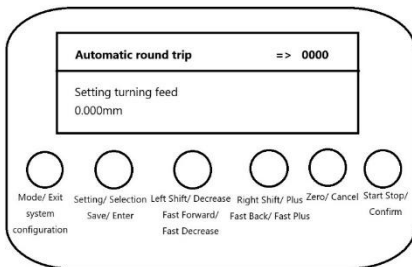


Configuración de la interfaz



Overdrive

La interfaz de espera que se muestra a la izquierda se muestra debajo del estado de selección del modo, y la interfaz de configuración que se muestra a la derecha se muestra después de presionar el botón 'Configuración', después de ingresar a la interfaz de configuración, el parámetro La configuración se cancelará al pulsar el botón "Cancelar". Se mostrará la configuración de salida y, al pulsar el botón "Guardar", se mostrará la configuración guardada. Al pulsar el botón "Guardar", se mostrará la



configuración guardada y el dispositivo entrará en funcionamiento automáticamente.

Interfaz de parámetros de configuración

Aviso para entrar en la operación de trabajo

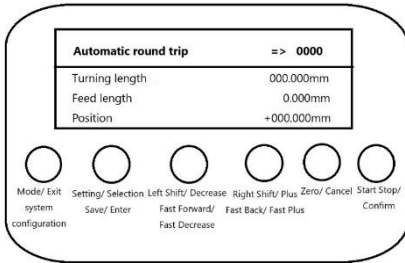
Bajo el estado de configuración.

Presione brevemente el botón "Establecer/Seleccionar" para cambiar los parámetros de configuración.

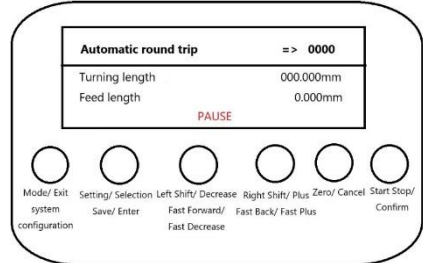
Mantenga presionado el botón 'Guardar/Entrar' para guardar los parámetros e ingresar al estado de trabajo automáticamente.

Presione brevemente el botón “Borrar/Cancelar” para cancelar la configuración de parámetros y regresar a la interfaz de selección de modo.

Interfaz de estado de ejecución



Interfaz de estado de pausa



En este estado de pausa, la línea 4 muestra la pausa y, en el estado de ejecución, la línea 4 muestra la información de posición.

En el estado de pausa, presione brevemente el botón 'Establecer/Seleccionar' para cambiar la dirección.

Presione brevemente el botón 'Establecer/Seleccionar' para cambiar la dirección.

Presione brevemente el botón 'Cero/Cancelar' para poner a cero la posición.

En estado de pausa o ejecución, presione brevemente el botón 'Iniciar/Detener/Cancelar' para cambiar de dirección.

Presione brevemente el botón 'Iniciar/Detener/Confirmar' para iniciar o pausar la función.

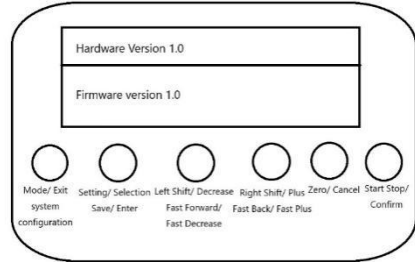
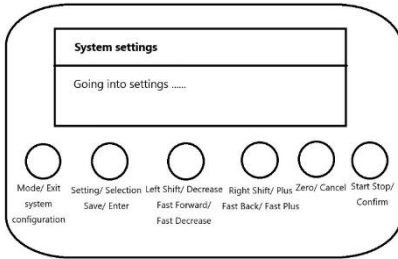
Presione corta o prolongadamente el botón 'Desplazamiento izquierdo/disminuir' o 'Desplazamiento derecho/agregar' para ajustar la longitud de alimentación.

Presione brevemente el botón “Modo/Salir” para detener el trabajo actual y volver automáticamente a la interfaz de selección de modo.

6. Funciones de configuración del sistema

Descripción de la función:

Establecer los parámetros del sistema, incluido el idioma de visualización y el interruptor



del timbre.

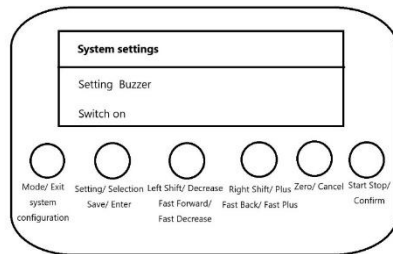
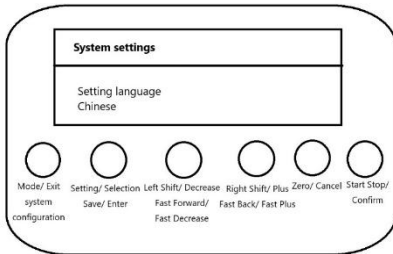
Entrar a la pantalla de Configuración

Pantalla de información de

la versión

En el estado de selección de modo, mantenga presionado el botón 'Configuración del sistema' para ingresar a la interfaz de configuración del sistema, que muestra la interfaz a la izquierda.

Después de ingresar a la interfaz de configuración, presione el botón 'Cancelar' para cancelar la configuración de parámetros y mostrar la configuración de salida, presione prolongadamente el botón 'Guardar' para mostrar la configuración guardada y luego



regrese a la interfaz de selección de modo automáticamente.

Pantalla de configuración de idioma

Interfaz de configuración

del zumbador

Presione brevemente el botón “Establecer/Seleccionar” para cambiar los parámetros de configuración.

Mantenga presionado el botón ‘Guardar/Entrar’ para guardar los parámetros y regresar a la interfaz de selección de modo.

Presione brevemente el botón ‘Borrar/Cancelar’ para cancelar la configuración de parámetros y regresar a la interfaz de selección de modo.

Parámetro:

Idioma de configuración: chino, inglés y ruso.

Configuración del zumbador: encendido y apagado.

Parámetros del codificador y del motor paso a paso

Requisitos de configuración del motor paso a paso: motor paso a paso, un círculo de 1600 pulsos, un círculo para mover 2 mm.

Requisitos del codificador: 1000 pulsos/círculo, relación de transmisión del husillo y del codificador de 2:1, es decir, el husillo gira 1 círculo y el codificador gira 2 círculos.

Lathe Adjustments



ASEGÚRESE DE QUE EL INTERRUPTOR DE ENCENDIDO ESTÉ EN LA POSICIÓN DE APAGADO Y QUE LA VELOCIDAD ESTÉ BAJE A CERO ANTES DE HACER CUALQUIER AJUSTE A ESTE DISPOSITIVO.

- **Reemplazo del mandril:** Apague el torno y desconéctelo de la fuente de alimentación. Coloque el contrapunto lo más lejos posible del mandril y coloque un trozo de madera o un paño debajo para proteger la máquina. Retire los tres pernos que sujetan el mandril quitando sus tuercas y, a continuación, retire el mandril. Podría ser necesario golpear el mandril con un mazo blando. Para

colocar un mandril nuevo en el husillo, siga los pasos anteriores en orden inverso.

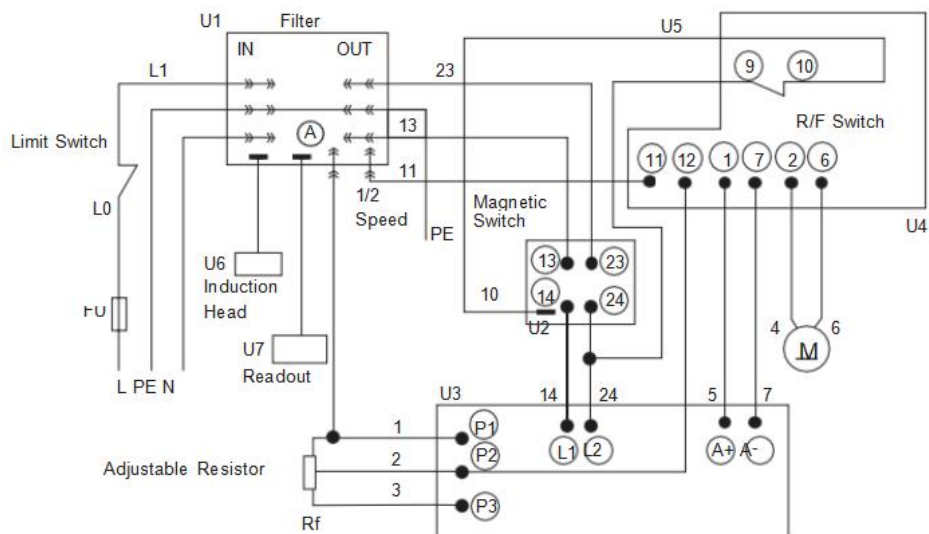
- **Reemplazo de la mordaza:** Coloque la llave del mandril en el orificio y gire en sentido antihorario hasta que las mordazas alcancen su máxima apertura. Ahora puede extraer las mordazas manualmente. Para colocar mordazas nuevas en el mandril, seleccione la mordaza n.º 1 y colóquela en la ranura deseada. Asegúrese de que la ranura superior de dicha ranura no sea visible al insertar la mordaza. Una vez que la mordaza esté colocada en la ranura, gire el mandril en sentido horario para bajarla y asegurarla. Repita este procedimiento con las mordazas n.º 2 y n.º 3.
- **Ajuste del contrapunto:** Para ajustar la posición del soporte del contrapunto, afloje la tuerca de su base, cámbiela de posición y vuelva a apretarla. Desplace el contrapunto para cortar biseles o conos.
- **Bloqueo del contrapunto:** gire la palanca de sujeción en el sentido de las agujas del reloj para bloquear el contrapunto en su lugar o en el sentido contrario de las agujas del reloj para desbloquearlo.
- **Ajuste del portaherramientas:** Para ajustar el portaherramientas, simplemente afloje los dos pernos que lo sujetan, muévelo a la posición deseada y vuelva a apretar los pernos. Afloje los pernos de la parte superior del portaherramientas para reemplazar las cuchillas.
- **Ajuste del carro:** Gire el volante en sentido horario para acercarlo al contrapunto. Gire el volante en sentido antihorario para acercarlo al mandril.
- **Bloqueo del carro:** Gire la palanca de control del portaherramientas en sentido horario para apretar y en sentido antihorario para aflojar. Esta palanca debe aflojarse antes de utilizar los avances automáticos.
- **Ajuste del carro transversal:** Al girar el volante del carro transversal, el portaherramientas se deslizará perpendicularmente a las guías. Gire el volante en sentido horario para retrocederlo y en sentido antihorario para avanzarlo.
- **Control de avance del carro:** Baje la palanca de la media tuerca para activarla y mover el carro con el motor. Asegúrese de desactivar la media tuerca antes de realizar cualquier ajuste para evitar movimientos inesperados del carro.
- **Control compuesto:** gire la rueda de control compuesto en sentido antihorario para mover el compuesto hacia afuera y en sentido horario para moverlo hacia adentro, cambiando el ángulo de corte.
- **Bloqueo del eje:** gire la palanca en el sentido de las agujas del reloj para bloquear el eje y en el sentido contrario a las agujas del reloj para desbloquearlo.
- **Ajuste del avance de cola:** Gire el volante de avance de cola en sentido horario para acercar el

contrapunto al mandril. Gire el volante en sentido antihorario para alejarlo del mandril.

Operation

- Sujeción y perforación de piezas: Utilice el mandril para sujetar firmemente la pieza. Utilice el contrapunto para presionar el taladro contra la pieza giratoria.
- Corte frontal: Utilice el mandril para sujetar firmemente la pieza de trabajo. Utilice el portaherramientas para presionar una fresa en la cara de la pieza. El borde de la fresa debe estar a la misma altura que el centro.
- Corte interno: Utilice el mandril para sujetar firmemente la pieza de trabajo. Gire el portaherramientas de modo que la fresa quede en el centro de la cara frontal de la pieza.
- Corte en bisel: Utilice el mandril para sujetar firmemente la pieza de trabajo. Ajuste el ángulo del portaherramientas para cortar biseles en la pieza.
- Corte de roscas: Para cortar roscas, utilice el mandril para sujetar firmemente la pieza de trabajo y enganche la media tuerca. Utilice el portaherramientas para presionar una fresa en la cara de la pieza de trabajo.

Wiring Diagram



Key

A	Ammeter	PE	Ground Line
M	Motor	U	Integrated Circuit
L	Load Wire	P	Connector
N	Neutral Wire	FU	Fuse

Maintenance

- Limpie la máquina de cualquier residuo después de cada uso.
- Lubrique las partes móviles del dispositivo con grasa NLGI 2 entre usos.
- NO permita que se acumulen residuos excesivos en la bandeja. Elimine los residuos conforme se formen, deteniendo el torno si es necesario.
- Inspeccione periódicamente las piezas móviles para detectar signos de desgaste. Repare o reemplace cualquier pieza dañada o desgastada antes de volver a usarla.
- Inspeccione periódicamente los pernos, tornillos, palancas y demás elementos de fijación para detectar posibles holgura. Apriételos según sea necesario.

Troubleshooting

Potencial Problemas	Soluciones comunes
La superficie de la pieza de trabajo es demasiado bruto.	Vuelva a afilar la herramienta de corte.
	Reducir la velocidad de alimentación.
	Sujete la herramienta de corte con Menos voladizo.
	Aumentar la información sobre herramientas radio.
La herramienta de corte tiene a corto esperanza de vida.	Reducir la velocidad de corte.
	Reducir la distancia de alimentación transversal.
	Añadir más lubricante sobre la pieza de trabajo.
La vanguardia se rompe.	Aumente el ángulo de cuña.
	Lubricar la pieza de trabajo uniformemente y.
	Apriete el husillo cojinete.
El hilo de corte Está mal.	Ajuste el ángulo de afilado de la herramienta de corte .
	Ajuste la herramienta de corte paso.
	Ajuste el diámetro de la pieza de trabajo.
La pieza de trabajo queda atrapada .	Ajuste el contrapunto al centro de la pieza de trabajo .
	Alinear la corredera superior adecuadamente.
El torno es parloteo.	Reducir la velocidad de alimentación.
	Apriete el tornillo principal cojinete.
El desgaste del flanco es también alto.	Aumente el ángulo libre.
	Centre correctamente la herramienta de corte sobre la pieza de trabajo.
El centro corre caliente.	Afloje el contrapunto.
El husillo hace no activar.	Desbloquee el interruptor de parada de emergencia.

Indicación y manejo de fallas del controlador

NO	Error código	Causa falla	Manejo de fallas
1	ER01	Sobrecorriente protección	Verifique si la interfaz del motor está bien o reemplace la caja de control.
2	ER02	Señal HALL falla	Verifique si la interfaz del motor está en buenas condiciones o reemplace el motor o el controlador.
3	ER03	Rotor bloqueado protección	Compruebe si la interfaz del motor es buena o si la carga del motor es excesiva.
4	ER04	Fallo del chip	Reemplace el motor y la caja de control.
5	ER05	Fallo del motor	Compruebe si la interfaz del motor es buena o si la carga del motor es excesiva.
6	ER06	Potenciómetro falla	Compruebe que la interfaz de control de velocidad esté en buenas condiciones.
7		Sin pantalla, el cambiar luces vamos	1 La placa principal está rota. 2 La pantalla y el contacto de la línea de conexión de la placa principal están mal.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

TOKARKA DO METALU INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODELE: MX-S450/ MX-S1 170

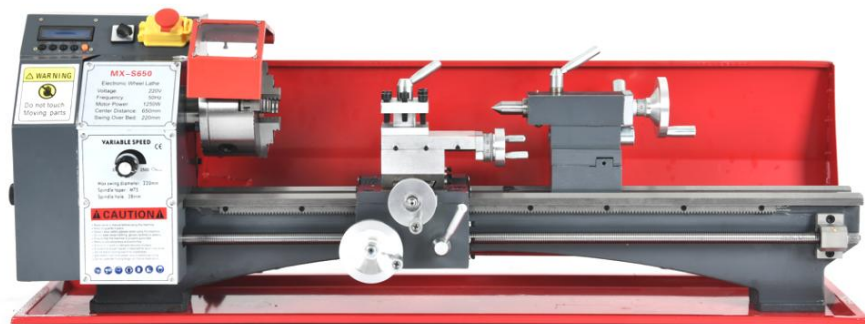
Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub jakiegokolwiek inne podobne wyrażenia używane wyłącznie przez nas przedstawia szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując określone narzędzia z nami w porównaniu do głównych, najlepszych marek i niekoniecznie oznacza to okładka wszystkie kategorie narzędzi oferowanych przez nas. Przypominamy o sprawdzeniu ostrożnie gdy składasz u nas zamówienie, jeśli faktycznie Oszczędność Połowa w porównaniu z wiodącymi markami.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Metal lathe

MODELE: MX-S450/MX-S1170





(Zdjęcie ma charakter poglądowy, proszę odnosić się do rzeczywistego obiektu)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.</p>
	<p>Ten produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych w ten sposób nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p>

Safety Information



Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- Utrzymuj miejsce pracy w czystości i dobrym oświetleniu. Zagrażone lub ciemne pomieszczenia są częstym powodem wypadków.
- **NIE** pozwalaj osobom niezaznajomionym z tym produktem na jego używanie. Trzymaj dzieci i osoby postronne z dala od tego produktu podczas korzystania z niego.
- Przed rozpoczęciem użytkowania należy upewnić się, że maszyna jest zakotwiczona na stabilnej, równej i wytrzymałej powierzchni.
- **NIE UŻYWAJ** tego urządzenia w obecności wybuchowych, łatwopalnych lub żrących cieczy, gazów lub pyłów.

Bezpieczeństwo elektryczne

- **WYŁĄCZNIIE** ze stabilnymi, kompatybilnymi źródłami zasilania.
- **ZAWSZE** upewnij się, że urządzenie jest wyłączone, zanim podłączysz je do prądu.
- **Nie** używaj tego urządzenia, jeśli przełącznik zasilania nie włącza go lub nie wyłącza równomiernie. Napraw lub wymień uszkodzony element przed

dalszym użyciem.

- Podczas korzystania z tego urządzenia należy unikać kontaktu ciała z uziemionymi powierzchniami, takimi jak rury, grzejniki, kuchenki i lodówki.
- Nie narażaj elementów elektrycznych na działanie wody, deszczu lub nadmiernej wilgotności.
- To urządzenie MUSI być uziemione elektrycznie, aby zapewnić bezpieczne użytkowanie. NIE usuwaj bolca uziemiającego, nie modyfikuj wtyczki w żaden sposób ani nie używaj żadnych wtyczek adapterowych.
- Trzymaj przewód zasilający z dala od źródeł ciepła, oleju, ostrych krawędzi i ruchomych części.

Bezpieczeństwo osobiste

- NIE używaj urządzenia, jeżeli jesteś zmęczony lub znajdujesz się pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.
- Podczas korzystania z urządzenia należy zawsze nosić odpowiedni sprzęt ochrony osobistej, taki jak maska przeciwpyłowa, kask, okulary ochronne, antypoślizgowe obuwie robocze i zatyczki do uszu.
- NIE przesadzaj. Zawsze utrzymuj równowagę i równowagę.
- NIE noś biżuterii ani luźnej odzieży i nie związuj długich włosów podczas pracy. Trzymaj odzież, włosy i rękawice z dala od ruchomych części.
- Przed włączeniem urządzenia należy wyjąć wszystkie klucze nastawcze lub nasadowe.
- Osoby z rozrusznikami serca powinny skonsultować się z lekarzem przed użyciem tego urządzenia. Pola elektromagnetyczne w pobliżu rozrusznika serca mogą powodować zakłócenia, a nawet awarie.

Użytkowanie i konserwacja tokarki

- NIE zmieniaj biegów podczas pracy maszyny.
- NIE używaj tego urządzenia na siłę. Wyczyść i nasmaruj w razie potrzeby, jeśli części zaczną się poruszać powoli.
- Przed przystąpieniem do jakichkolwiek regulacji, wymiany akcesoriów lub przechowywania urządzenia należy odłączyć wtyczkę przewodu zasilającego od źródła zasilania.
- Używaj wyłącznie akcesoriów zalecanych przez producenta dla Twojego

modelu.

- Nigdy nie pozostawiaj urządzenia bez nadzoru, gdy jest podłączone do gniazdka elektrycznego.
- Zachowaj wszystkie etykiety i tabliczki znamionowe na urządzeniu. Jeśli któraś z nich się poluzuje lub stanie się nieczytelna, wymień ją przed dalszym użyciem.

Bezpieczeństwo konserwacji

- Zawsze odłączaj mini Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności kontrolnych, konserwacyjnych lub czyszczących należy odłączyć tokarkę od gniazdka elektrycznego.
- Konserwuj ten produkt. Sprawdź, czy części nie są źle wyrównane lub nie są połączone, czy nie ma pęknięć części lub innych warunków, które mogą mieć wpływ na działanie urządzenia. Jeśli zostanie wykryte uszkodzenie, napraw lub wymień część przed dalszym użytkowaniem.
- Utrzymuj narzędzia ostrożnie. Utrzymuj narzędzia tnące ostre i czyste.
- Naprawę tego urządzenia może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel.
- Przechowuj urządzenie i jego elementy w miejscu niedostępnym dla dzieci i osób nieprzeszkolonych.

Symbol Guide

Na etykietach tego urządzenia i w niniejszej instrukcji używane są następujące symbole:



Przedmioty te stwarzają ryzyko poważnych uszkodzeń mienia lub obrażeń



Te elementy stwarzają ryzyko porażenia prądem. Przeczytaj uważnie sekcję Bezpieczeństwo elektryczne powyżej.



Przeczytaj tę instrukcję w całości przed użyciem tej maszyny. Skontaktuj się z obsługą klienta, jeśli masz jakiegokolwiek pytania przed użyciem.



Zawsze upewnij się, że ta maszyna jest uziemiona elektrycznie, aby zapobiec porażeniu prądem. Odłącz tę maszynę od źródła zasilania przed serwisowaniem.



Podczas korzystania z urządzenia należy zawsze nosić okulary ochronne. Podczas korzystania z urządzenia należy zawsze nosić ochronę słuchu.



Zawsze zakładaj ochronę dłoni podczas korzystania z tej maszyny. Upewnij się, że jest dobrze dopasowana i nie może zostać pochwycona przez obracający się przedmiot obrabiany.



Zawsze zakładaj ochraniacze stóp podczas korzystania z tej maszyny. Zdecydowanie zalecane są buty z gumową podeszwą i stalowymi noskami. Zawsze noś ochronę głowy podczas korzystania z tej maszyny. Używaj kasku lub podobnego hełmu, aby chronić się przed latającymi odłamkami.

Specifications

Bezpośredni Wrzeciono napędowe, Seria kół elektronicznych Oto parametry	
Model Numer	MX-S450
Woltaż	Prąd zmienny 230 V, 50 Hz / Prąd zmienny 110 V 60 Hz
Typ wrzeciona	Bezsztukowy DC Bezpośredni Wrzeciono napędowe
Ten Silnik Moc	1.25 KW
Moment wyjściowy	4,5 Nm / 850 obr./min
Prędkość	0-2500 obr./min
Wrzeciono przez Otwór / Rozmiar	3 8mm / MT 5
Rozmiar Chucka	1 25 mm
Głowa Rozmiar	60*60mm
Tuleja konika Wymiary	50 mm / MT2
Brutto / Masa netto	61,1 kg / 76,1 kg
Droga transmisji	Elektroniczny Koło wiszące I, Stepper Silnik
Silnik krokowy Model	86-8,5NM
Droga podawania	Poziomy Automatyczny, Pionowy Podręcznik
Przejsć przez Łóżko	2 2 0 mm
Zakres gwintowania	0,5-3 mm / TPI 6-4 0
Maszyna Tryb	Program Liczba regulowana, wspólna System brytyjski
Specyfikacje głównej śruby	Tr16mm*2.0
Udar (Centrum Dystans)	4 5 0 mm

Rozmiar opakowania	Wymiary: 1005 * 525 * 555 mm
--------------------	------------------------------

Specifications

Bezpośredni Wrzeciono napędowe, Seria kół elektronicznych Oto parametry	
Model Numer	MX-S1 170
Woltaż	Prąd zmienny 230 V, 50 Hz / Prąd zmienny 110 V, 60 Hz
Typ wrzeciona	Bezszcotkowy DC Bezpośredni Wrzeciono napędowe
Ten Silnik Moc	1.25 KW
Moment wyjściowy	4,5 Nm / 850 obr./min
Prędkość	0-2500 obr./min
Wrzeciono przez Otwór / Rozmiar	38mm / MT 5
Rozmiar Chucka	125 mm
Głowa Rozmiar	60*60mm
Tuleja konika Wymiary	50 mm / MT2
Brutto / Masa netto	87,6 kg / 109,7 kg
Droga transmisji	Elektroniczny Koło wiszące I, Stepper Silnik
Silnik krokowy Model	86-8,5NM
Droga podawania	Poziomy Automatyczny, Pionowy Podręcznik
Przejsć przez Łóżko	220 mm
Zakres gwintowania	0,5-3 mm / TPI 4-40
Maszyna Tryb	Program Liczba regulowana, wspólna System brytyjski

Specyfikacje głównej śruby	Tr16mm*2.0
Udar (Centrum Dystans)	10 00 mm
Rozmiar opakowania	14 9 0* 515 *5 5 5 mm

Operation Instructions

11. Definicje interfejsu

Wyłącznik krańcowy

LM1, LM2: 2 wejścia wyłącznika krańcowego.

0V: Wspólny zacisk dla sygnałów przełączających LM1 i LM2.

Interfejs enkodera

5V: Zacisk dodatni zasilania enkodera.

A+: Sygnał enkodera A+.

B-: Sygnał enkodera B-.

0V: Ujemny biegun zasilania enkodera.

Interfejs sterownika silnika krokowego (oś X/oś Y, tylko pojedyncza oś X)

5V: DIR+ dla sterownika silnika krokowego.

DIR-: DIR- sterownika silnika krokowego.



5V: PUL+ dla sterownika silnika krokowego.

PUL-: PUL- sterownika silnika krokowego.

Interfejs zasilania

0V: Ujemne napięcie zasilania.

24V: dodatni biegun zasilania.

12. Opis klucza

Jest 6 przycisków, KEY1~KEY6.

KLUCZ 5:

„Tryb/Wyjście”: krótkie naciśnięcie •

[Konfiguracja systemu]”: długie naciśnięcie

W stanie wyboru trybu krótkie naciśnięcie klawisza służy do przełączania trybu, a długie naciśnięcie klawisza służy do konfiguracji systemu.

W trybie wątku pojazdu lub trybie podróży w obie strony krótkie naciśnięcie przycisku powoduje wyjście z bieżącego trybu pracy i powrót do trybu wyboru.

KLUCZ 4:

„Ustawienia/Wybór”: krótkie naciśnięcie

[Zapisz/Enter]”: długie naciśnięcie

W stanie wyboru trybu krótkie naciśnięcie przycisku służy do wejścia w ustawienia i przełączania parametrów ustawień.

W trybie ustawień długie naciśnięcie klawisza służy do zapisania ustawienia i wejścia do pracy.

KLUCZ 3:

„Shift w lewo/minus”: krótkie naciśnięcie

[Szybkie przewijanie do przodu/Szybkie zmniejszanie]”: Długie



naciśnięcie

Przesunięcie śruby w lewo w trybie ręcznym, funkcja wskazywania lub szybkiego przewijania do przodu.

Funkcja pojedynczego minusa lub szybkiego minusa dla parametrów konfiguracji w trybie konfiguracji.

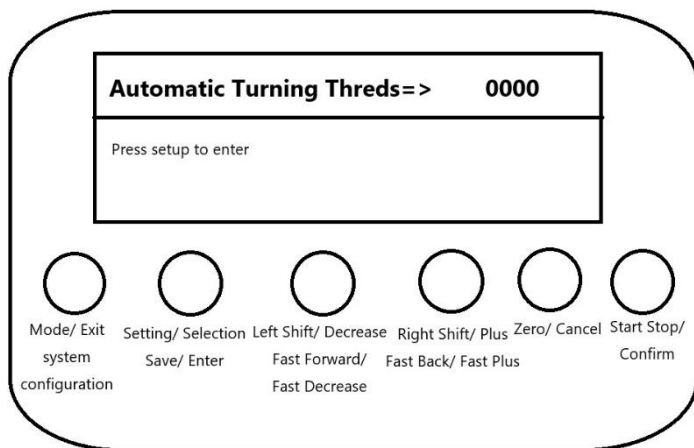
KLUCZ 2:

„Przesunięcie w prawo/dodanie”: krótkie naciśnięcie

[SZYBKIE COFNIJ / SZYBKIE DODAJ]”: długie naciśnięcie

Przesunięcie śruby w prawo w trybie ręcznym, funkcja wskazywania lub szybkiego przewijania do tyłu.

Funkcja dodawania pojedynczego lub szybkiego dodawania służąca do ustawiania parametrów w stanie ustawień.



KLUCZ 1:

„Wyczyść/Anuluj”: krótkie naciśnięcie

W trybie ustawień naciśnij krótko przycisk , aby anulować i wyjść z ustawień parametrów, powrócić do trybu wyboru.

Podczas pracy krótkie naciśnięcie klawisza powoduje wyzerowanie bieżącej pozycji lub przesunięcie odległości do zera.

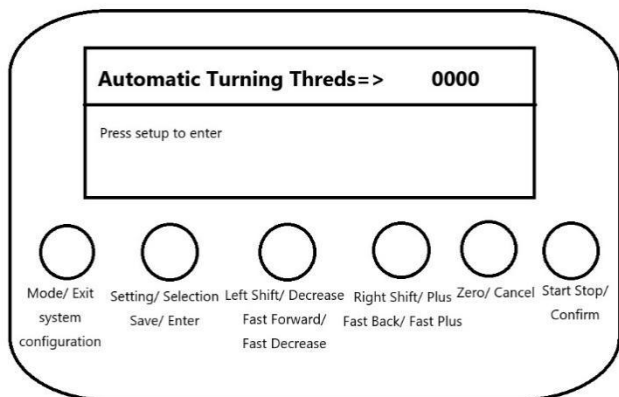
KLUCZ 6:

„Start-stop/Potwierdź”: krótkie naciśnięcie

W stanie roboczym, w trybie start-stop lub w trybie ręcznego potwierdzania w trakcie działania.

Functional Description

11. Układ obszaru wyświetlania



Na ekranie LCD wyświetlane są łącznie 4 linijki informacji:

W pierwszej linii wyświetlany jest tryb, kierunek i prędkość ruchu;

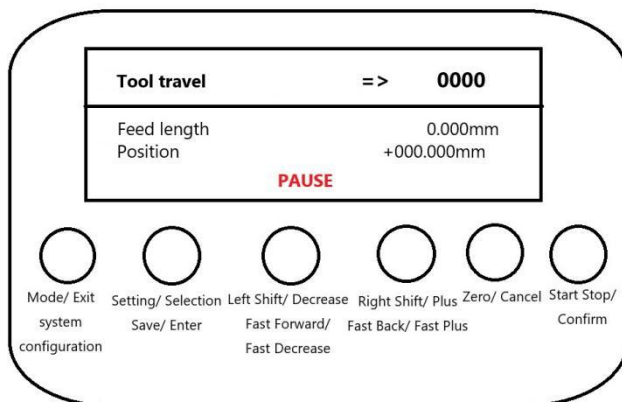
Wiersze od 2 do 4 wyświetlają informacje o parametrach ustawień, informacje o stanie operacji lub informacje o monitorach.

2. Funkcja ruchu narzędzia

Opis funkcji:

Toczenie odbywa się poprzez synchronizację prędkości wrzeciona zgodnie z zadaną długością posuwu, a kierunek można zmienić w dowolnym momencie podczas pracy.

„ Tryb/Wyjście”: krótkie naciśnięcie



' [Konfiguracja systemu]": Długie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie, wyjście z pracy, zmiana trybu.

Długie naciśnięcie powoduje wyjście z pracy i wejście do konfiguracji systemu.

„ Ustaw/Wybierz": Krótkie naciśnięcie

' [Zapisz/Enter]": Długie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie powoduje zmianę kierunku.

Długie naciśnięcie, nieprawidłowe.

„ Przesuń w lewo/Odejmiij": krótkie naciśnięcie

' [Szybkie przewijanie do przodu/Szybkie zmniejszanie]": Długie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie, regulacja długości pojedynczego podawania.

Długie naciśnięcie, ciągła regulacja długości podawania, długie naciśnięcie i przytrzymanie, co 3 sekundy automatycznie dostosuje podawanie.

„ Prawy Shift/Dodaj”: krótkie naciśnięcie

' [SZYBKIE COFNIJ/SZYBKIE DODAJ]”: Długie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie, regulacja długości pojedynczego podawania.

Długie naciśnięcie powoduje ciągłą regulację długości podawania, po długim naciśnięciu co 3 sekundy pozycja zostanie automatycznie dostosowana.

„ Zero/Anuluj”: Krótkie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie powoduje wyzerowanie aktualnej pozycji.

„ Start/Stop/Potwierdź”: krótkie naciśnięcie

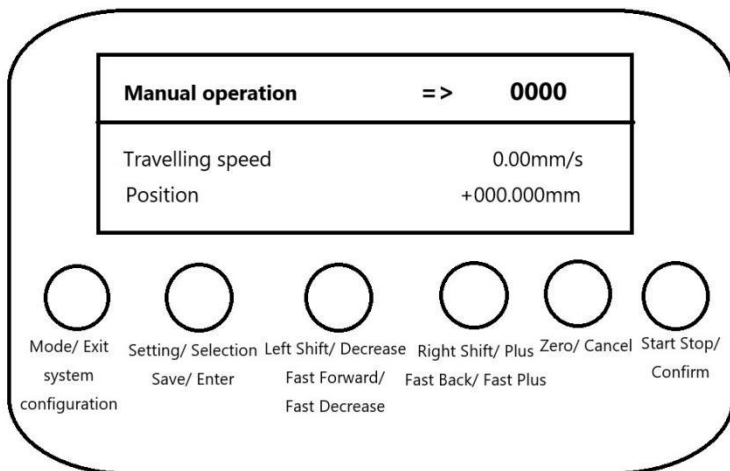
Krótkie naciśnięcie, sterowanie uruchomieniem i pauzą.

12. Funkcja ręcznej zmiany prędkości

Opis funkcji:

Zgodnie z ustawioną prędkością poruszania się, poruszaj się ręcznie przycisk „Shift w lewo” lub „Shift w prawo”, a w stanie zatrzymania można zmienić kierunek.

„ Tryb/Wyjście”: krótkie naciśnięcie



' [Konfiguracja systemu]": Długie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie, wyjście z pracy, zmiana trybu.

Długie naciśnięcie powoduje wyjście z pracy i wejście do konfiguracji systemu.

„ Ustaw/Wybierz”: Krótkie naciśnięcie

' [Zapisz/Enter]": Długie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie powoduje zmianę kierunku.

Długie naciśnięcie, nieprawidłowe.

„ Przesuń w lewo/Odejmij”: krótkie naciśnięcie

' [Szybkie przewijanie do przodu/Szybkie zmniejszanie]": Długie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie, regulacja długości pojedynczego podawania.

Długie naciśnięcie powoduje ciągłą regulację długości podawania, długie naciśnięcie i przytrzymanie powoduje automatyczną regulację długości podawania co 3 sekundy.

„ Prawy Shift/Dodaj”: krótkie naciśnięcie

' [SZYBKIE COFNIJ/SZYBKIE DODAJ]": Długie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie, regulacja długości pojedynczego podawania.

Długie naciśnięcie powoduje ciągłą regulację długości podawania, po długim naciśnięciu co 3 sekundy pozycja zostanie automatycznie dostosowana.

„ Zero/Anuluj”: Krótkie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie powoduje wyzerowanie aktualnej pozycji.

„ Start/Stop/Potwierdź”: krótkie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie, sterowanie uruchomieniem i pauzą.

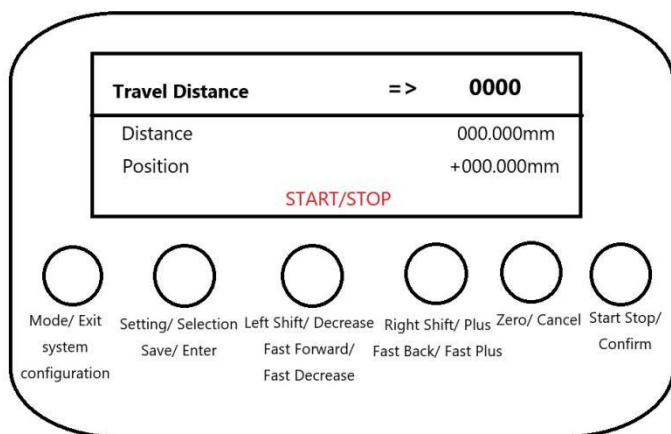
3. Funkcja ręcznej zmiany odległości

Opis funkcji:

Zgodnie z ustawioną odległością do przebycia, rozpocznij i przesun się o ustawioną odległość po automatycznym zatrzymaniu. Proces można wstrzymać, a następnie rozpocząć ponownie, aby kontynuować przesunięcie pozostałej odległości.

„ Tryb/Wyjście”: krótkie naciśnięcie

' [Konfiguracja systemu]”: Długie naciśnięcie



Krótkie naciśnięcie, wyjście z pracy, zmiana trybu.

Długie naciśnięcie powoduje wyjście z pracy i wejście do konfiguracji systemu.

„ Ustaw/Wybierz”: Krótkie naciśnięcie

' [Zapisz/Enter]”: Długie naciśnięcie

Państwo niedziałające.

Naciśnij krótko, aby zmienić kierunek.

Długie naciśnięcie, nieprawidłowe.

„ Przesuń w lewo/Zmniejsz”: Krótkie naciśnięcie

' [Szybkie przewijanie do przodu/Szybkie zmniejszanie]”: Długie naciśnięcie

Państwo niedziałające.

Krótkie naciśnięcie, pojedyncza regulacja parametru odległości podróży.

Długie naciśnięcie powoduje ciągłą regulację parametru odległości przebytej podróży; po długim naciśnięciu co 3 sekundy parametr ten będzie automatycznie dostosowywany.

„ Prawy Shift/Dodaj”: krótkie naciśnięcie

' [Szybkie cofanie/Szybkie zwiększanie]”: długie naciśnięcie

Państwo niedziałające

Krótkie naciśnięcie, pojedyncza regulacja parametru odległości przebytej podróży.

Długie naciśnięcie powoduje ciągłą regulację parametru odległości przebytej podróży; po długim naciśnięciu co 3 sekundy parametr ten będzie automatycznie dostosowywany.

„ Zero/Anuluj”: krótkie naciśnięcie

W stanie nieużywanym.

Krótkie naciśnięcie powoduje wyczyszczenie przebytej odległości. Ponowne naciśnięcie powoduje wyczyszczenie ustawionej odległości.

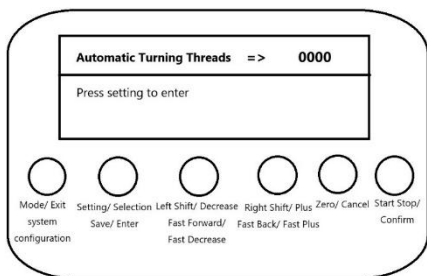
„ Start/Stop/Potwierdź”: krótkie naciśnięcie

Krótkie naciśnięcie, sterowanie startem i stopem.

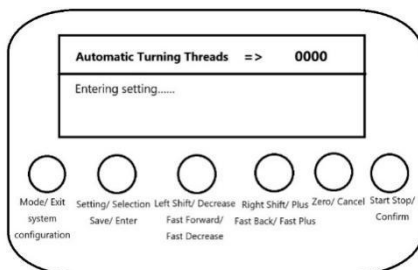
4. Funkcja automatycznego nawlekania

Opis funkcji:

Automatyczne toczenie gwintu zgodnie z ustawionym rodzajem, długością i rozmiarem gwintu.



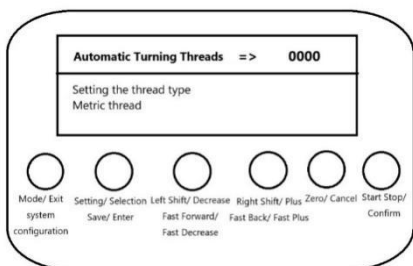
Interfejs wyświetlania stanu gotowości



Konfigurowanie interfejsu

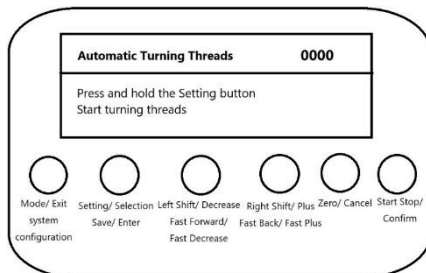
Overdrive

Interfejs gotowości pokazany po lewej stronie jest wyświetlany pod stanem wyboru trybu, a interfejs ustawień pokazany po prawej stronie jest wyświetlany po naciśnięciu przycisku „Ustawienia”. Po wejściu do interfejsu ustawień ustawienie parametrów zostanie anulowane po naciśnięciu przycisku „Anuluj”, a ustawienie zostanie zakończone. zostanie wyświetlony, a ustawienie zapisu zostanie wyświetlone po naciśnięciu przycisku „Zapisz”. Po naciśnięciu przycisku „Zapisz” zostanie wyświetlone ustawienie zapisu, a następnie automatycznie przejdzie do stanu roboczego.



Ustawianie interfejsu parametrów

roboczej



Monit o wprowadzenie operacji

W stanie ustawienia

Naciśnij krótko przycisk „Ustaw/Wyberz”, aby zmienić parametry ustawień.

Lista parametrów:

Ustawianie rodzaju gwintu: gwint metryczny, gwint calowy i gwint precyzyjny niestandardowy.

Ustawianie rozmiaru gwintu: ustaw rozmiar skoku dla gwintów metrycznych i niestandardowych gwintów precyzyjnych, a także liczbę zębów na cal dla gwintów calowych.

Ustaw długość gwintu: xxx.xxxmm.

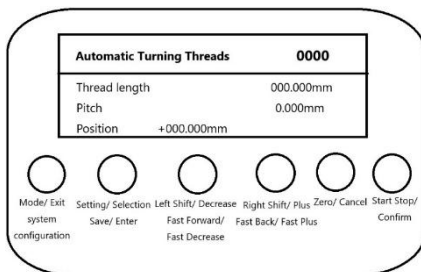
Tryb uruchamiania: ręczna obsługa kluczykiem, natychmiastowa automatyczna obsługa i opóźnione automatyczne działanie.

Tryb ponownego rozruchu: ręczna obsługa kluczykiem, natychmiastowa obsługa automatyczna i opóźniona obsługa automatyczna.

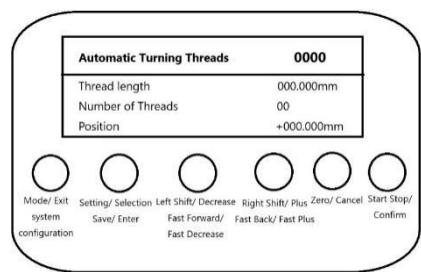
Czas opóźnienia automatycznego działania: 1~30 sekund.

Naciśnij długo przycisk „Save/Enter”, aby zapisać parametry i automatycznie przejść do stanu roboczego. Jeśli długość wążku wynosi 0, pojawi się komunikat, że długość wążku nie jest ustawiona.

Aby anulować ustawienia parametrów i powrócić do interfejsu wyboru trybu, naciśnij krótko przycisk „Wyczyść/Anuluj”.



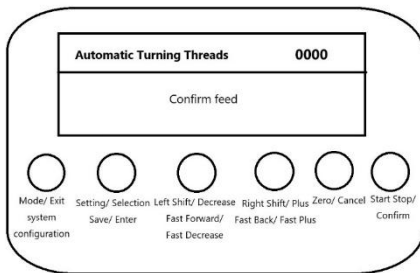
Interfejs gwintu metrycznego/niestandardowego o wysokiej precyzji ułamkowego



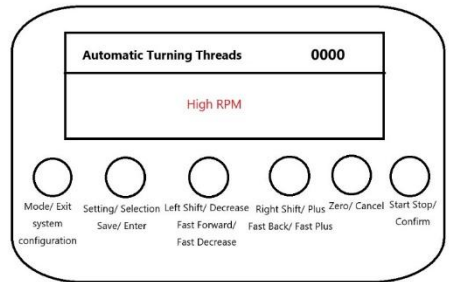
Interfejs wążku

Po wybraniu opcji Gwinty metryczne lub gwinty o niestandardowej precyzji, na lewym ekranie graficznym wyświetlana jest informacja o skoku w wierszu 3.

Po wybraniu gwintu calowego na prawym ekranie graficznym wyświetlana jest liczba zębów na cal w wierszu 3.



Interfejs potwierdzenia podania/powrotu narzędzia obrotów



Ekran alertu wysokich obrotów

Gdy tryby rozpoczęcia toczenia i rozpoczęcia powrotu są ustawione na ręczną obsługę kluczykiem, interfejs po lewej stronie zostanie wyświetlony podczas uruchamiania posuwu i cofania narzędzia, a w celu uruchomienia konieczne będzie krótkie naciśnięcie przycisku „Potwierdź”.

Jeżeli prędkość wrzeczona synchronicznego silnika krokowego jest zbyt wysoka, spowoduje to przełączenie interfejsu na zbyt dużą prędkość po prawej stronie i konieczne będzie zmniejszenie prędkości wrzeczona.

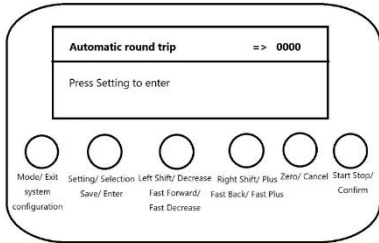
Podczas pracy naciśnij krótko przycisk „Tryb/Wyjście”, aby zatrzymać bieżącą pracę i automatycznie powrócić do interfejsu wyboru trybu.

5. Funkcja automatycznej podróży w obie strony

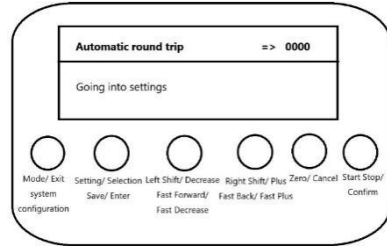
Opis funkcji:

Zsynchronizowany ruch wrzeciona zgodnie z ustawioną długością toczenia i długością posuwu, automatyczny powrót po przesunięciu o ustawioną długość toczenia.

Interfejs wyświetlania stanu gotowości

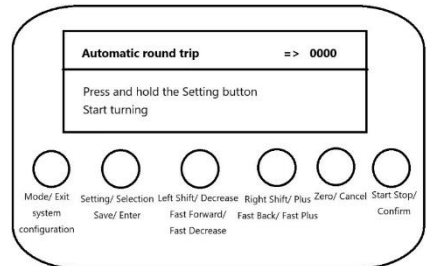
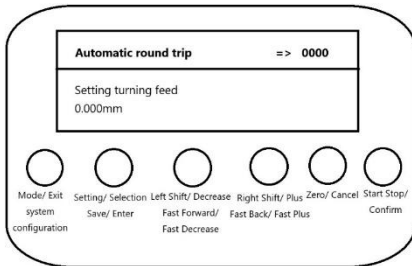


Konfigurowanie interfejsu



Overdrive

Interfejs gotowości pokazany po lewej stronie jest wyświetlany pod stanem wyboru trybu, a interfejs ustawień pokazany po prawej stronie jest wyświetlany po naciśnięciu przycisku „Ustawienia”. Po wejściu do interfejsu ustawień parametr ustawienie zostanie anulowane po naciśnięciu przycisku 'Anuluj', a ustawienie wyjścia zostanie wyświetlone, a ustawienie zapisywania zostanie wyświetlone po naciśnięciu przycisku 'Zapisz'. Po naciśnięciu przycisku 'Zapisz' wyświetli się ustawienie zapisywania, a następnie automatycznie



przejdzie w stan roboczy.

Ustawienie interfejsu parametrów

Monit o wprowadzenie operacji

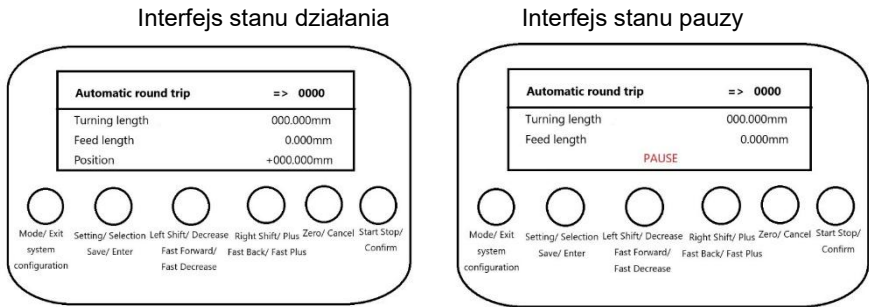
roboczej

W stanie ustawienia.

Naciśnij krótko przycisk „Ustaw/Wybij”, aby zmienić parametry ustawień.

Naciśnij i przytrzymaj przycisk „Zapisz/Enter”, aby zapisać parametry i automatycznie przejść do stanu roboczego.

Aby anulować ustawienia parametrów i powrócić do interfejsu wyboru trybu, naciśnij krótko przycisk „Wyczyść/Anuluj”.



W stanie pauzy wiersz 4 wyświetla pauzę, a w stanie działania wiersz 4 wyświetla informacje o położeniu.

W stanie pauzy naciśnij krótko przycisk „Ustaw/Wyber”, aby zmienić kierunek.

Aby zmienić kierunek, naciśnij krótko przycisk „Ustaw/Wyber”.

Naciśnij krótko przycisk „Zero/Anuluj”, aby wyzerować pozycję.

W trybie pauzy lub pracy naciśnij krótko przycisk „Start/Stop/Anuluj”, aby zmienić kierunek.

Naciśnij krótko przycisk „Start/Stop/Potwierdź”, aby uruchomić lub wstrzymać funkcję.

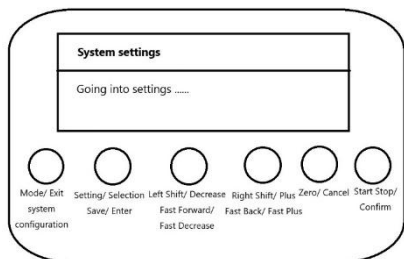
Naciśnij krótko lub długo przycisk „Przesuń w lewo/zmniejsz” lub „Przesuń w prawo/dodaj”, aby dostosować długość podawania.

Naciśnij krótko przycisk „Tryb/Wyjście”, aby zatrzymać bieżącą pracę i automatycznie powrócić do interfejsu wyboru trybu.

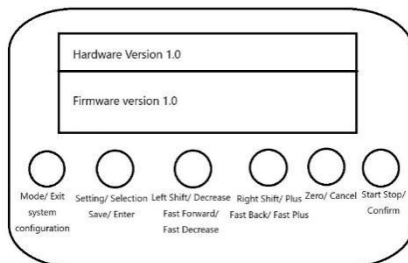
6. Funkcje konfiguracji systemu

Opis funkcji:

Ustaw parametry systemu, w tym język wyświetlania i przełącznik brzęczyka.



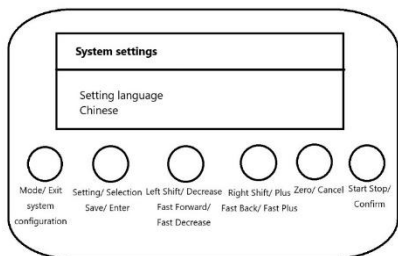
Wejście do ekranu Ustawień



Ekran informacji o wersji

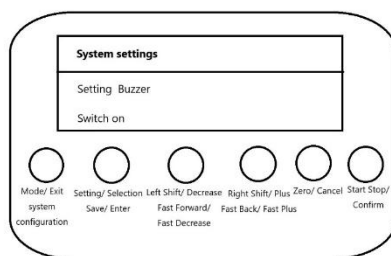
W trybie wyboru trybu naciśnij i przytrzymaj przycisk „Konfiguracja systemu”, aby przejść do interfejsu ustawień systemu, wyświetlając interfejs po lewej stronie

Po wejściu do interfejsu ustawień naciśnij przycisk „Anuluj”, aby anulować ustawienia parametrów i wyświetlić ustawienia wyjściowe. Naciśnij i przytrzymaj przycisk „Zapisz”, aby wyświetlić ustawienia do zapisania, a następnie automatycznie powróć do interfejsu



wyboru trybu.

Ekran ustawień języka



Interfejs ustawień brzęczyka

Naciśnij krótko przycisk „Ustaw/Wybierz”, aby zmienić parametry ustawień. Naciśnij i przytrzymaj przycisk „Zapisz/Enter”, aby zapisać parametry i powrócić do interfejsu wyboru trybu.

Naciśnij krótko przycisk „Wyczyść/Anuluj”, aby anulować ustawienia parametrów i powrócić do interfejsu wyboru trybu.

Parametr:

Ustawienia języka: chiński, angielski i rosyjski.

Ustawianie brzęczyka: włączanie i wyłączanie.

Parametry enkodera i silnika krokowego

Wymagania dotyczące konfiguracji silnika krokowego: silnik krokowy o cyklu 1600 impulsów, cykl o ruchu 2 mm.

Wymagania dotyczące enkodera: 1000 impulsów na okrąg, stosunek wrzeciona i enkodera 2:1, tzn. wrzeciono obraca się o 1 okrąg, a enkoder o 2 okręgi.

Lathe Adjustments



UPEWNIJ SIĘ, ŻE PRZEŁĄCZNIK ZASILANIA JEST W POZYCJI WYŁĄCZONY, A PRĘDKOŚĆ JEST ZMNIJSZONE DO ZERA PRZED DOKONANIEM JAKIKOLWIEK REGULACJI W TYM URZĄDZENIU.

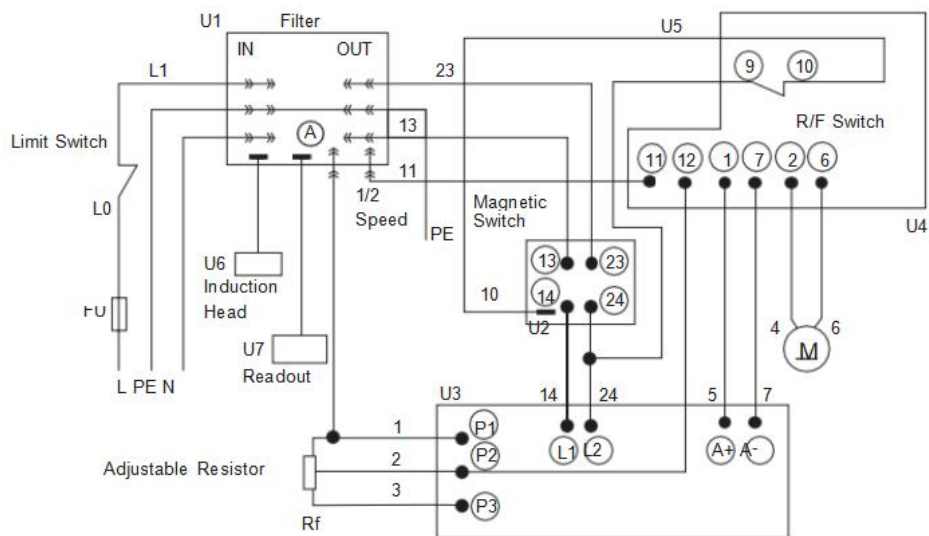
- **Wymiana uchwytu:** Wyłącz tokarkę i odłącz ją od źródła zasilania. Umieść konik jak najdalej od uchwytu i umieść kawałek drewna lub szmatki pod uchwytym, aby chronić maszynę. Wyjmij trzy śruby mocujące uchwyt na miejscu, odkręcając ich nakrętki, a następnie wyjmij uchwyt. Może być konieczne uderzenie uchwytu miękkim młotkiem. Aby umieścić nowy uchwyt na wrzecionie, wykonaj powyższe kroki w odwrotnej kolejności.
- **Wymiana szczęk:** Umieść klucz uchwytu w otworze uchwytu i obracaj w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż szczęki znajdą się w maksymalnej odległości otwarcia. Teraz można ręcznie wyciągnąć szczęki. Aby umieścić nowe szczęki w uchwycie, wybierz szczękę nr 1 i umieść ją w żądanym gnieździe uchwytu. Upewnij się, że górny rowek tego gniazda nie jest widoczny podczas wkładania szczęki. Po osadzeniu szczęki w gnieździe obróć uchwyt zgodnie z

ruchem wskazówek zegara, aby przeciągnąć w dół i zabezpieczyć szczękę. Powtórz to ze szczękami nr 2 i nr 3.

- **Regulacja konika:** Aby wyregulować położenie podpórki konika, poluzuj nakrętkę na jej podstawie, zmień jej położenie i dokręć nakrętkę. Przesuń konika, aby ciąć skosy lub stożki.
- **Blokada konika:** Aby zablokować konika, obróć dźwignię zaciskową zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a aby odblokować, obróć ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- **Regulacja słupka narzędziowego:** Aby wyregulować słupek narzędziowy, po prostu poluzuj obie śruby mocujące go na miejscu, przesuń go do żądanej pozycji i dokręć śruby. Poluzuj śruby na górze słupka narzędziowego, aby wymienić frezy robocze.
- **Regulacja wózka:** Obróć koło zamachowe wózka zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć wózek w kierunku konika. Obróć koło zamachowe w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć wózek w kierunku uchwytu.
- **Blokada wózka:** Obróć uchwyt sterowania narzędziem zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby dokręcić, i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby poluzować. Uchwyt ten musi zostać poluzowany przed użyciem automatycznego podawania.
- **Regulacja suwaka poprzecznego:** Obrót pokrętła suwaka poprzecznego spowoduje przesunięcie narzędzia prostopadle do prowadnic. Obróć pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć je do tyłu, i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć je do przodu.
- **Sterowanie posuwem wózka:** Przesuń dźwignię półnakrętki w dół, aby załączyć półnakrętkę i przesunąć wózek pod napięciem. Przed dokonaniem jakichkolwiek regulacji upewnij się, że odłączono półnakrętkę, aby uniknąć nieoczekiwanego ruchu wózka.
- **Sterowanie mieszanką:** Obróć pokrętło sterowania mieszanką w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć mieszankę na zewnątrz, lub w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć ją do wewnątrz, zmieniając kąt cięcia.
- **Blokada wrzeciona:** Aby zablokować wrzeciono, obróć dźwignię zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby je odblokować.
- **Regulacja posuwu ogonowego:** Obróć pokrętło posuwu ogonowego zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć konik w kierunku uchwytu. Obróć pokrętło przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć konik z dala od uchwytu.

- Mocowanie przedmiotu obrabianego i wiercenie: Użyj uchwytu, aby mocno przytrzymać przedmiot obrabiany na miejscu. Użyj konika, aby wcisnąć wiertło w obracający się przedmiot obrabiany.
- Cięcie powierzchni: Użyj uchwytu, aby mocno przytrzymać obrabiany przedmiot. Użyj uchwytu narzędziowego, aby wcisnąć frez w powierzchnię obrabianego przedmiotu. Krawędź frezu musi być tej samej wysokości co środek.
- Cięcie wewnętrzne: Użyj uchwytu, aby mocno przytrzymać obrabiany przedmiot. Obróć uchwyt narzędziowy tak, aby frez znajdował się na środku przedniej powierzchni obrabianego przedmiotu.
- Cięcie fazowe: Użyj uchwytu, aby mocno przytrzymać obrabiany przedmiot. Dostosuj kąt uchwytu narzędzia, aby wycinać fazy w obrabianym przedmiocie.
- Cięcie gwintów: Aby ciąć gwinty, użyj uchwytu, aby mocno przytrzymać obrabiany przedmiot na miejscu i zatrzaśnij półnakrętkę. Użyj uchwytu narzędziowego, aby wcisnąć frez w powierzchnię obrabianego przedmiotu.

Wiring Diagram



Key

A	Ammeter	PE	Ground Line
M	Motor	U	Integrated Circuit
L	Load Wire	P	Connector
N	Neutral Wire	FU	Fuse

Maintenance

- Po każdym użyciu należy oczyścić maszynę z wszelkich zanieczyszczeń.
- Pomiędzy użyciami należy smarować ruchome części urządzenia smarem NLGI 2.
- NIE dopuść do gromadzenia się nadmiernych zanieczyszczeń na tacy. Usuвай zanieczyszczenia w miarę ich powstawania, zatrzymując tokarkę, jeśli to konieczne.
- Okresowo sprawdzaj ruchome części pod kątem oznak zużycia. Napraw lub wymień wszelkie uszkodzone lub zużyte części przed dalszym użytkowaniem.
- Okresowo sprawdzaj śruby, wkręty, dźwignie i inne elementy mocujące pod kątem luzów. Dokręć w razie potrzeby.

Troubleshooting

Potencjał Problemy	Typowe rozwiązania
Powierzchnia przedmiotu obrabianego jest zbyt surowy.	Naostrz ponownie narzędzie tnące.
	Zmniejsz prędkość posuwu.
	Zacisnąć narzędzie tnące za pomocą mniejszy zwis.
	podpowiedzi narzędzi promień.
Narzędzie tnące ma A krótki długość życia.	Zmniejsz prędkość cięcia.
	Zmniejsz odległość podawania poprzecznego.
	Dodaj więcej nanieść środek smarny na obrabiany przedmiot.
Najnowocześniejsza technologia urywa się.	Zwiększ kąt klina.
	Nasmaruj przedmiot obrabiany jednolicie y.
	Dokręć wrzeciono łożysko.
Nić tnąca jest nie tak.	Dostosuj kąt ostrzenia narzędzia tnącego .
	Dostosuj narzędzie tnące poziom.
	Dostosuj średnicę przedmiotu obrabianego.
Przedmiot obrabiany zostaje połączony .	Ustaw konik w środku obrabianego przedmiotu.
	Wyrównaj górny slajd odpowiednio.
Tokarka Jest paplanie.	Zmniejsz prędkość posuwu.
	Dokręć główny łożysko.
Zużycie boków jest zbyt wysoki.	Zwiększ kąt przyłożenia.
	Prawidłowo wyśrodkuj narzędzie tnące na przedmiocie obrabianym.
Centrum biegnie gorący.	Poluzuj konik.
Wrzeciono to robi nie aktywować.	Odblokuj wyłącznik awaryjny.

Sygnalizacja i obsługa błędów sterownika

NIE	Błąd kod	Spowodować awarię	Przekazanie błędu
1	ER01	Nadmiar prądu ochrona	Sprawdź, czy interfejs silnika jest dobry, lub wymień skrzynkę sterowniczą.
2	ER02	sygnał HALL awaria	Sprawdź, czy interfejs silnika jest w dobrym stanie, ewentualnie wymień silnik lub sterownik.
3	ER03	Zablokowany wirnik ochrona	Sprawdź, czy interfejs silnika jest dobry i czy obciążenie silnika nie jest nadmierne.
4	ER04	Awaria układu scalonego	Wymień silnik i skrzynkę sterowniczą
5	ER05	Awaria silnika	Sprawdź, czy interfejs silnika jest dobry i czy obciążenie silnika nie jest nadmierne.
6	ER06	Potencjometr awaria	Sprawdź, czy interfejs kontroli prędkości jest w dobrym stanie.
7		Brak wyświetlacza, włącz światła Pospiesz się	1. Płyta główna jest uszkodzona. 2. Ekran wyświetlacza i styki płyty głównej są uszkodzone.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

METAALDRAAIBANK GEBRUIKERSHANDLEIDING

MODEL: MX-S450/ MX-S1 170

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die alleen door ons worden gebruikt

geeft een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen te kopen

bij ons vergeleken met de grote topmerken en betekent niet per se dat omslag alle categorieën van tools die wij aanbieden. U wordt vriendelijk verzocht om te verifiëren voorzichtig

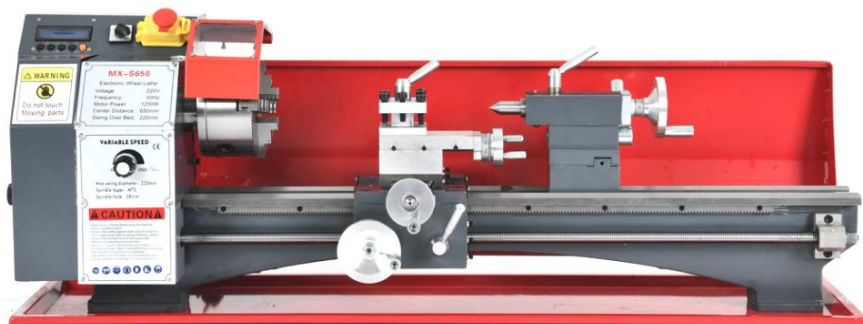
wanneer u een bestelling bij ons plaatst, als u daadwerkelijk Besparing Half in vergelijking met de grote topmerken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Metal lathe

MODEL: MX-S450/MX-S1170



(De afbeelding is alleen ter referentie, kijk naar het daadwerkelijke object)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.</p>
	<p>Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huishoudelijke afval worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten.</p>

Safety Information

Veiligheid op de werkplek

- Zorg ervoor dat de werkplek schoon en goed verlicht is. Rommelige of donkere plekken zijn een uitnodiging tot ongelukken.
- **NIET** gebruiken. Houd kinderen en omstanders uit de buurt tijdens het gebruik van dit product.
- Zorg ervoor dat de machine op een stabiele, vlakke en stevige ondergrond staat voordat u hem gaat gebruiken.
- **NIET** in de buurt van explosieve, ontvlambare of bijtende vloeistoffen, gasen of stof.

Elektrische veiligheid

- **ALLEEN** met stabiele, compatibele stroombronnen.
- **ALTIJD** voor dat de aan/uit-schakelaar uit staat voordat u het apparaat aansluit.
- **niet** als de aan/uit-schakelaar het niet stabiel aan of uit zet. Repareer of vervang het beschadigde onderdeel voordat u het verder gebruikt.
- Vermijd lichamelijk contact met gearde oppervlakken zoals leidingen, radiatoren, fornuizen en koelkasten tijdens het gebruik van dit apparaat.

- Stel de elektrische componenten niet bloot aan water, regen of extreme luchtvochtigheid.
- Dit apparaat MOET elektrisch geaard zijn voor veilig gebruik. Verwijder de aardingspen NIET, wijzig de stekker op geen enkele manier en gebruik geen adapterstekkers.
- Houd het netsnoer uit de buurt van hitte, olie, scherpe randen of bewegende onderdelen.

Persoonlijke veiligheid

- GEBRUIK dit apparaat NIET als u moe bent of onder invloed bent van drugs, alcohol of medicijnen.
- Draag altijd de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals een stofmasker, een helm, een veiligheidsbril, antislipschoenen en oordopjes wanneer u deze machine gebruikt.
- NIET te ver reiken. Zorg te allen tijde voor een goede basis en evenwicht.
- Draag GEEN sieraden of losse kleding en bind lang haar vast tijdens de operatie. Houd uw kleding, haar en handschoenen uit de buurt van bewegende delen.
- Verwijder eventuele afstelsleutels of steeksleutels voordat u het apparaat inschakelt.
- Mensen met een pacemaker dienen hun arts te raadplegen alvorens dit apparaat te gebruiken. Elektromagnetische velden in de buurt van een pacemaker kunnen interferentie en zelfs storingen veroorzaken.

Gebruik en onderhoud van draaibanken

- Verander NIET van versnelling terwijl de machine in werking is.
- Forceer dit apparaat NIET. Reinig en smeer indien nodig als onderdelen langzaam beginnen te bewegen.
- Haal de stekker van het netsnoer uit het stopcontact voordat u aanpassingen doorvoert, accessoires verwisselt of het apparaat opbergt.
- Gebruik alleen accessoires die door de fabrikant voor uw model worden aanbevolen.
- Laat het apparaat nooit onbeheerd achter als het is aangesloten op een stopcontact.

- Zorg dat alle labels en naamplaatjes op het apparaat zitten. Als er losraken of onleesbaar worden, vervang ze dan voor verder gebruik.

Onderhoudsveiligheid

- Trek altijd de stekker van de mini uit het stopcontact Haal de stekker van de draaibank uit het stopcontact voordat u inspectie-, onderhouds- of reinigingsprocedures uitvoert.
- Onderhoud dit product. Controleer op verkeerde uitlijning of binding van onderdelen, breuk van onderdelen of andere omstandigheden die de werking van het apparaat kunnen beïnvloeden. Als er schade wordt gedetecteerd, laat het onderdeel dan repareren of vervangen voordat u het verder gebruikt.
- Onderhoud gereedschap met zorg. Houd snijgereedschap scherp en schoon.
- Onderhoud aan dit apparaat mag uitsluitend worden uitgevoerd door gekwalificeerd reparatiepersoneel.
- Bewaar dit apparaat en de onderdelen ervan buiten bereik van kinderen en andere ongetrainde personen.

Symbol Guide

De volgende symbolen worden gebruikt op de etiketten van deze machine of in deze handleiding:



Deze artikelen vormen een risico op ernstige schade aan eigendommen of onlijk letsel.



Deze componenten vormen een risico op elektrische schokken. Lees het gedeelte Elektrische veiligheid hierboven zorgvuldig door.



Lees deze handleiding volledig door voordat u deze machine gebruikt.



Neem contact op met de klantenservice als u vragen hebt voordat u deze machine gebruikt.



Zorg er altijd voor dat deze machine elektrisch geaard is om elektrische schokken te voorkomen. Koppel deze machine los van de stroombron voordat u onderhoud uitvoert.



Draag altijd een oogbescherming wanneer u deze machine gebruikt.



Draag altijd gehoorbescherming wanneer u deze machine gebruikt.



Draag altijd handbescherming tijdens het gebruik van deze machine. Zorg ervoor dat deze goed past en niet door een draaiend werkstuk kan worden



gegrepen.

Draag altijd voetbescherming bij het gebruik van deze machine. Rubberen zolen met stalen neuzen worden sterk aanbevolen.

Draag altijd hoofdbescherming tijdens het gebruik van deze machine. Gebruik een helm of soortgelijke helm om uzelf te beschermen tegen rondvliegend puin.

Specifications

Direct Aandrijfspindel, Elektronische wielserie De parameters	
Model Nummer	MX-S450
Spanning	Wisselstroom 2 30V , 50Hz / Wisselstroom 110V 60Hz
Het spindeltype	DC borstelloos Direct Aandrijfspindel
De Motor Stroom	1.25 KW
Uitgangskoppel	4,5 NM / 850 tpm
Snelheid	0-2500 tpm
Spindel door Gat / Grootte	3 8mm / MT5
Klauwmaat	1 25mm
Hoofd Maat	60*60mm
Losse kop mouw Afmetingen	50mm / MT2
Goor / Netto gewicht	61,1KG / 76,1KG
De transmissieweg	Elektronisch Hangend wiel , stepper Motor
Stappenmotor Model	86-8,5 zeemijl
Voerweg	Horizontaal Automatisch, Verticaal Handmatig
Zwaai over Bed	2 2 0mm
Bereik van schroefdraad	0,5-3 mm / TPI 6 -4 0
Machine Modus	Programma Aantal instelbaar, gemeenschappelijk Brits systeem
Belangrijkste schroefspecificaties	Driehoek 16mm*2.0
Hartinfarct (Centrum Afstand)	4 5 0mm
Verpakkingsgrootte	1005 * 525 * 5 55mm

Specifications

Direct Aandrijfspindel, Elektronische wielserie De parameters	
Model Nummer	MX-S1 170
Spanning	Wisselstroom 230 V, 50 Hz / wisselstroom 110 V, 60 Hz
Het spindeltype	DC borstelloos Direct Aandrijfspindel
De Motor Stroom	1.25 KW
Uitgangskoppel	4,5 NM / 850 tpm
Snelheid	0-2500 tpm
Spindel door Gat / Grootte	3.8mm / MT5
Klauwmaat	1.25mm
Hoofd Maat	60*60mm
Losse kop mouw Afmetingen	50mm / MT2
Goor / Netto gewicht	87,6KG / 109,7KG
De transmissieweg	Elektronisch Hangend wiel , stepper Motor
Stappenmotor Model	86-8,5 zeemijl
Voerweg	Horizontaal Automatisch, Verticaal Handmatig
Zwaai over Bed	220mm
Bereik van schroefdraad	0,5-3 mm / TPI 4 -40
Machine Modus	Programma Aantal instelbaar, gemeenschappelijk Brits systeem
Belangrijkste schroefspecificaties	Driehoek 16mm*2.0
Hartinfarct (Centrum Afstand)	1000mm
Verpakkingsgrootte	1490*515*555 mm

Operation Instructions

13. Interface definities

Eindschakelaar

LM1, LM2: 2 eindschakelaaringangen.

0V: Gemeenschappelijke aansluiting voor LM1- en LM2-schakelsignalen.

Encoderinterface

5V: Positieve aansluiting van de encodervoeding.

A+: Encodersignaal A+.

B-: Encodersignaal B-.

0V: Negatieve zijde van de voeding van de encoder.

Stappenmotor driver interface (X-as/Y-as, enkelvoudige as alleen X-as)

5V: DIR+ voor stappenmotordriver.

DIR-: DIR- van de stappenmotordriver.



5V: PUL+ voor stappenmotordriver.

PUL-: PUL- van de stappenmotordriver.

Voedingsinterface

0V: Negatieve voeding.

24V: Positieve voeding.

14. Belangrijkste beschrijving

Er zijn 6 knoppen: KEY1~KEY6.

SLEUTEL5:

'Modus/Afsluiten': korte druk op actie •

'[Systeemconfiguratie]': lange drukactie

In de modusselectiestatus dient het kort indrukken van de toets als modusomschakelingsfunctie en het lang indrukken van de toets als systeemconfiguratiefunctie.

Druk in de werkstatus van de voertuigthread of roundtrip-modus kort op de toets om de huidige werkmodus te verlaten en terug te keren naar de modusselectiestatus.

SLEUTEL4:

'Instelling/Selectie': korte drukactie

'[Opslaan/Enter]': lange drukactie

In de modusselectiestand dient een korte druk op de toets om de instelling te openen en de instelparameters te wijzigen.

In de instellingenstand slaat u de instellingen op door lang op de toets te drukken en naar het werk te gaan.

SLEUTEL3:

'Linker shift / min': korte drukactie

'[Snel vooruit / Snel terug]': Lange drukactie



Linksom draaien van de schroef in de handmatige modus, aanwijs- of snel vooruit-functie.

Enkele min- of snelle minfunctie voor instelparameters in de instelmodus.

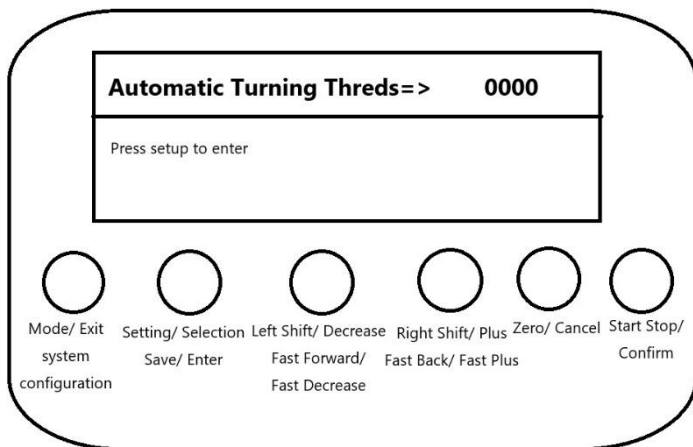
SLEUTEL2:

'Rechts verschuiven/toevoegen': korte drukactie

'[SNEL TERUGTREKKEN / SNEL TOEVOEGEN]': lange drukactie

Rechtsverschuiving van de schroef in de handmatige modus, wijzende of snel achteruit-functie.

Enkele optel- of snelle optelfunctie voor het instellen van parameters in de instelstatus.



SLEUTEL1:

'Wissen/Annuleren': korte drukactie

In de instellingsstatus kunt u de toets kort indrukken om te annuleren en de parameterinstelling te verlaten. Vervolgens keert u terug naar de modusselectiestatus.

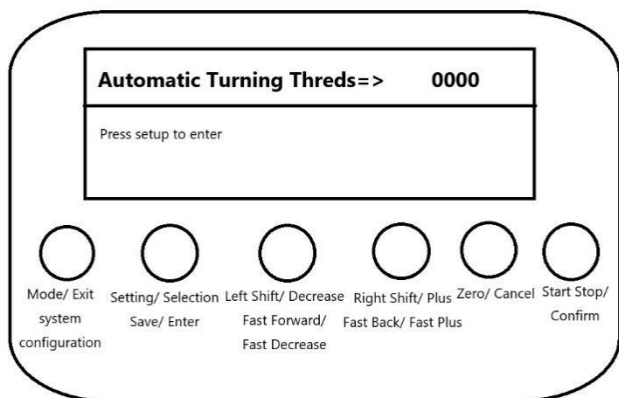
Als de functie werkt, kunt u met een korte druk op de toets de huidige positie op nul zetten of de afstand naar nul verplaatsen.

SLEUTEL6:

'Start-stop/Bevestigen': korte drukactie

Tijdens de werking is er een start-stop-actie of een handmatige bevestigingsfunctie.

13. Weergavegebied lay-out



Het LCD-scherm geeft in totaal 4 regels met informatie weer:

Op de eerste regel worden de modus, bewegingsrichting en snelheid weergegeven;

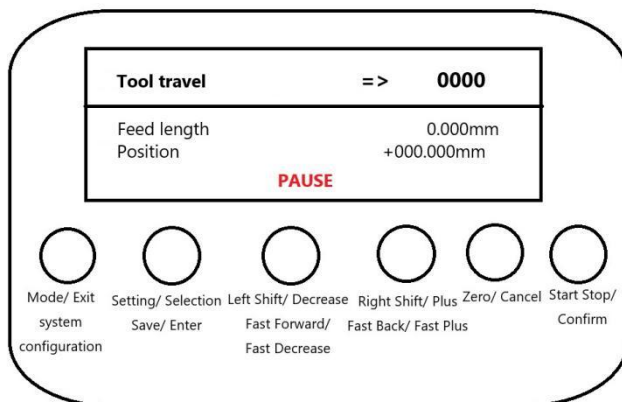
Regel 2 tot en met 4 geven informatie over instellingsparameters, informatie over de werkingsstatus of promptinformatie weer.

2. Gereedschapsbewegingsfunctie

Functieomschrijving:

Het draaien gebeurt door het toerental van de spindel te synchroniseren met de ingestelde invoerlengte. De draairichting kan op elk moment tijdens het draaien worden gewijzigd.

' **Modus/Afsluiten'**: korte drukactie



' **[Systemconfiguratie]'**: Lang indrukken actie

Kort indrukken, werk verlaten, modus wisselen.

Lang indrukken: werk verlaten, systeemconfiguratie openen.

' **Set/Select'**: Korte drukactie

' **[Opslaan/Enter]'**: Lange drukactie

Kort indrukken, richting veranderen.

Lang indrukken, ongeldig.

' **Verplaats naar links/Aftrekken'**: korte drukactie

' **[Snel vooruit/Snel terug]'**: Lange drukactie

Kort indrukken, enkele invoerlengte-instelling.

Lang indrukken, continue aanpassing van de invoerlengte, lang indrukken, elke interval van 3 seconden zal automatisch de aanpassing doorvoeren.

' **Rechts verschuiven/toevoegen'**: korte drukactie

' [SNEL TERUGTREKKEN / SNEL TOEVOEGEN]": Lange drukactie

Kort indrukken, enkele invoerlengte-instelling.

Lang indrukken, continue aanpassing van de invoerlengte, bij lang indrukken wordt de positie automatisch elke 3 seconden aangepast.

' Nul/Annuleren': Korte drukactie

Kort indrukken, de huidige positie wordt op nul gezet.

' Start/Stop/Bevestigen': korte drukactie

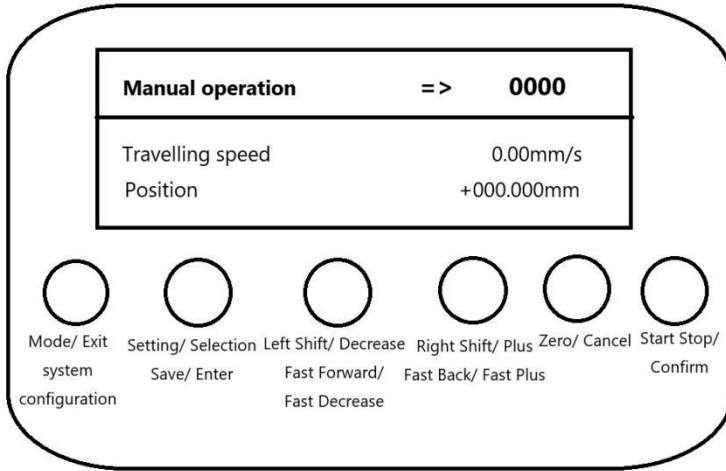
Kort indrukken, rennen en pauzeren.

14. Handmatige snelheidsschakelfunctie

Functieomschrijving:

Beweeg handmatig volgens de ingestelde bewegingssnelheid door 'left shift' of 'right shift'-knop, en u kunt de richting veranderen in de stopstand.

' Modus/Afsluiten': korte drukactie



' [Systeemconfiguratie]": Lang indrukken actie

Kort indrukken, werk verlaten, modus wisselen.

Lang indrukken: werk verlaten, systeemconfiguratie openen.

' Set/Select': Korte drukactie

' [Opslaan/Enter]": Lange drukactie

Kort indrukken, richting veranderen.

Lang indrukken, ongeldig.

' Verplaats naar links/Aftrekken': korte drukactie

' [Snel vooruit/Snel terug]": Lange drukactie

Kort indrukken, enkele invoerlengte-instelling.

Lang indrukken, continue aanpassing van de invoerlengte, lang indrukken, elke 3 seconden wordt de invoer automatisch aangepast.

' Rechts verschuiven/toevoegen': korte drukactie

' [SNEL TERUGTREKKEN / SNEL TOEVOEGEN]": Lange drukactie

Kort indrukken, enkele invoerlengte-instelling.

Lang indrukken, continue aanpassing van de invoerlengte, bij lang indrukken wordt de positie automatisch elke 3 seconden aangepast.

' Nul/Annuleren': Korte drukactie

Kort indrukken, de huidige positie wordt op nul gezet.

' Start/Stop/Bevestigen': korte drukactie

Kort indrukken, rennen en pauzeren.

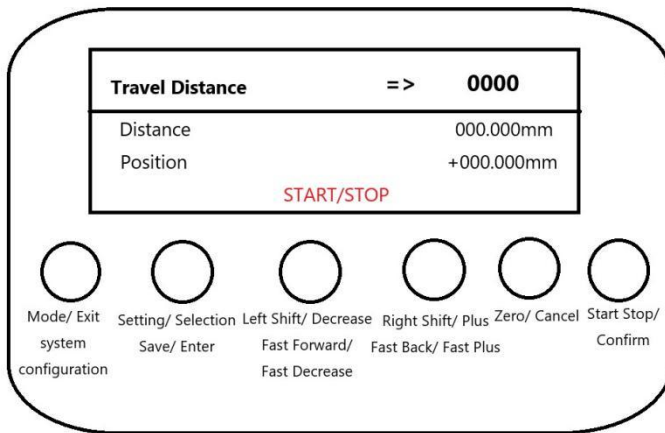
3. Handmatige afstandsverschuivingsfunctie

Functieomschrijving:

Afhankelijk van de ingestelde afstand die moet worden afgelegd, kunt u de ingestelde afstand starten en verplaatsen. Na de automatische stop kunt u het proces pauzeren en vervolgens opnieuw starten om de resterende afstand te verplaatsen.

' Modus/Afsluiten': korte drukactie

' [Systeemconfiguratie]": Lang indrukken actie



Kort indrukken, werk verlaten, modus wisselen.

Lang indrukken: werk verlaten, systeemconfiguratie openen.

' Set/Select': Korte drukactie

' [Opslaan/Enter]": Lange drukactie

Niet-actieve status.

Kort indrukken om van richting te veranderen.

Lang indrukken, ongeldig.

' Naar links/verlagen': korte drukactie

' [Snel vooruit/Snel terug]": Lange drukactie

Niet-actieve status.

Kort indrukken, enkele aanpassing van de afgelegde afstandsparemeter.

Bij lang indrukken wordt de afgelegde afstandsparemeter continu aangepast. Bij lang indrukken wordt de paremeter automatisch elke 3 seconden aangepast.

' Rechts verschuiven/toevoegen': korte drukactie

' [Snel terug/Snel plus]": lange drukactie

Niet-draaiende staat

Kort indrukken, enkele aanpassing van de afgelegde afstandsparemeter.

Bij lang indrukken wordt de afgelegde afstandsparemeter continu aangepast. Bij lang indrukken wordt de paremeter automatisch elke 3 seconden aangepast.

' Nul/Annuleren': korte drukactie

In niet-actieve toestand.

Kort indrukken, de eerste keer wist u eerst de reeds afgelegde afstand, nogmaals indrukken wist u eerst de ingestelde afstand.

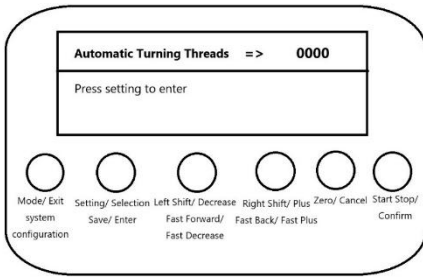
' Start/Stop/Bevestigen': korte drukactie

Kort indrukken, start- en stopbediening.

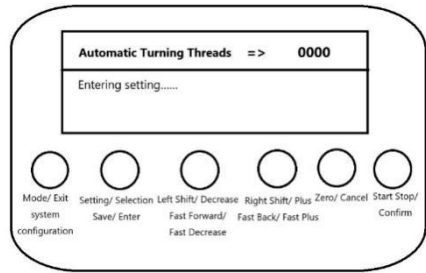
4. Automatische draadinvoerfunctie

Functieomschrijving:

Automatisch draadsnijden volgens het ingestelde draadtype, draadlengte en draadgrootte.

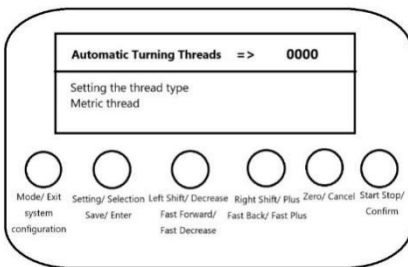


Stand-bystatusweergave-interface

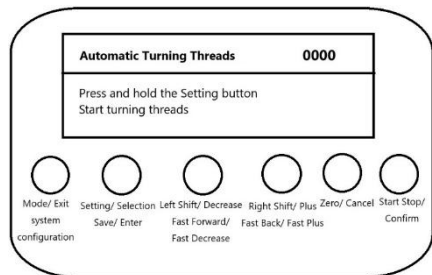


De Overdrive-interface instellen

De aan de linkerkant getoonde standby-interface wordt weergegeven onder de staat van de modusselectie, en de aan de rechterkant getoonde instellingeninterface wordt weergegeven na het indrukken van de knop 'Instellingen', na het openen van de instellingeninterface wordt de parameterinstelling geannuleerd na het indrukken van de knop 'Annuleren', en de instelling verlaten wordt weergegeven en de opslaginstelling wordt weergegeven wanneer de knop 'Opslaan' wordt ingedrukt. Wanneer u op de knop 'Opslaan' drukt, wordt de opslaginstelling weergegeven en gaat deze automatisch naar de werkstatus.



Parameterinterface instellen



Prompt om de werkprocedure in te gaan

In de instellingsstatus

Druk kort op de knop 'Set/Select' om de instelparameters te wijzigen.

Parameterlijst:

Instelbare draadtypes: metrische draad, inch-draad en niet-standaard precisiedraad.

Draadmaat instellen: stel de spoed in voor metrische draden en niet-standaard precisiedraden, en stel het aantal tanden per inch in voor inch-draden.

Stel draadlengte in: xxx.xxxmm.

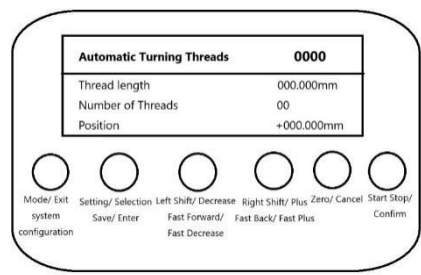
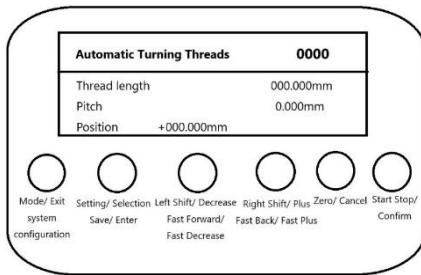
Start draaimodus: handmatige sleutelbediening, onmiddellijke automatische bediening en vertraagde automatische werking.

Start back-modus: handmatige toetsbediening, onmiddellijke automatische bediening en vertraagde automatische bediening.

Vertraging van automatische werking: 1~30 seconden.

Druk lang op de knop 'Save/Enter' om de parameters op te slaan en automatisch naar de werkstatus te gaan. Als de threadlengte 0 is, verschijnt het bericht dat de threadlengte niet is ingesteld.

Druk kort op de knop 'Wissen/Annuleren' om de parameterinstelling te annuleren en terug te keren naar de interface voor modusselectie.

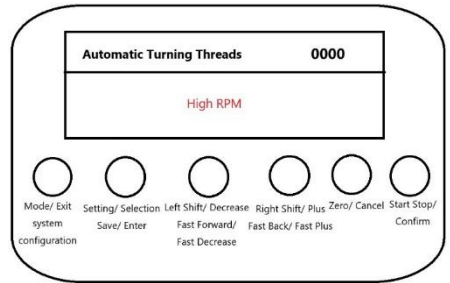
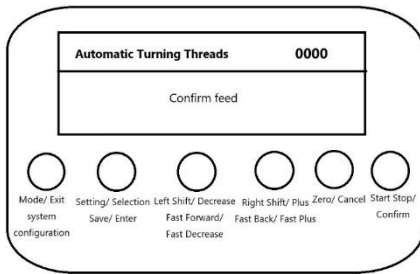


Interface voor metrische/niet-standaard precisiedraad

Fractionele draadinterface

Wanneer metrische of niet-standaard precisiedraden zijn geselecteerd, wordt het linker grafiekscherm weergegeven met spoedinformatie op regel 3.

Wanneer u imperiale draden selecteert, wordt het rechter grafiekscherm weergegeven met het aantal tanden per inch in regel 3.



Bevestiging van de interface voor gereedschapstoevoer/retourprompt
 Waarschuwingsscherm voor hoog toerental

Wanneer de startdraaimodus en de startterugmodus zijn ingesteld op handmatige sleutelbediening, wordt bij het starten van de gereedschapsinvoer en -intrekking de interface aan de linkerkant weergegeven. U moet dan kort op de knop 'Bevestigen' drukken om de bewerking uit te voeren.

Als de snelheid van de synchrone spindel van de stappenmotor te hoog is, wordt de interface met de te hoge snelheid aan de rechterkant geactiveerd en moet de spindelsnelheid worden verlaagd.

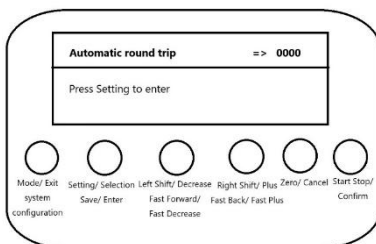
Druk tijdens de werkomstandigheden kort op de knop 'Mode/Exit' om het huidige werk te stoppen en automatisch terug te keren naar de interface voor modusselectie.

5. Automatische roundtrip-functie

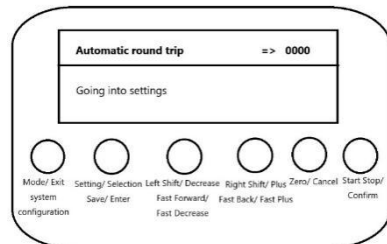
Functieomschrijving:

Gesynchroniseerde spindelbeweging volgens de ingestelde draai- en voedingslengte, automatische terugloop na het verplaatsen van de ingestelde draai- en voedingslengte.

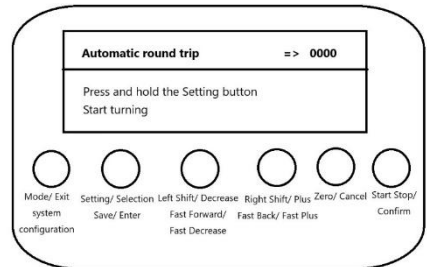
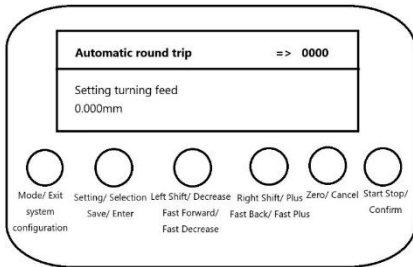
Stand-bystatusweergave-interface



De Overdrive-interface instellen



De aan de linkerkant getoonde standby-interface wordt weergegeven onder de staat van de modusselectie, en de aan de rechterkant getoonde instellingeninterface wordt weergegeven na het indrukken van de knop 'Instellingen', na het openen van de instellingeninterface, de parameter instelling wordt geannuleerd na het indrukken van de 'Annuleren' knop, en de exit instelling wordt weergegeven, en de opslaande instelling wordt weergegeven wanneer de 'Opslaan' knop wordt ingedrukt. Wanneer u op de



'Opslaan' knop drukt, wordt de opgeslagen instelling weergegeven, en gaat het automatisch naar de werkstatus.

Parameterinterface instellen

Prompt om de werkprocedure in te gaan

gaan

Onder de instellingsstatus.

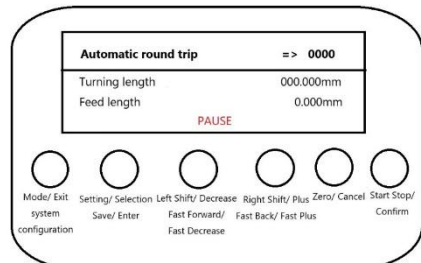
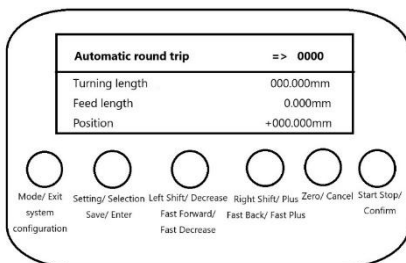
Druk kort op de knop 'Set/Select' om de instellingsparameters te wijzigen.

Houd de knop 'Opslaan/Enter' ingedrukt om de parameters op te slaan en automatisch naar de werkstatus te gaan.

Druk kort op de knop 'Wissen/Annuleren' om de parameterinstelling te annuleren en terug te keren naar de interface voor modusselectie.

Interface voor de actieve status

Pauzestatusinterface



In de pauzestand geeft regel 4 de pauze weer en in de actieve stand geeft regel 4 de positie-informatie weer.

Druk in de pauzestand kort op de knop 'Set/Select' om de richting te veranderen.

Druk kort op de knop 'Set/Select' om de richting te veranderen.

Druk kort op de knop 'Nul/Annuleren' om de positie op nul te zetten.

Druk in de pauze- of actieve stand kort op de knop 'Start/Stop/Annuleren' om van richting te veranderen.

Druk kort op de knop 'Start/Stop/Bevestigen' om de functie te starten of te pauzeren.

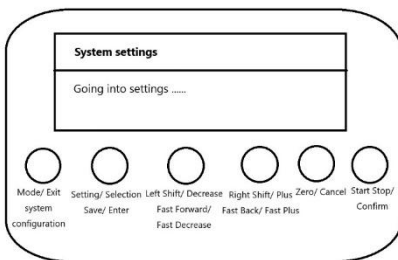
Druk kort of lang op de knop 'Linker shift/verkleinen' of 'Rechter shift/toevoegen' om de feedlengte aan te passen.

Druk kort op de knop 'Modus/Afsluiten' om het huidige werk te stoppen en automatisch terug te keren naar de interface voor modusselectie.

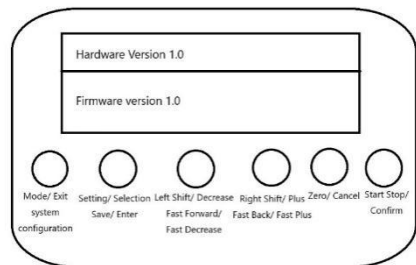
6. Systeemconfiguratiefuncties

Funcieomschrijving:

Systeemparameters instellen, inclusief weergavetaal en zoekerschakelaar.



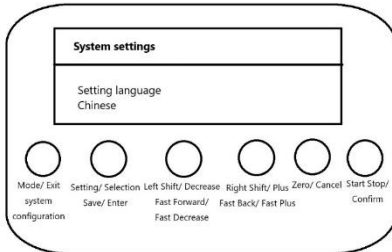
Het scherm Instellingen openen



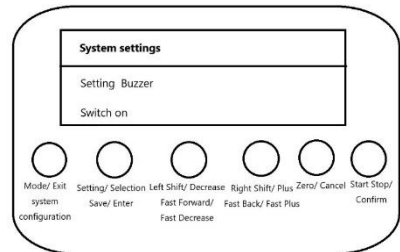
Versie-informatiescherm

Druk in de modusselectiestatus lang op de knop 'Systeemconfiguratie' om de interface voor systeeminstellingen te openen. De interface wordt aan de linkerkant weergegeven.

Nadat u de instellingeninterface hebt geopend, drukt u op de knop 'Annuleren' om de parameterinstelling te annuleren en de afsluitinstellingen weer te geven. Houd de knop 'Opslaan' lang ingedrukt om de opgeslagen instellingen weer te geven en keer



Taalinstellingenscherf



Interface voor zoemerinstellingen

vervolgens automatisch terug naar de interface voor modusselectie.

Druk kort op de knop 'Set/Select' om de instellingsparameters te wijzigen.

Houd de knop 'Opslaan/Enter' ingedrukt om de parameters op te slaan en terug te keren naar de interface voor modusselectie.

Druk kort op de knop 'Wissen/Annuleren' om de parameterinstelling te annuleren en terug te keren naar de interface voor modusselectie.

Parameter:

Taalinstellingen: Chinees, Engels en Russisch.

Zoemer instellen: aan en uit.

Encoder- en stappenmotorparameters

Vereisten voor de configuratie van de stappenmotor: stappenmotor een cirkel van 1600 pulsen, een cirkel om 2 mm te verplaatsen.

Encodervereisten: 1000 pulsen/cirkel, spindel- en encoderoverbrengingsverhouding van 2:1, d.w.z. de spindel draait 1 cirkel, de encoder draait 2 cirkels.

Lathe Adjustments



ZORG ERVOOR DAT DE AAN/UIT-SCHAKELAAR IN DE UIT-STAND STAAT EN DAT DE SNELHEID IS TIJDENS HET AANPASSEN VAN DIT APPARAAT MOET DE STAND WORDEN GEWIJZIGD TOT NUL.

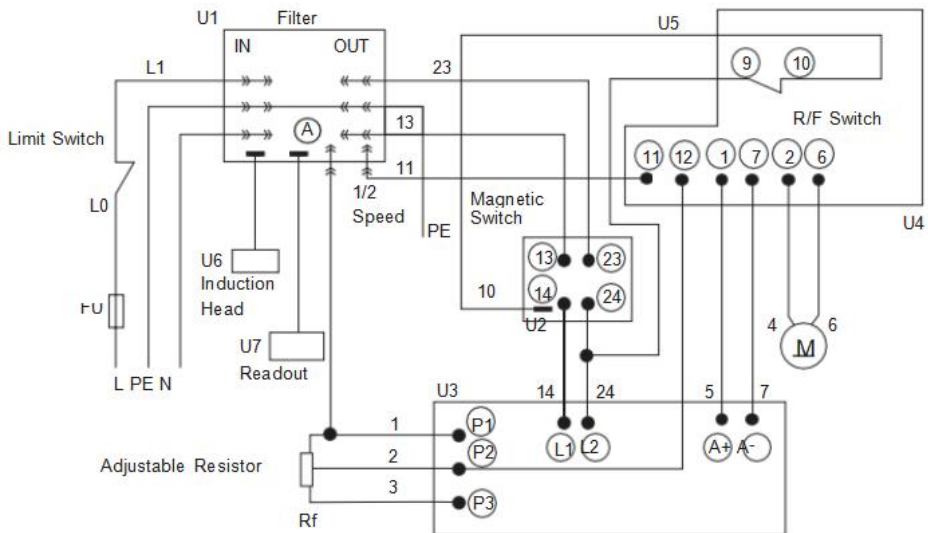
- **Chuck vervangen:** Schakel de draaibank uit en haal de stekker uit het stopcontact. Plaats de losse kop zo ver mogelijk van de chuck en leg een stuk hout of een doek onder de chuck om de machine te beschermen. Verwijder de drie bouten die de chuck op zijn plaats houden door de moeren te verwijderen en verwijder vervolgens de chuck. Het kan nodig zijn om met een zachte hamer op de chuck te tikken. Om een nieuwe chuck op de spindel te plaatsen, volgt u de bovenstaande stappen in omgekeerde volgorde.
- **Vervangen van de kaak:** Plaats de klauwsleutel in het gat van de klauw en draai tegen de klok in totdat de klauwen maximaal open zijn. De klauwen kunnen nu handmatig worden uitgetrokken. Om nieuwe klauwen in de klauw te plaatsen, kiest u de #1 klauw en plaatst u deze in de gewenste klauwsleuf. Zorg ervoor dat de bovenste groef van die sleuf niet zichtbaar is wanneer u de klauw plaatst. Zodra de klauw in de sleuf zit, draait u de klauw met de klok mee om de klauw naar beneden te trekken en vast te zetten. Herhaal dit met klauwen #2 en #3.
- **Tailstock-aanpassing:** Om de plaatsing van de tailstock-steun aan te passen, draait u de moer op de basis los, verandert u de positie en draait u de moer weer vast. Verplaatst de tailstock om schuine kanten of taps toelopende delen te snijden.
- **Vergrendelen van de losse kop:** Draai de klemhendel met de klok mee om de losse kop te vergrendelen, of tegen de klok in om te ontgrendelen.
- **Tool Post-aanpassing:** Om de tool post aan te passen, draait u eenvoudigweg beide bouten los die hem op zijn plaats houden, verplaatst u hem naar de gewenste positie en draait u de bouten weer vast. Draai de bouten bovenop de tool post los om werkfrezen te vervangen.
- **Wagenafstelling:** Draai het handwiel van de wagen met de klok mee om de wagen naar de losse kop te verplaatsen. Draai het handwiel tegen de klok in om de wagen naar de klauwplaat te verplaatsen.

- **Wagenvergrendeling:** Draai de bedieningshendel van de gereedschapspost met de klok mee om vast te zetten en tegen de klok in om los te maken. Deze hendel moet worden losgemaakt voordat automatische feeds worden gebruikt.
- **Cross Slide Adjustment:** Door het cross slide handwiel te draaien, schuift de gereedschapshouder loodrecht op de geleiding. Draai het handwiel met de klok mee om het terug te bewegen, en tegen de klok in om het vooruit te bewegen.
- **Wagentoevoerregeling:** Beweeg de halve moerhendel omlaag om de halve moer te activeren en de wagen onder stroom te verplaatsen. Zorg ervoor dat u de halve moer loskoppelt voordat u aanpassingen maakt om onverwachte wagenbewegingen te voorkomen.
- **Compoundregeling:** Draai het compoundregelwiel tegen de klok in om het compound naar buiten te bewegen en met de klok mee om het naar binnen te bewegen, waardoor de snijhoek verandert.
- **Pinole vergrendelen:** Draai de hendel met de klok mee om de pinole te vergrendelen en tegen de klok in om te ontgrendelen.
- **Tail Feed Adjustment:** Draai het tail feed handwiel met de klok mee om de losse kop naar de klauwplaat te verplaatsen. Draai het handwiel tegen de klok in om de losse kop van de klauwplaat af te bewegen.

Operation

- Werkstuk vasthouden en boren: Gebruik de klauw om een werkstuk stevig op zijn plaats te houden. Gebruik de losse kop om een boor in het roterende werkstuk te drukken.
- Face Cutting: Gebruik de klauw om een werkstuk stevig op zijn plaats te houden. Gebruik de gereedschapshouder om een frees in het vlak van het werkstuk te drukken. De rand van de frees moet dezelfde hoogte hebben als het midden.
- Intern snijden: Gebruik de klauw om een werkstuk stevig op zijn plaats te houden. Draai de gereedschapshouder zodanig dat de frees in het midden van de voorkant van het werkstuk wordt geplaatst.
- Afschuinen: Gebruik de klauw om een werkstuk stevig op zijn plaats te houden. Pas de hoek van de gereedschapshouder aan om afschuiningen in het werkstuk te snijden.
- Draadsnijden: Om draad te snijden, gebruikt u de klauw om een werkstuk stevig op zijn plaats te houden en de halve moer vast te zetten. Gebruik de gereedschapshouder om een frees in het vlak van het werkstuk te drukken.

Wiring Diagram



Key

A	Ammeter	PE	Ground Line
M	Motor	U	Integrated Circuit
L	Load Wire	P	Connector
N	Neutral Wire	FU	Fuse

Maintenance

- Maak het apparaat na elk gebruik schoon en verwijder alle vuil.
- Smeer de bewegende delen van het apparaat tussen gebruik door met NLGI 2-vet.
- LAAT GEEN overtollig vuil ophopen op de lade. Verwijder vuil zodra het ontstaat, en stop de draaibank indien nodig.
- Controleer bewegende onderdelen regelmatig op tekenen van slijtage. Repareer of vervang beschadigde of versleten onderdelen voordat u ze verder gebruikt.
- Controleer bouten, schroeven, hendels en andere bevestigingsmiddelen regelmatig op losheid. Draai ze indien nodig vast.

Troubleshooting

Potentieel Problemen	Veelvoorkomende oplossingen
Het oppervlak van het werkstuk is te ruw.	Slijp het snijgereedschap opnieuw.
	Verlaag de invoersnelheid.
	Klem het snijgereedschap vast met minder overhang.
	de tooltips radius.
Het snijgereedschap heeft A kort levensduur.	Verlaag de snijsnelheid.
	Verlaag de dwarsvoedingsafstand.
	Voeg meer toe smeermiddel op het werkstuk aanbrengen.
De snijkant breekt af.	Vergroot de wighoek.
	Smeer het werkstuk gelijkmatig y.
	Draai de spindel vast handelswijze.
De snijdraad is fout.	Pas de slijphoek van het snijgereedschap aan .
	Pas de snijgereedschappen aan toonhoogte.
	Pas de diameter van het werkstuk aan.
Het werkstuk wordt samengedrukt .	Plaats de losse kop in het midden van het werkstuk .
	Lijn de bovenste schuif uit op de juiste manier.
De draaibank is geklets.	Verlaag de invoersnelheid.
	Draai de hoofdschroef vast handelswijze.
Flankslijtage is te hoog.	Vergroot de vrije hoek.
	Centreer het snijgereedschap goed op het werkstuk.
Het centrum loopt heet.	Maak de losse kop los.
De spindel doet niet activeren.	Ontgrendel de noodstopshakelaar.

Indicatie en afhandeling van controllerstoringen

NE E.	Fout code	Oorzaak mislukking	Foutenaafhandeling
1	ER01	Overstroom bescherming	Controleer of de motorinterface goed is, of vervang de regelkast.
2	ER02	HALL-signaal mislukking	Controleer of de motorinterface in goede staat is, of vervang de motor of controller.
3	ER03	Geblokkeerde rotor bescherming	Controleer of de motorinterface goed is en of de motorbelasting niet te hoog is.
4	ER04	Chipstoring	Vervang de motor en de regelkast
5	ER05	Motorstoring	Controleer of de motorinterface goed is en of de motorbelasting niet te hoog is.
6	ER06	Potentiometer mislukking	Controleer of de snelheidsregelinterface in goede staat verkeert.
7		Geen weergave, de schakelaar lichten Kom op	1 Het moederbord is kapot. 2 Het beeldscherm en de verbindingsslijn van het moederbord maken slecht contact.

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

METALLSVARV ANVÄNDARMANUAL

MODELL: MX-S450/ MX-S1 170

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "Halva priset" eller andra liknande uttryck som endast används av oss representerar en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg med oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att verifiera försiktigt

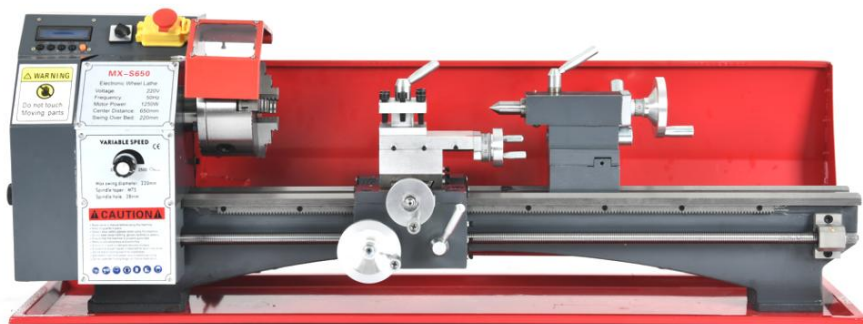
när du gör en beställning hos oss om du faktiskt gör det Sparande Halv i jämförelse med de främsta varumärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Metal lathe

MODELL: MX-S450/MX-S1170





(Bilden är endast för referens, se det faktiska objektet)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.</p>
	<p>Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte slängas tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater</p>

Safety Information



Säkerhet på arbetsplatsen

- Håll arbetsområdet rent och väl upplyst. Röriga eller mörka områden leder till olyckor.
- **Tillåt INTE** personer som inte är bekanta med denna produkt att använda den. Håll barn och åskådare borta när du använder denna produkt.
- Se till att denna maskin är förankrad på en stabil, jämn och rejäl yta innan du börjar använda den.
- **INTE** denna enhet i närvaro av explosiva, brandfarliga eller frätande vätskor, gaser eller damm.

Elsäkerhet

- **ENDAST** denna maskin med stabila kompatibla strömkällor.
- **ALLTID** till att strömbrytaren är avstängd innan du ansluter den här enheten.
- **inte** den här enheten om strömbrytaren inte slår på eller av den stadigt. Reparera eller byt ut den skadade komponenten före ytterligare användning.
- Undvik kroppskontakt med jordade ytor som rör, radiatorer, spisar och kylskåp när du använder denna enhet.
- Utsätt inte de elektriska komponenterna för vatten, inklusive regn eller

överdriven luftfuktighet.

- Denna enhet **MÅSTE** vara elektriskt jordad för säker användning. Ta **INTE** bort jordningsstiftet, modifiera kontakten på något sätt, och använd **INTE** några adapterkontakter.
- Håll nätsladden borta från värme, olja, vassa kanter eller rörliga delar.

Personlig säkerhet

- **ANVÄND INTE** denna enhet när du är trött eller påverkad av droger, alkohol eller medicin.
- Bär alltid lämplig personlig skyddsutrustning, såsom en dammask, en hjälm, skyddsglasögon, halkfria skyddsskor och öronproppar när du använder denna maskin.
- **GÖR INTE** för mycket. Håll alltid rätt fotfäste och balans.
- **BÄR INTE** smycken eller löst sittande kläder och bind tillbaka långt hår under operationen. Håll dina kläder, hår och handskar borta från rörliga delar.
- Ta bort eventuella justeringsnycklar eller nycklar innan du sätter på enheten.
- Personer med pacemaker bör rådfråga sin läkare innan de använder denna enhet. Elektromagnetiska fält i närheten av en pacemaker kan orsaka störningar och till och med fel.

Användning och skötsel av svarvar

- Växla **INTE** när maskinen är i drift.
- Tvinga **INTE** den här enheten. Rengör och smörj efter behov om delar börjar röra sig långsamt.
- Koppla bort nätsladdens kontakt från strömkällan innan du gör några justeringar, byter tillbehör eller förvarar enheten.
- Använd endast tillbehör som rekommenderas av tillverkaren för din modell.
- Lämna aldrig enheten utan uppsikt när den är ansluten till ett eluttag.
- Underhåll alla etiketter och namnskyltar på enheten. Om några lossnar eller blir oläsliga, byt ut dem före ytterligare användning.

Underhållssäkerhet

- Koppla alltid ur mini-kontakten svarva från sitt eluttag innan du utför någon inspektion, underhåll eller rengöring.
- Underhåll denna produkt. Kontrollera om delar är felinriktade eller fastnar, delar som går sönder eller andra tillstånd som kan påverka enhetens funktion. Om skada upptäcks, låt delen repareras eller bytas ut före ytterligare användning.
- Underhåll verktygen med omsorg. Håll skärverktyg vassa och rena.
- Service för denna enhet får endast utföras av kvalificerad reparationspersonal.
- Förvara denna enhet och dess komponenter utom räckhåll för barn och andra otränade personer.

Symbol Guide

Följande symboler används på maskinens märkning eller i denna bruksanvisning:



Dessa föremål utgör en risk för allvarlig egendomsskada eller personskada.



Dessa komponenter utgör en risk för elektriska stötar. Läs avsnittet

Elsäkerhet ovan noggrant.



Läs hela denna bruksanvisning innan du använder maskinen. Kontakta kundtjänst om du har några frågor före användning.



Se alltid till att denna maskin är elektriskt jordad för att förhindra elektriska



stötar. Koppla bort maskinen från strömkällan före service.



Bär alltid ögonskydd när du använder denna maskin.



Bär alltid hörselskydd när du använder denna maskin.



Bär alltid handskydd när du använder denna maskin. Se till att den sitter väl och inte kan fångas av ett vridande arbetsstycke.



Bär alltid fotskydd när du använder denna maskin. Stövlar med ståltå med gummisulor rekommenderas starkt.



Bär alltid huvudskydd när du använder denna maskin. Använd en hjälm



eller liknande hjälm för att skydda mot eventuellt flygande skräp.

Specifications

Direkt Drivspindel, Elektronisk hjulserie La parametrarna	
Modell Antal	MX-S450
Spänning	AC 2 30 V, 50HZ / AC110V 60Hz
Spindeltypen	DC borstlös Direkt Drivspindel
De Motor Driva	1.25 KW
Utgångsmoment	4,5NM / 850rpm
Hastighet	0-2500 rpm
Spindel genom Hål / Storlek	3 8 mm / MT 5
Chuck storlek	1 25 mm
Huvud Storlek	60*60 mm
Tailstock ärm Mått	50 mm / MT2
Brutto / Nettovikt	61,1 KG / 76,1 KG
Överföringsvägen	Elektronisk Hanging Whee I, Stepper Motor
Stegmotor Modell	86-8,5NM
Feed Way	Horisontell automatisk, vertikal Manuell
Sväng över Säng	2 2 0 mm
Utbud av trådar	0,5-3 mm / TPI 6 -4 0
Maskin Läge	Programmera Antal Justerbar, Gemen Brittiska systemet
Specifikationer för huvudskruv	Tr16mm*2,0
Stroke (Centrum Avstånd)	4 5 0 mm
Förpackningsstorlek	1005 * 525 * 5 55 mm

Specifications

Direkt Drivspindel, Elektronisk hjulserie La parametrarna	
Modell Antal	MX-S1 170
Spänning	AC 230 V, 50HZ / AC110v,60Hz
Spindeltypen	DC borstlös Direkt Drivspindel
De Motor Driva	1.25 KW
Utgångsmoment	4,5NM / 850rpm
Hastighet	0-2500 rpm
Spindel genom Hål / Storlek	38 mm / MT 5
Chuck storlek	125 mm
Huvud Storlek	60*60 mm
Tailstock ärm Mått	50 mm / MT2
Brutto / Nettovikt	87,6 KG / 109,7 KG
Överföringsvägen	Elektronisk Hanging Wheel I, Stepper Motor
Stegmotor Modell	86-8,5NM
Feed Way	Horisontell automatisk, vertikal Manuell
Sväng över Säng	220 mm
Utbud av trådar	0,5-3 mm / TPI 4 -40
Maskin Läge	Programmera Antal Justerbar, Gemen Brittiska systemet
Specifikationer för huvudskruv	Tr16mm*2,0
Stroke (Centrum Avstånd)	1000 mm
Förpackningsstorlek	1490*515*555 mm

Operation Instructions

15. Gränssnittsdefinitioner

L imit-omkopplare

LM1, LM2: 2 gränslägesingångar.

0V: Gemensam plint för LM1 och LM2 switchsignaler.

Kodargränssnitt

5V: Strömförsörjningens positiva anslutning till pulsgivaren.

A+: Givarsignal A+.

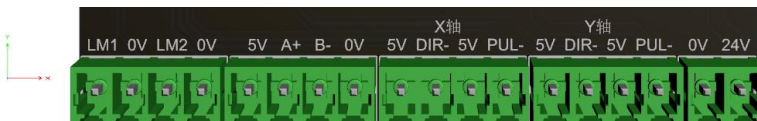
B-: Kodarsignal B-.

0V: Negativ sida av kodarens strömförsörjning.

Stegmotordrivrutin (X-axel/Y-axel, endast enaxel X-axel)

5V: DIR+ för stegmotordrivare.

DIR-: DIR- för stegmotordrivaren.



5V: PUL+ för stegmotordrivare.

PUL-: PUL- för stegmotordrivaren.

Strömförsörjningsgränssnitt

0V: Negativ strömförsörjning.

24V: Positiv strömförsörjning.

16. Nyckelbeskrivning

Det finns 6 knappar, KEY1~KEY6.

KEY5:

"Mode/Exit": kort tryckning •

'[Systemkonfiguration]': lång tryckning

Under lägesvalstillståndet fungerar kort tryck på knappen som lägesväxlingsfunktion och lång tryck på knappen fungerar som systemkonfigurationsfunktion.

Under fordonets gänga eller tur- och returläges arbetsläge, kort tryck på knappen för att lämna det aktuella arbetsläget och återgå till lägesvalsläge.

KEY4:

'Inställning/val': kort tryckning

'[Spara/Enter]': lång tryckning

I lägesvalstillståndet tjänar en kort tryckning på knappen till att gå in i inställningen och byta inställningsparametrar.

I inställningsläget tjänar ett långt tryck på knappen till att spara inställningen och komma in i arbetet.

NYCKEL3:

"vänsterskifte / minus": kort tryckning

'[Snabbspolning framåt / Snabbminskning]': Lång tryckning



Vänsterväxling av skruven i manuellt läge, pekande eller snabbspolningsfunktion.

Enkel minus eller snabb minusfunktion för inställningsparametrar i inställningsläge.

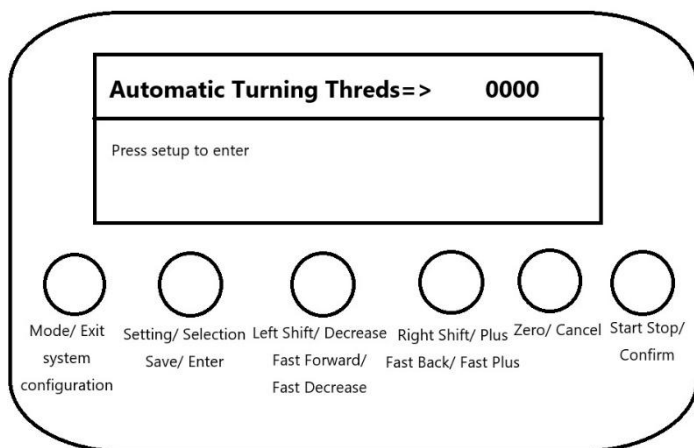
KEY2:

'Right shift/add': kort tryckning

'[FAST RETRACT / FAST ADD]': lång tryckning

Högerväxling av skruven i manuellt läge, pekande eller snabb bakåtfunktion.

Single add eller fast add-funktion för inställning av parameter i inställningstillstånd.



NYCKEL1:

"Rensa/Avbryt": kort tryckning

Under inställningstillstånd, kort tryck på tangentåtgärd för att avbryta och avsluta parameterinställning, återgå till lägesvalstillstånd.

Under arbetsstatus är en kort knapptryckning att nollställa den aktuella positionen eller flytta avståndet till noll.

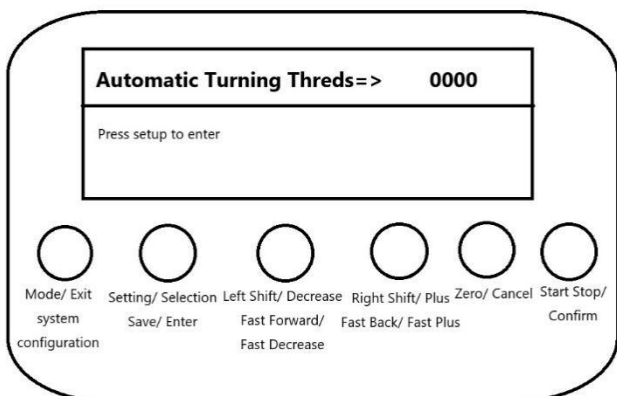
KEY6:

'Start-stopp/Bekräfta': kort tryckning

Under arbetsläge, start-stopp-åtgärd eller manuell bekräftelsefunktion under drift.

Functional Description

15. Visionsområdet layout



LCD-skärmen visar totalt 4 rader med information:

Den första raden visar läge, rörelseriktning och hastighet;

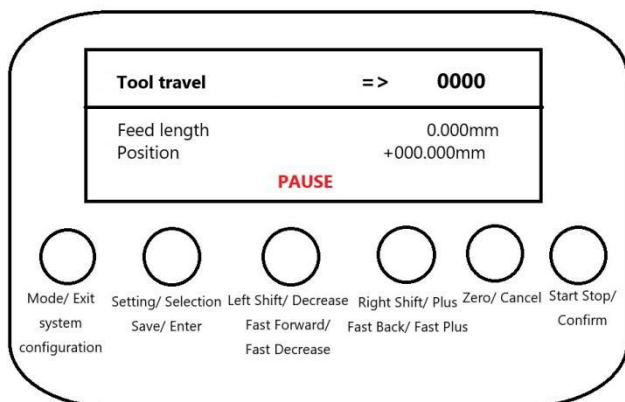
Raderna 2 till 4 visar inställningsparameterinformation, driftstatusinformation eller promptinformation.

2. Verktygsrörelsefunktion

Funktionsbeskrivning:

Svarvning utförs genom att synkronisera spindelhastigheten enligt den inställda matningslängden, och riktningen kan ändras när som helst under drift.

' Mode/Exit': kort tryckning



' **[Systemkonfiguration]": Lång tryckning**

Kort tryck, avsluta arbetet, växla läge.

Långt tryck, avsluta arbetet, gå in i systemkonfigurationen.

' **Set/Select': Kort tryckning**

' **[Spara/Enter]": Lång tryckning**

Kort tryck, byt riktning.

Långt tryck, ogiltig.

' **Flytta åt vänster/subtrahera": kort tryckning**

' **[Snabbspolning framåt/Snabbminskning]": Lång tryckning**

Kort tryck, enkel matningslängdjustering.

Långt tryck, kontinuerlig justering av matningslängden, långt tryck håll nere, varje intervall på 3S kommer automatiskt att justera matningen.

' **Höger skift/lägg till": kort tryckning**

' **[SNABB RETRACT / FAST ADD]": Lång tryckning**

Kort tryck, enkel matningslängdjustering.

Långt tryck, kontinuerlig justering av matningslängden, med långt tryckhåll, varje intervall på 3S kommer att justeras automatiskt i position.

' **Zero/Cancel': Kort tryckning**

Kort tryck, den aktuella positionen nollställs.

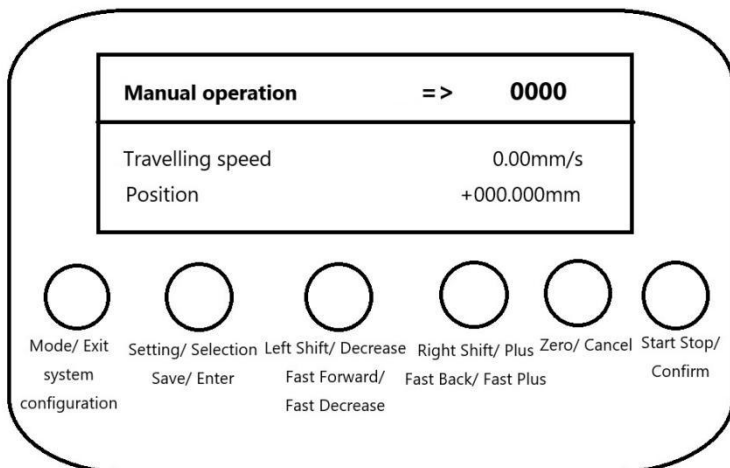
' **Start/Stopp/Bekräfta": kort tryckning**

Kort tryck, kör och pauskontroll.

16. Manuell Speed Shift-funktion

Funktionsbeskrivning:

Beroende på den inställda rörelsehastigheten, flytta förbi manuellt 'vänsterväxling' eller 'högerväxling', och du kan växla riktning under stopptillståndet.



' **Mode/Exit**': kort tryckning

' **[Systemkonfiguration]**": Lång tryckning

Kort tryck, avsluta arbetet, växla läge.

Långt tryck, avsluta arbetet, gå in i systemkonfigurationen.

' **Set/Select**': Kort tryckning

' **[Spara/Enter]**": Lång tryckning

Kort tryck, byt riktning.

Långt tryck, ogiltig.

' **Flytta åt vänster/subtrahera**": kort tryckning

' **[Snabbspolning framåt/Snabbminskning]**": Lång tryckning

Kort tryck, enkel matningslängdjustering.

Långt tryck, kontinuerlig justering av matningslängden, långt tryck håll nere, varje intervall på 3S kommer automatiskt att justera matningen.

' **Höger skift/lägg till**": kort tryckning

' **[SNABB RETRACT / FAST ADD]**": Lång tryckning

Kort tryck, enkel matningslängdjustering.

Långt tryck, kontinuerlig justering av matningslängden, med långt tryckhåll, varje intervall på 3S kommer att justeras automatiskt i position.

' **Zero/Cancel**': Kort tryckning

Kort tryck, den aktuella positionen nollställs.

' **Start/Stopp/Bekräfta**": kort tryckning

Kort tryck, kör och pauskontroll.

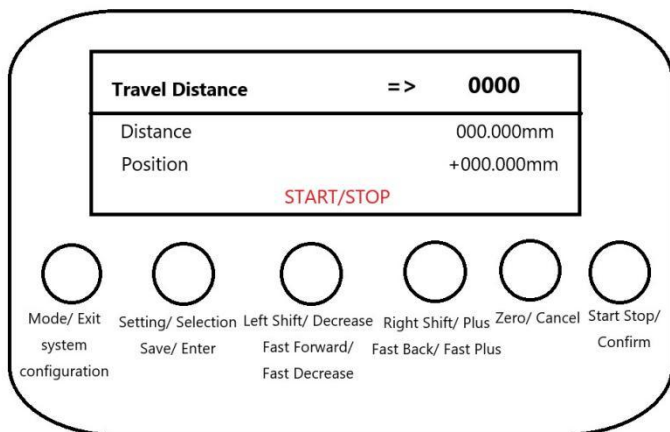
3. Manuell distansförskjutningsfunktion

Funktionsbeskrivning:

Enligt det inställda avståndet för att flytta, starta och flytta det inställda avståndet efter det automatiska stoppet, kan löpprocessen pausas och sedan börja igen för att fortsätta att flytta den återstående sträckan.

' **Mode/Exit**': kort tryckning

' **[Systemkonfiguration]**": Lång tryckning



Kort tryck, avsluta arbetet, växla läge.

Långt tryck, avsluta arbetet, gå in i systemkonfigurationen.

' Set/Select': Kort tryckning

' [Spara/Enter]": Lång tryckning

Icke-körande tillstånd.

Kort tryck för att byta riktning.

Långt tryck, ogiltig.

' Flytta åt vänster/minska": Kort tryckning

' [Snabbspolning framåt/Snabbminskning]": Lång tryckning

Icke-körande tillstånd.

Kort tryckning, enkel justering av färddistansparametern.

Långt tryck, kontinuerlig justering av färddistansparametern, med lång tryckning, varje 3S intervall justeras automatiskt.

' Höger skift/lägg till": kort tryckning

' [Fast Back/Fast Plus]": lång tryckning

Icke-körande tillstånd

Kort tryckning, enkel justering av resdistansparameter.

Långt tryck, kontinuerlig justering av färddistansparametern, med lång tryckning, varje 3S intervall justeras automatiskt.

' Noll/Avbryt": kort tryckning

I icke-körande tillstånd.

Kort tryck, första gången du först rensar avståndet som redan har flyttats, tryck igen, rensar det inställda avståndet.

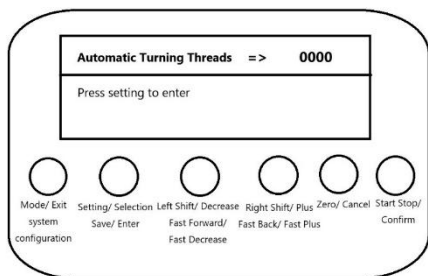
' Start/Stopp/Bekräfta": kort tryckning

Kort tryck, start- och stoppkontroll.

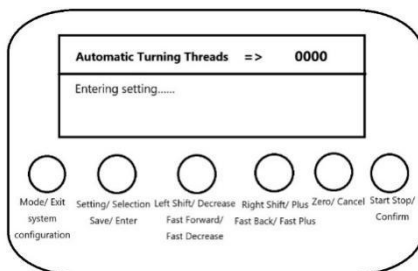
4. Automatisk träningsfunktion

Funktionsbeskrivning:

Automatisk gängvändning enligt inställd gängtyp, gänglängd och gängstorlek.



Gränssnitt för visning av standbystatus



Konfigurera

Overdrive-gränssnittet

Standby-gränssnittet som visas till vänster visas under läge för val av läge, och

inställningsgränssnittet som visas till höger visas efter att du har tryckt på

'Setting'-knappen, efter att ha gått in i inställningsgränssnittet, kommer

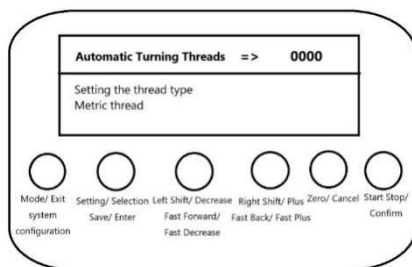
parameterinställningen att avbrytas efter att du har tryckt på 'Cancel'-knappen och

utgångsinställningen

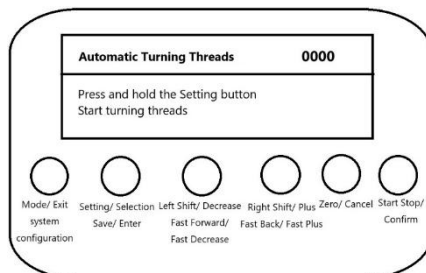
kommer att visas, och sparinställningen kommer att visas när knappen 'Spara' trycks ned.

När du trycker på "Spara"-knappen visar den spara inställningen, och sedan går den in i

arbetsläge automatiskt.



Inställning av parametergränssnitt



Uppmaning att gå in i arbetsdrift

I inställningsläget

Tryck kort på 'Set/Select'-knappen för att byta inställningsparametrar.

Parameterlista:

Inställningsgångtyp: metrisk gänga, tumgänga och icke-standard precisionsgänga.

Ställa in gängstorlek: ställ in stigningsstorleken för metriska gängor och

icke-standardiserade precisionsgängor, och ställ in antalet tänder per tum för tumgängor.

Ställ in gänglängd: xxx.xxxmm.

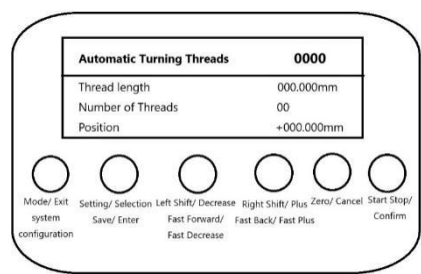
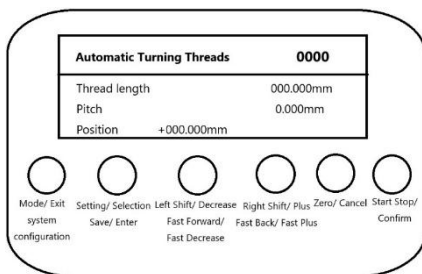
Starta vridläge: manuell nyckelmanövrering, omedelbar automatisk drift och fördröjd automatisk drift.

Startläge: manuell knappmanövrering, omedelbar automatisk drift och fördröjd automatisk drift.

Fördröjningstid för automatisk drift: 1~30 sekunder.

Tryck länge på "Spara/Enter"-knappen för att spara parametrarna och gå in i arbetsläget automatiskt. Om trådlängden är 0 visas meddelandet att trådlängden inte är inställd.

Tryck kort på knappen "Clear/Cancel" för att avbryta parameterinställningen och återgå till gränssnittet för val av läge.

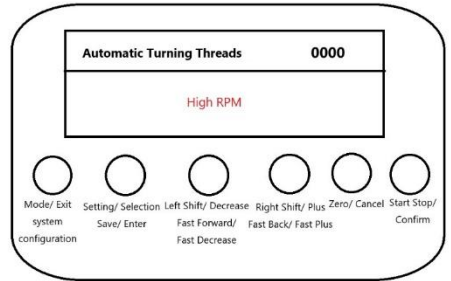
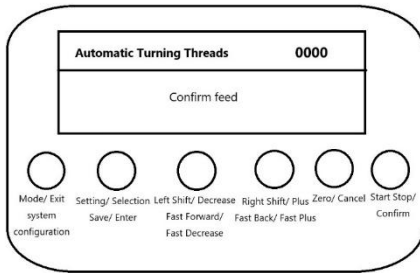


Metrisk/icke-standardiserat precisionsgänggränssnitt
tråd

Gränssnitt för fraktionerad

När metriska eller icke-standardiserade precisionstrådar har valts visas den vänstra grafskärmen med tonhöjdsinformation på rad 3.

När kejsrerliga trådar har valts visas den högra grafskärmen med antalet tänder per tum på rad 3.



Bekräftelse av verktygsmatning/retur-promptgränssnitt varvtal

Varningsskärm för högt

När startsvarningsläget och startbackläget är inställda på manuell knappmanövrering, kommer gränssnittet till vänster att uppmanas när verktygsmatning och indragning startas, och det är nödvändigt att trycka på 'Bekräfta'-knappen kort för att köra.

Om hastigheten på stegmotorns synkrona spindel är för hög, kommer det att uppmana gränssnittet till för hög hastighet till höger, och det är nödvändigt att minska spindelhastigheten.

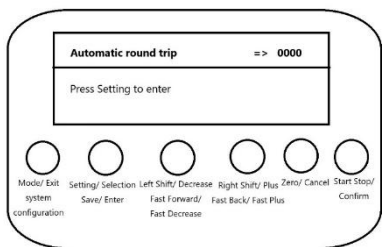
Under arbetsförhållandena trycker du kort på knappen 'Läge/Avsluta' för att stoppa det aktuella arbetet och automatiskt återgå till gränssnittet för lägesval.

5. Automatisk tur och retur funktion

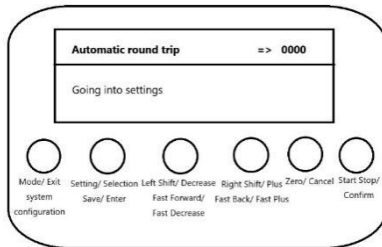
Funktionsbeskrivning:

Synkroniserad spindelrörelse enligt inställd vridlängd och matningslängd, automatisk återgång efter förflyttning av inställd vridlängd.

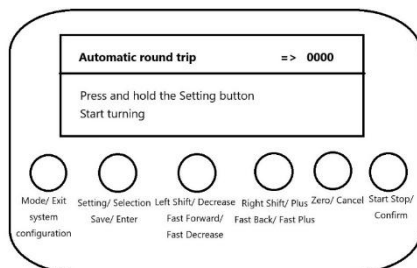
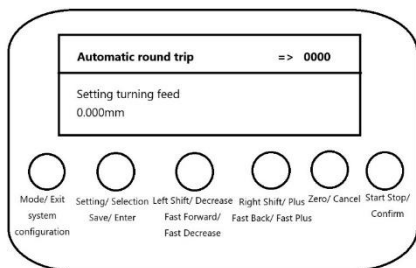
Gränssnitt för visning av standbystatus



Konfigurera Overdrive-gränssnittet



Standby-gränssnittet som visas till vänster visas under läge för val av läge, och inställningsgränssnittet som visas till höger visas efter att ha tryckt på knappen 'Setting', efter att ha gått in i inställningsgränssnittet, parametern inställningen avbryts efter att du trycker på 'Cancel'-knappen, och exit-inställningen kommer att visas, och sparinställningen kommer att visas när 'Spara'-knappen trycks ned. När du trycker på "Spara"-knappen visar den spara inställningen, och sedan går den in i arbetsläge



automatiskt.

Inställning av parametergränssnitt
arbetsdrift

Uppmaning att gå in i

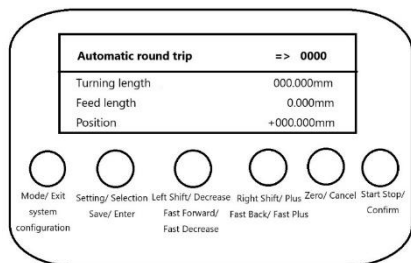
Under inställningsläge.

Tryck kort på 'Set/Select'-knappen för att byta inställningsparametrar.

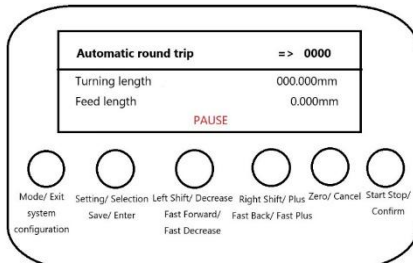
Tryck och håll in 'Spara/Enter'-knappen för att spara parametrarna och gå in i arbetsläget automatiskt.

Tryck kort på knappen "Clear/Cancel" för att avbryta parameterinställningen och återgå till gränssnittet för val av läge.

Körtilståndsgränssnitt



Pausa tillståndsgränssnitt



I detta pausläge visar rad 4 pausen och i körläge visar rad 4 positionsinformationen.

I pausläge, tryck kort på 'Set/Select'-knappen för att byta riktning.

Tryck kort på 'Set/Select'-knappen för att byta riktning.

Tryck kort på 'Zero/Cancel'-knappen för att nollställa positionen.

I paus- eller körläge, tryck kort på 'Start/Stop/Avbryt'-knappen för att byta riktning.

Tryck kort på 'Start/Stop/Confirm'-knappen för att starta eller pausa funktionen.

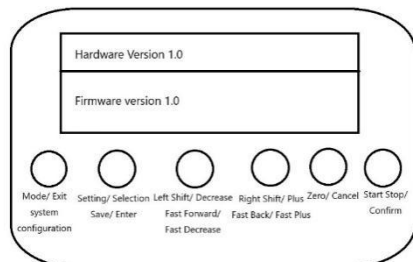
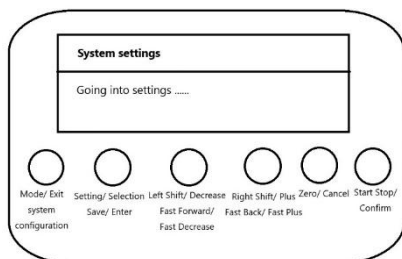
Tryck kort eller lång på 'vänster skift/minska' eller 'Höger skift/lägg till' för att justera matningslängden.

Tryck kort på 'Mode/Exit'-knappen för att stoppa det aktuella arbetet och automatiskt gå tillbaka till gränssnittet för lägesval.

6. Systemkonfigurationsfunktioner

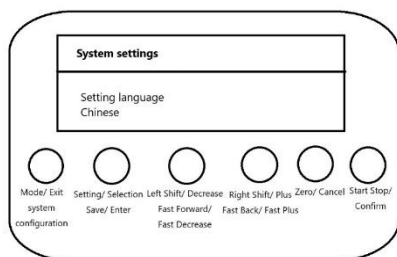
Funktionsbeskrivning:

Ställ in systemparametrar, inklusive displayspråk, summerbrytare.

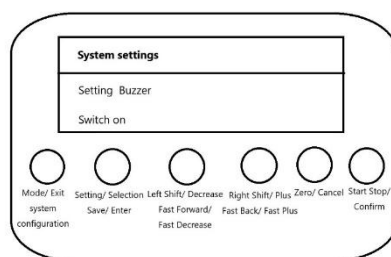


Under lägesvalstatus, tryck länge på knappen 'System Configuration' för att gå in i systeminställningsgränssnittet, visa gränssnittet till vänster

Efter att ha gått in i inställningsgränssnittet, tryck på 'Avbryt'-knappen för att avbryta parameterinställningen och visa utgångsinställningen, tryck länge på 'Spara'-knappen för att visa sparinställningen och återgå sedan automatiskt till lägesvalsgränssnittet.



Skärmen Språkinställningar



Gränssnitt för summerinställning

Tryck kort på 'Set/Select'-knappen för att byta inställningsparametrar.

Tryck och håll ned 'Spara/Enter'-knappen för att spara parametrar och återgå till gränssnittet för val av läge.

Tryck kort på 'Clear/Cancel'-knappen för att avbryta parameterinställningen och återgå till gränssnittet för val av läge.

Parameter:

Inställning av språk: kinesiska, engelska och ryska.

Ställa in summer: på och av.

Stegmotor konfigurationskrav: stegmotor en cirkel på 1600 pulser, en cirkel att flytta 2 mm.

Encoderkrav: 1000 pulser / cirkel, spindel och encoder utväxling på 2:1, det vill säga spindeln roterar 1 cirkel, pulsgivaren roterar 2 cirklar.

Lathe Adjustments



SE TILL ATT STRÖMBRYTEREN ÄR I AV-LÄGET OCH ATT HASTIGHETEN ÄR VÄND NER TILL NOLL INNAN DU GÖR NÅGON JUSTERING AV DENNA ENHET.

- **Byte av chuck:** Stäng av svarven och koppla ur den från strömkällan. Placera ändstocken så långt bort från chucken som möjligt och placera en träbit eller en trasa under chucken för att skydda maskinen. Ta bort de tre bultarna som håller chucken på plats genom att ta bort muttrarna och ta sedan bort chucken. Det kan behövas att knacka på chucken med en mjuk klubba. För att placera en ny chuck på spindeln, följ stegen ovan i omvänd ordning.
- **Byte av käftar:** Placera chucknyckeln i chuckhålet och rotera moturs tills käftarna har maximalt öppet avstånd. Käftarna kan nu dras ut manuellt. För att placera nya käftar i chucken, välj käft # 1 och placera den i önskad chucköppning. Se till att det översta spåret på det spåret inte är synligt när du för in käften. När käften sitter i spåret, vrid chucken medurs för att dra ner och säkra käften. Upprepa detta med käftarna #2 och #3.
- **Justering av bakdel:** För att justera placeringen av bakstyckesstödet, lossa muttern på dess bas, ändra dess läge och dra åt muttern igen. Förskjut ändstocken för att klippa avfasningar eller avsmalningar.
- **Låsning av bakstycket:** Vrid spännspaken medurs för att låsa bakstycket på plats, eller moturs för att låsa upp.
- **Justering av verktygsstolpen:** För att justera verktygsstolpen, lossa helt enkelt båda bultarna som håller den på plats, flytta den till önskat läge och dra åt bultarna igen. Lossa bultarna på toppen av verktygsstolpen för att byta ut arbetsfräsar.
- **Justering av vagn:** Vrid vagnens handhjul medurs för att flytta vagnen mot bakstycket. Vrid

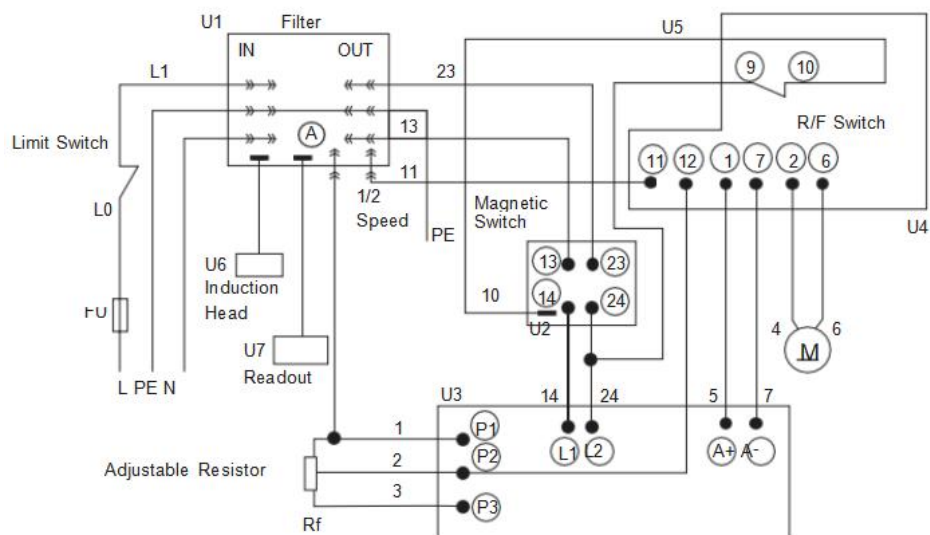
handratten moturs för att flytta vagnen mot chucken.

- **Vagnens låsning:** Vrid verktygsstolpens kontrollhandtag medurs för att dra åt och moturs för att lossa. Detta handtag måste lossas innan automatiska matningar används.
- **Justering av tvärglidning:** Om du vrider på det tvärgående handhjulet kommer verktygsstolpen att glida vinkelrätt mot vägarna. Vrid handratten medurs för att flytta den bakåt och moturs för att gå framåt.
- **Vagnens matningskontroll:** Flytta halvmuttersspaken nedåt för att koppla in halvmuttern och flytta vagnen under kraft. Se till att lossa halvmuttern innan du gör några justeringar för att undvika oväntade vagnrörelser.
- **Compound Control:** Vrid det sammansatta kontrollhjulet moturs för att flytta massan utåt och medurs för att flytta den inåt, vilket ändrar skärvinkeln.
- **Pendellåsning:** Vrid spaken medurs för att låsa spindeln och moturs för att låsa upp.
- **Justering av svansmatning:** Vrid ratten för svansmatning medurs för att föra fram bakstycket mot chucken. Vrid handratten moturs för att flytta bakstycket bort från chucken.

Operation

- **Hålla och borra arbetsstycke:** Använd chucken för att hålla ett arbetsstycke stadigt på plats. Använd ändstocken för att trycka in en borr i det roterande arbetsstycket.
- **Ansiktsskärning:** Använd chucken för att hålla ett arbetsstycke stadigt på plats. Använd verktygsstolpen för att trycka in en fräs i ytan på arbetsstycket. Kanten på fräsen måste vara i samma höjd som mitten.
- **Invändig skärning:** Använd chucken för att hålla ett arbetsstycke stadigt på plats. Vrid verktygsstolpen så att fräsen placeras mitt på arbetsstyckets framsida.
- **Fasskärning:** Använd chucken för att hålla ett arbetsstycke stadigt på plats. Justera vinkeln på verktygsstolpen för att skära avfasningar i arbetsstycket.
- **Gängskärning:** För att skära gängor, använd chucken för att hålla ett arbetsstycke stadigt på plats och koppla in halvmuttern. Använd verktygsstolpen för att trycka in en fräs i ytan på arbetsstycket.

Wiring Diagram



Key

A	Ammeter	PE	Ground Line
M	Motor	U	Integrated Circuit
L	Load Wire	P	Connector
N	Neutral Wire	FU	Fuse

Maintenance

- Rengör maskinen från skräp efter varje användning.
- Smörj enhetens rörliga delar med NLGI 2-fett mellan användningarna.
- LÅT INTE alltför mycket skräp samlas på brickan. Rensa bort skräp när det uppstår, stoppa svarven om det behövs.
- Inspektera med jämna mellanrum rörliga delar för tecken på slitage. Reparera eller byt ut eventuella skadade eller slitna delar före ytterligare användning.
- Inspektera regelbundet bultar, skruvar, spakar och andra fästelement för eventuella lösa. Dra åt efter behov.

Troubleshooting

Potential Problem	Vanliga lösningar
Arbetsstyckets yta är också grov.	Slipa skärverktyget igen.
	Minska matningshastigheten.
	Spänn fast skärverktyget med mindre överhäng.
	Öka verktygets tipp radie.
Skärverktyget har a kort livslängd.	Minska skärhastigheten.
	Minska korsmatningsavståndet.
	Lägg till fler smörjmedel på arbetsstycket.
Skärkanten bryter av.	Öka kilvinkeln.
	Smörj arbetsstycket enhetlig y.
	Dra åt spindeln lager.
Den skärande tråden är fel.	Justera skärverktygets slipvinkel .
	Justera skärverktygets tonhöjd.
	Justera arbetsstyckets diameter.
Arbetsstycket blir sammankopplat.	Justera ändstocken till mitten av arbetsstycket .
	Rikta in den övre bilden ordentligt.
Svarven är pladdrar.	Minska matningshastigheten.
	Dra åt huvudet lager.

Flankslitage är för hög.	Öka släppningsvinkeln.
	Centrera skärningen på rätt sätt på arbetsstycket.
Centrum springer varm.	Lossa bakstycket.
Spindeln gör det inte aktiveras.	Lås upp nödstoppsbrytaren.

Regulator felindikering och hantering

IN GA.	Fel koda	Orsak fel	Felhantering
1	ER01	Överström skydd	Kontrollera om motorgränssnittet är bra eller byt ut kontrollboxen.
2	ER02	HALL-signal fel	Kontrollera om motorgränssnittet är i gott skick, eller byt ut motorn eller styrenheten.
3	ER03	Låst rotor skydd	Kontrollera om motorgränssnittet är bra eller om motorbelastningen är för hög.
4	ER04	Chipfel	Byt ut motor och kontrollbox
5	ER05	Motorfel	Kontrollera om motorgränssnittet är bra eller om motorbelastningen är för hög.
6	ER06	Potentiometer fel	Kontrollera att hastighetskontrollgränssnittet är i gott skick.
7		Ingen display, den växla ljus kom igen	1 Huvudkortet är trasigt. 2 Skärmen och huvudkortets anslutningslinjekontakt är dålig.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road. Staines-upon-Thames. Surrey. TW18 4AX

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support