

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Variable Speed Mini Lathe

USER MANUAL

MODEL:MX-750

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

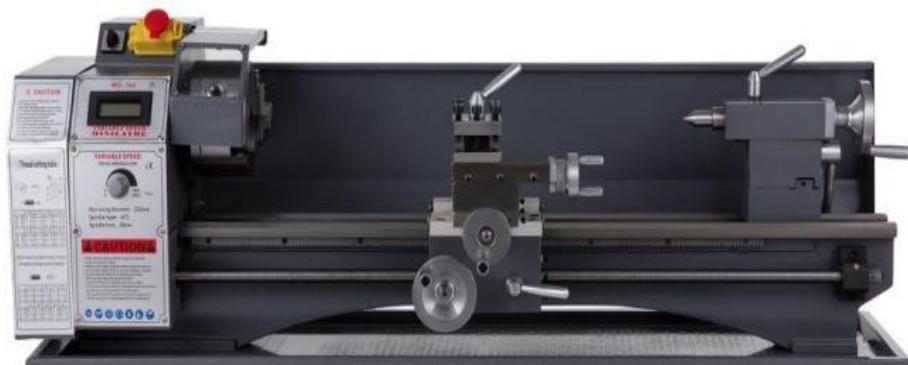
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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

Variable Speed
Mini Lathe

MODEL:MX-750



(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.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheellie 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

NOTE

The information contained in this handbook is intended as a guide to the operation of these machines and does not form part of any contract. The data it contains has been obtained from the machine manufacturer and from other sources. Whilst every effort has been made to ensure the accuracy of these transcriptions it would be impracticable to verify each and every item. Furthermore, development of the machine may mean that the equipment supplied may differ in detail from the descriptions herein. The responsibility therefore lies with the user to satisfy himself that the equipment or process described is suitable for the purpose intended.

LIMITED WARRANTY

We makes every effort to assure that its products meet high quality and durability standards and warrants to the original retail consumer/purchaser of our products that each product be free from defects in materials and workmanship as follow; **ONE YEAR LIMITED WARRANTY ON ALL PRODUCTS UNLESS SPECIFIED OTHERWISE.** This Warranty does not apply to defects due directly or indirectly to misuse, abuse, negligence or accidents, normal wear-and tear, repair or alterations outside our facilities, or to a lack of maintenance.

We shall in no event be liable for death, injuries to persons or property or for incidental, contingent, special, or consequential damages arising from the use of our products.

To take advantage of this warranty, the product or part must be returned to us for examination, postage prepaid. Proof of purchase date and an explanation of the complaint must accompany the merchandise. If our inspection discloses a defect, we will either repair or replace the product, or refund the purchase price if we cannot readily and quickly provide a repair or replacement, if you are willing to accept a refund. We will return repaired product or replacement at our expense, but if it is determined there is no defect, or that the defect resulted from causes not within the scope of Herman's warranty, then the user must bear the cost of storing and returning the product.

INSTRUCTIONS

A WARNING!

Read and understand the entire instruction manual before attempting set-up or operation of this machine!

1. This machine is designed and intended for use by properly trained and experienced personnel only. If you are not familiar with the proper safe use of lathes, do not use this machine until proper training and knowledge has been obtained.

2. Keep guards in place. Safety guards must be kept in place and in working order.

3. Remove adjusting keys and wrenches. Before turning on machine, check to see that any adjusting wrenches are removed from the tool.

4. Reduce the risk of unintentional starting.

Make sure switch is in the OFF position before plugging in the tool.

5. Do not force tool.

Always use a tool at the rate for which it was designed.

6. Use the right tool.

Do not force a tool or attachment to do a job for which it was not designed.

7. Maintain tools with care.

Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubrication and changing accessories.

8. Always disconnect the machine from the power source before adjusting or servicing.

9. Check for damaged parts.

Check for alignment of moving parts, breakage of parts, mounting, and any

other condition on that may affect the tools operation. A guard or any part that is damaged should be repaired or replaced.

10. Turn power off. Never leave a machine unattended.

Do not leave a machine until it comes to a complete stop.

11. Keep work area clean.

Cluttered areas and bench invite accidents.

12. Do not use in a dangerous environment.

Do not use power tools in damp or wet locations, or expose them to rain. Keep work area well lighted.

13. Keep children and visitors away. All visitors should be kept a safe distance from the work area.

14. Make the workshop child proof. Use padlocks, master switches, and remove starter keys.

15. Wear proper apparel. Loose clothing, gloves, neckties, rings, bracelets or other jewelry may get caught in moving parts. Non-slip footwear is recommended. Wear protective hair covering to contain long hair. Do not wear any type of glove.

16. Always use safety glasses. Every day glasses only have impact resistant lenses; they are not safety glasses.

17. Do not overreach. Keep proper footing and balance at all times.

18. Do not put hands near the cutter while the machine is operating.

19. Do not perform any set-up work while machine is operating.

20. Read and understand all warnings posted on the machine.

21. This manual is intended to familiarize you with the technical aspects of this lathe. It is not, nor was it intended to be a training manual.

22. Failure to comply with all of these warnings may result in serious injury.

23. Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling and other construction activities contains chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are lead from lead based paint; crystalline silica from bricks and cement and other masonry products.

24. Your risk from those exposures varies depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemicals: work in a well ventilated area, and work with approved safety equipment, such as those dust masks that are specifically designed to filter out microscopic particles.

SPECIFICATIONS:

Model	MX-750
Capacities:	
Swing Over Bed	8.67*29.6
Swing Over Cross Slide	220mm
Distance Between Centers	750mm
Headstock:	
Hole Through Spindle	38mm
Taper in Spindle Nose	MT5
Number of Spindle Speeds	Variable
Range of Spindle Speeds	0-3000RPM
Feeding and Threading:	
Number of Metric Threads	14
Range of Metric Threads	0.5~3mm
Number of Imperial Threads	10
Range of Imperial Threads	10-44T.P.I
Range of Longitudinal Feed	0.1~0.20mm
Compound and Carrigage:	
Maximum Compound Slide Travel	55mm
Maximum Cross Slide Travel	75mm
Maximum Carriage Travel	726mm
Tailstock:	
Tailstock SPindle Travel	60mm
Taper in Tailstock Spindle	MT2
Miscellaneous:	
Main Motor	
Dimension:	
Length:	1270mm
Width:	490mm
Height:	510mm
Weight:	81KG/70KG

The specifications in this manual are given as general information and are not binding. We reserve the right to effect, at any time and without prior notice, changes or alterations to parts, fitting and accessory equipment deemed necessary for any reason whatsoever.

WARNING!

Read and understand the entire contents of this Manual before attempting set-up or operation!

Failure to comply may cause serious injury!

CONTENTS OF SHIPPING CONTAINER

1 MX-220*750 Lathe

1 Toolbox

1 Instruction Manual

TOOLBOX CONTENTS (Fig. 1)

6 Metal Gears

3 External Jaw

1 Oil Gun

2 Screwdriver

1 Key for Jaw Chuck

5 Hex Socket Wrenchs

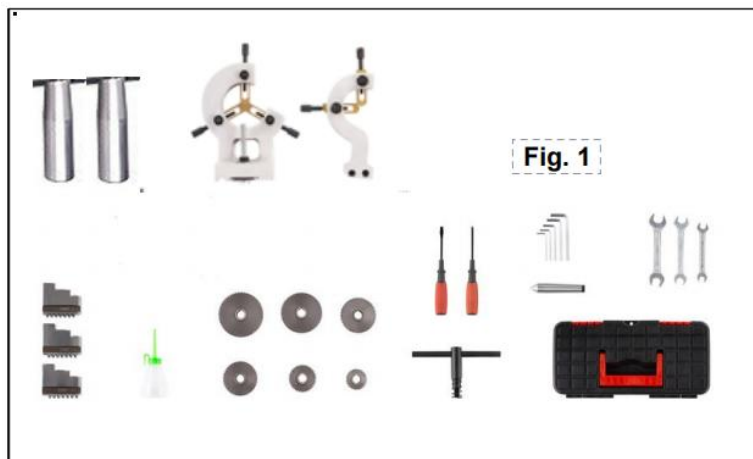
3 Double End Head Wrenchs

1 Dead Center

2 Handwheel Handle

1 Center rest

1 follower rest



UNCRATING AND CLEAN-UP

1. Finish removing the wooden crate from around the lathe
 2. Check all the accessories of the machine tool according to the packing list.
 3. Unbolt the lathe from the shipping crate bottom.
 4. Choose a location for the lathe that is dry, has good lighting and has enough room to be able to service the lathe on all four sides.
 5. With adequate lifting equipment, slowly raise the lathe off the shipping crate bottom. Do not lift by spindle. Make sure lathe is balanced before moving to sturdy bench or stand.
 6. To avoid twisting the bed, the lathe's location must be absolutely flat and level. Bolt the lathe to the stand (if used). If using a bench, through bolt for best performance.
 7. Clean all rust protected surfaces using a mild commercial solvent, kerosene or diesel fuel. Do not use paint thinner, gasoline or lacquer thinner. These will damage painted surfaces. Cover all cleaned surfaces with a light film of 20W machine oil.
- Remove the end gear cover. Clean all components of the end gear assembly and coat all gears with a heavy, non-slinging grease.

FOUNDATION DRAWING

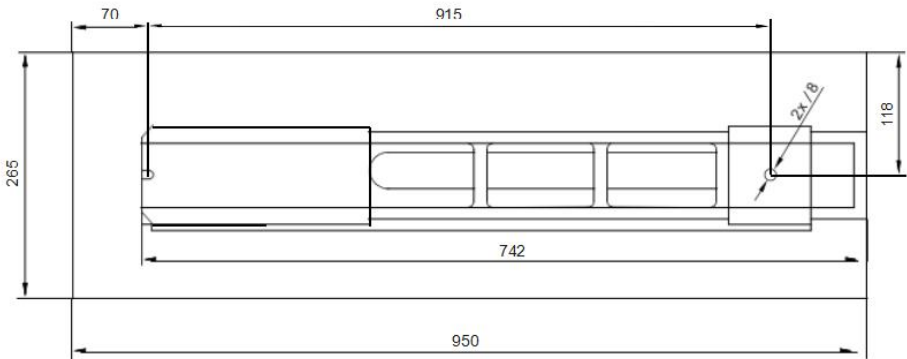


Fig. 2 |

GENERAL DESCRIPTION

Lathe Bed (Fig. 3)

The lathe bed is made of high-grade iron. By combining high cheeks with strong cross ribs, a bed of low vibration and rigidity is produced. It integrates the headstock and drive unit, for attaching the carriage and leadscrew. The two precision-ground V - sideways and grinding, are the accurate guide for the carriage and tailstock. The main motor is mounted to the rear of the left side of the bed.



Fig. 3

Headstock (Fig. 4)

The headstock is cast from high grade, low vibration cast iron. It is bolted to the bed with four screws.

The headstock houses the main spindle with two precision taper roller bearings and the drive unit. The main spindle transmits the torque during the turning process. It also holds the workpieces and clamping devices. (e.g.3-jaw chuck).



Fig. 4

Carriage (Fig. 5)

The carriage is made from high quality cast iron. The slide parts are

smoothly ground. They fit the V on the bed without play. The lower sliding parts can be easily and simply adjusted. The cross slide is mounted on the carriage and moves on a dove tailed slide. Play in the cross slide may be adjusted with the gibs.

Move the cross slide with its conveniently positioned handwheel. There is a graduated collar on the handwheel.

A four way tool post is fitted on the top slide and allows four tools to be clamped. Loosen the center clamp handle to rotate any of the four tools into position.

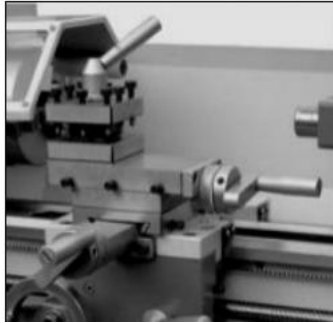


Fig. 5

Apron (Fig. 6)

The apron is mounted on the bed. It houses the half nut with an engaging lever for activating the automatic feed. The half nut gibs can be adjusted from the outside.

A rack, mounted on the bed, and a pinion operated by handwheel on the carriage allow for quick travel of the apron.

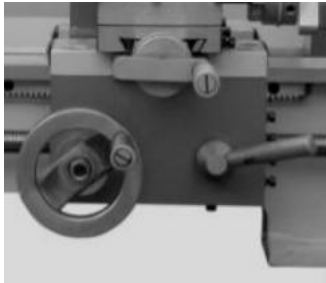


Fig. 6

Leadscrew

The leadscrew (A, Fig. 7) is mounted on the front of the machine bed. It is connected to the gear box at the left for automatic feed and is supported by bearing on both ends. The hex nut (B, Fig.7) on the right end is designed to take up play on the leadscrew.

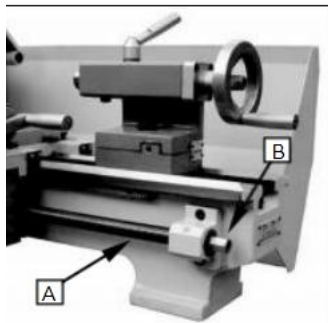


Fig. 7

Tailstock (Fig. 8)

The tailstock slides on a V way and can be clamped at any location. The tailstock has a heavy-duty spindle with a Morse taper No. 2 socket and a graduated scale. The spindle can be clamped at any location with a clamping lever. The spindle is moved with a handwheel at the end of the tailstock.

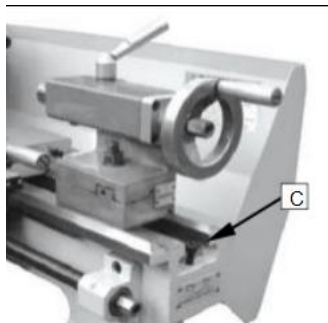


Fig. 8

NOTE:

Fit the securing screw (C, Fig. 8) at the end of the lathe in order to prevent the tailstock from falling off the lathe

CONTROLS

1. Emergency Button ON/OFF Switch (D, Fig. 9)

The machine is switched on and off with ON/ OFF button. Depress to stop all machine functions. To restart, lift the cover and press ON button.

2. Change-over Switch (E, Fig. 9)

After the machine is switched on, turn the switch to " F" position for counter- clockwise spindle rotation (forward) . Turn the switch to " R" position for clockwise spindle rotation (reverse). "0" position is OFF and the spindle remains idle.

3 . Variable Speed Control Switch (F, Fig. 9)

Turn the switch clockwise to increase the spindle speed. Turn the switch counter- clockwise to decrease the spindle speed. The possible speed range is dependent from the position of the drive belt.



Fig. 9

4. Carriage Lock

Turn hex socket cap screw (A, Fig. 10) clockwise and tighten to lock. Turn counter, clockwise and loosen to unlock.

Caution: carriage lock screw must be unlocked before engaging automatic feeds or damage to lathe may occur.

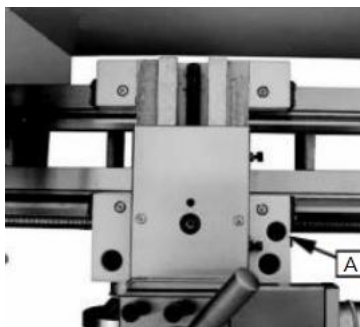


Fig. 10

5. Longitudinal Traverse Handwheel (B, Fig. 11)

Rotate hand wheel clockwise to move the apron assembly toward the tailstock (right). Rotate the hand wheel counter, clockwise to move the apron assembly toward the headstock (left).

6. Cross Traverse Lever (C, Fig. 11)

Clockwise rotation moves the cross slide toward the rear of the machine.

7 . Half Nut Engage Lever (D, Fig. 11)

Move the lever down to engage. Move the lever up to disengage.

8 . Compound Rest Traverse Lever (E, Fig. 11)

Rotate clockwise or counter- clockwise to move or position.

9 . Tool Post Clamping Lever (F, Fig. 11)

Rotate counter-clockwise to loosen and clockwise to Tighten.

Rotate the tool post when the lever is unlocked.

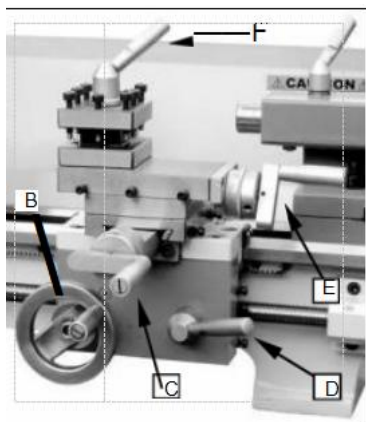


Fig. 11

10 . Tailstock Clamping screw (G, Fig. 12)

Turn hex nut clockwise to lock and counter-clockwise to unlock.

11. Tailstock Quill Clamping Lever (H, Fig. 12)

Rotate the lever clockwise to lock the spindle and counter-clockwise to unlock-

12. Tailstock Quill Traverse Handwheel (I, Fig. 12)

Rotate clockwise to advance the quill- Rotate counter, clockwise to retract the quill .

13. Tailstock off-set Adjustment (J, Fig. 01)

Three sets screws located on the tailstock base are used to off, set the tailstock for cutting tapers. Loosen lock screw on tailstock end. Loosen one side set screw while tightening the other until the amount of off-set is indicated on scale. Tighten lock screw.

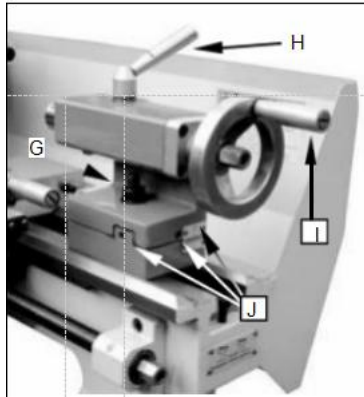


Fig. 12

OPERATION

Replacement of Chuck

The head spindle holding fixture is cylindrical. Loose three set screws and nuts (A, Fig. 13 only two are shown) on the lathe chuck flange to remove the chuck. Position the new chuck and fix it using the same set screws and nuts.



Fig. 13

Tool Set-Up

Clamp the turning tool into the toolholder.

The tool must be clamped firmly. When turning, the tool has a tendency to bend under the cutting force generated during the chip formation. For best results, tool overhang should be kept to a minimum of $3/8$ " or less.

The cutting angle is correct when the cutting edge is in line with the center axis of the work piece. The correct height of the tool can be achieved by comparing the tool point with the point of the center mounted in the tailstock. If necessary, use steel spacer shims under the tool to get the required height. (Fig. 14)



Fig. 14

Change speed

1. Unscrew the two fastening screws (B, Fig.15) and remove the protective cover.
2. Adjust the V-belt (C, Fig.16) corresponding position.
3. Tighten the tension pulley and fasten the nut again.

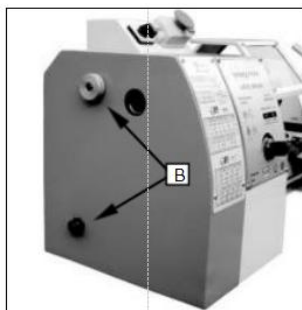
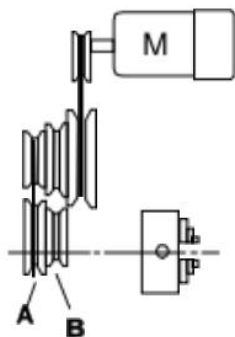


Fig. 15

SPINDLE SPEED  **min**

A	B
0-1250	0-2500

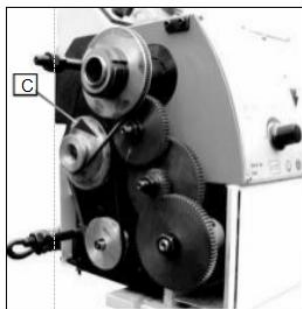


Fig. 16

Manual Turning

Longitudinal Turning with Auto-Feed

Use the table (A Fig.18) on the lathe for selecting the feed speed or the thread pitch) Adjust the change gear if the required feed or thread pitch cannot be obtained with the installed gear set)

Change Gears Replacement

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Unscrew the two fastening screws and remove the protective cover.
3. Loosen the locking screw (B, Fig.19) on the quadrant.
4. Swing the quadrant (C, Fig.19) to the right.
5. Unscrew the nut (D, Fig.29) from the leadscrew or the nuts (E, Fig.19) from the quadrant bolts in order to remove the change gears from the front.
6. Install the gear couples according to the thread and feed table (Fig.20) and screw the gearwheels onto the quadrant again.
7. Swing the quadrant to the left until the gearwheels have engaged again.
8. Readjust gear backlash by inserting a normal sheet of paper as an adjusting or distance aid between the gearwheels.
9. Immobilize the quadrant with the locking screw.
10. Install the protective cover of the headstock and reconnect the machine to the power supply.



Fig. 17



Fig. 18

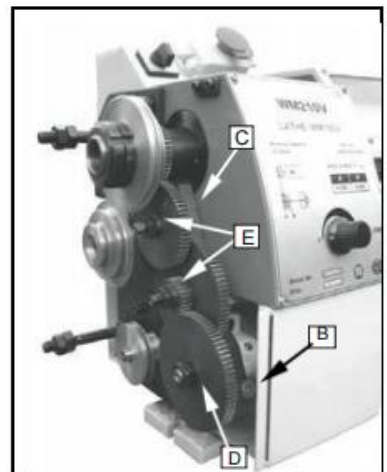
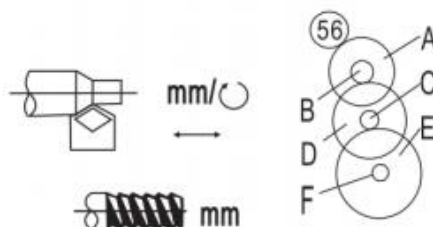


Fig. 19

THREADING AND FEEDING TABLE

(Thread cutting table)



		0.50	0.75	1.00	1.25
A B		84 30	84 40	84 60	72 40
C D		H 60	H 60	H 50	H 60
E F		H 80	H 72	H 80	H 50
	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
A B	60 40	80 50	84 60	84 60	72 60
C D	H 80	H 72	H 50	H 50	H 80
E F	H 50	H 40	H 40	H 33	H 33

(When machining metric thread, It can be changed according to actual demand.)



	10	11	14	19	20
A B	60 H	72 H	52 H	84 H	72 33
C D	40 50	50 60	50 60	50 H	H 80
E F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40
	22	28	38	40	44
A B	66 H	72 H	72 40	72 H	66 H
C D	52 60	50 30	H 52	52 33	60 30
E F	H 80	H 80	H 84	H 84	H 84

Straight Turning (Fig. 21)

In the straight turning operation, the tool feeds parallel to the axis of rotation of the workpiece. The feed can be either manual by turning the handwheel on the lathe saddle or the top slide, or by activating the automatic feed. The crossfeed for the depth of cut is achieved using the cross slide .

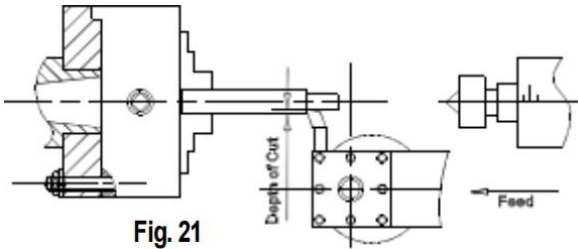


Fig. 21

Facing and Recesses (Fig. 22)

In the facing operation, the tool feeds perpendicular to the axis of rotation of the workpiece. The feed is made manually with the cross slide handwheel. The crossfeed for cut depth is made with the top slide or lathe saddle .

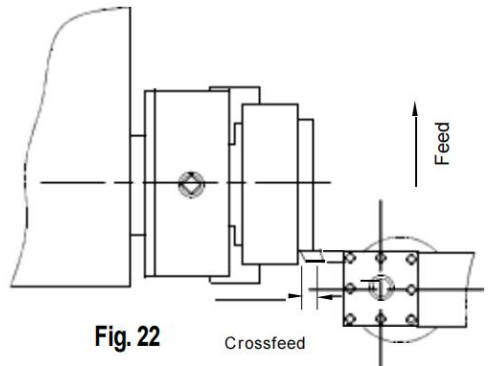
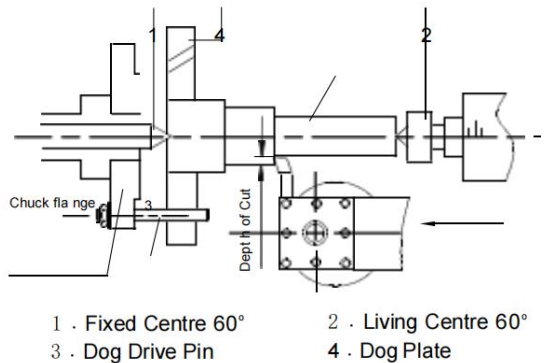


Fig. 22

Turning Between Centers (Fig. 23)

For turning between centers, it is necessary to remove the chuck from the spindle. Fit the M.T.3 center into the spindle nose and the M.T.2 center into the tailstock. Mount the workpiece fitted with the driver dog between the centers. The driver is driven by a catch or face plate .



1 . Fixed Centre 60°

2 . Living Centre 60°

3 . Dog Drive Pin

4 . Dog Plate

Fig. 23

Note: Always use a small amount of grease on the tailstock center to prevent center tip from overheating .

Taper Turning Using Tailstock Off-set

Work to a side angle of 5 can be turned by off-setting the tailstock. The angle depends on the length of the workpiece .

To off-set the tailstock, loosen locking screw (A, Fig.24) Unscrew the set screw (B, Fig.24) on right end of the Tailstock. Loosen the front adjusting screw (C, Fig.24) and take up the same amount by tightening the rear adjusting screw (D, Fig.24) until the desired taper has been reached. The desired cross-adjustment can be read off the scale. (E, Fig.24). First retighten the set screw (B, Fig.24) and then the two (front and rear) adjusting screw to lock the tailstock in position .

Retighten the locking screw (A, Fig.24) of the tailstock . The workpiece must be held between to centers and driven by a face plate and driver dog.

After taper turning, the tailstock should be returned to its original position according to the zero position on the scale of tailstock. (E, Fig.24)

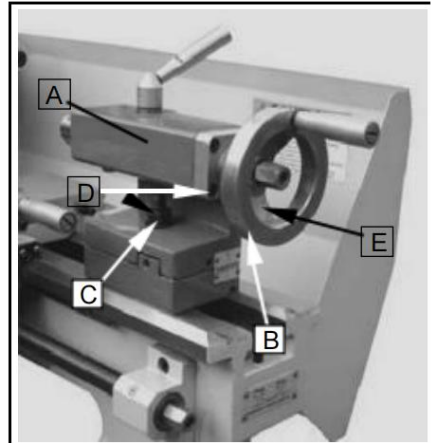


Fig. 24

Thread Cutting

Set the machine up to the desired thread pitch (according to the threading chart, Fig.20). Start the machine and engage the half nut. When the tool reaches the part, it will cut the initial threading pass. When the tool reaches the end of the cut, stop the machine by turning the motor off and at the same time back the tool out of the part so that it clears the thread. Do not disengage the half nut lever. Reverse the motor direction to allow the cutting tool to traverse back to the starting point. Repeat these steps until you have obtained the desired results.

NOTES

Example: Male Thread

- The workpiece diameter must have been turned to the diameter of the desired thread.
- The workpiece requires a chamfer at the beginning of the thread and an undercut at the thread runout. The speed must be as low as possible.

- The change gears must have been installed according to the required pitch.
- The thread cutting tool must be exactly the same shape as the thread, must be absolutely rectangular and clamped so that it coincides exactly with the turning center.
- The thread is produced in various cutting steps so that the cutting tool has to be turned out of the thread completely (with the cross slide) at the end of each cutting step.
- The tool is withdrawn with the leadscrew nut engaged by inverting the change-over switch.
- Stop the machine and feed the thread cutting tool in low cut depths using the cross slide.
- Before each passage, place the top slide approximately 0.2 to 0.3mm to the left and right alternately in order to cut the thread free. This way, the thread cutting tool cuts only on one thread flank with each passage. Keep cutting the thread free until you have almost reached the full depth of thread.

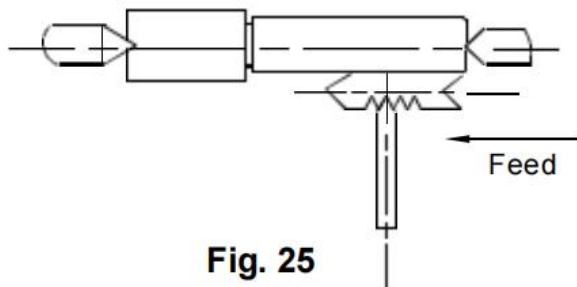


Fig. 25

Lathe Accessories

Three Jaw Universal Lathe Chuck

Using this universal chuck, round, triangular, square, hexagonal octagonal, and twelve-cornered stock may be clamped. (Fig.26)

Note: new lathes have very tight fitting jaws. This is necessary to ensure accurate clamping and long service life. with repeated opening and closing, the jaw adjust automatically and their operation becomes progressively smoother.

Note:

For the original 3-jaw chuck that mounted on the lathe, the factory has mounted the chuck in the best way to guarantee the holding accuracy with two "0" mark (A, Fig. 26) showed on the chuck and chuck flange.

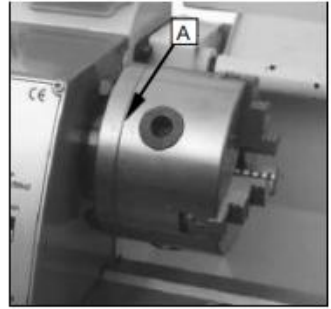


Fig. 26

There are two types of jaws: Internal and external jaws. Please note that the number of jaws fit with the number inside the chuck's groove. Do not mix them together.

when you are going to mount them, please mount them in ascending order 1-2-3, when you are going to take them out, be sure to take them out in descending order 3-2-1, one by one. After you finished this procedure, rotate the jaws to the smallest diameter and check that the three jaws are well fitted.



Fig. 27

Four Jaw Independent Lathe Chuck

This special chuck has four independently adjustable chuck jaws. These permit the holding of asymmetrical pieces and enable the accurate set-up of cylindrical pieces. (Fig.27)

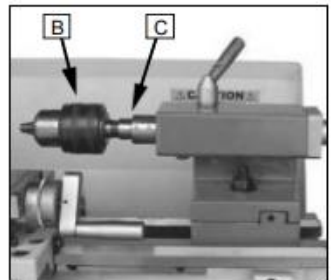


Fig. 28

Drill Chuck (optional)

Use the drill chuck to hold centering drills and twist drills in the tailstock. (B, Fig.28)

Morse Taper Arbor (optional)

An arbor is necessary for mounting the drill chuck in the tailstock. It has a No. 2 Morse taper. (C, Fig.28)

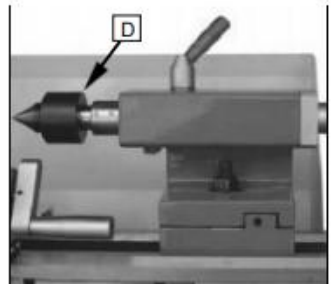


Fig. 29

Live Center (optional)

The live center is mounted in ball bearings. Its use is highly recommended for turning at speeds in excess of 600 RPM. (Fig.29)

Steady Rest (optional)

The steady rest serves as a support for shafts on the free tailstock end. For many operations the tailstock can not be used as it obstructs the turning tool or drilling tool, and therefore, must be removed from the machine. The steady rest, which function as an end support, ensures chatter-free operation. The steady rest is mounted on the bedways and is secured from below with a locking plate. The sliding fingers require continuous lubrication at the contact points to prevent premature wear. (Fig.30)

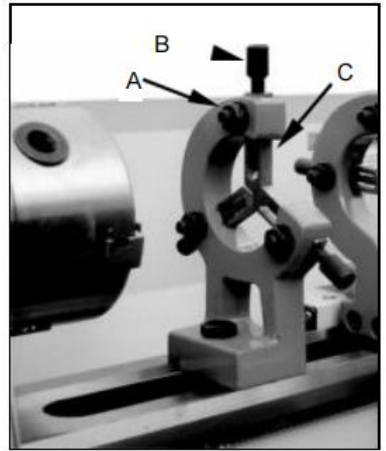


Fig. 30

Setting the Steady Rest (optional)

- 1 . Loosen three hex nuts. (A, Fig.31)
- 2 . Loosen knurled screw (B, Fig.36) and open the sliding fingers. (C, Fig.31) until the steady rest can be moved with its finger around the workpiece. Secure the steady rest in position.
- 3 . Tighten knurled screws so that fingers are snug but not tight against the workpiece. Tighten three nuts (A, Fig.31). Lubricate the sliding points with machine oil.
- 4 . When, after prolonged operation, the jaw show mwear, the tips of the fingers may be filed or remilled.



Fig. 31

Follow Rest (optional)

The follow rest is mounted on the saddle and follow the movement of the turning tool. only two sliding fingers are required. The place of the third finger is taken by the turning tool. The follow rest is used for turning operations on long, slender workpieces. It prevents flexing of the workpiece under pressure from the turning tool. (Fig. 31) Set the fingers snug to the workpiece but not overly tight.

Lubricate the fingers during operation to prevent premature wear.

ADJUSTMENT

After a period time, wear in some of the moving components may need to be adjust.

Main Spindle Bearings

The main spindle bearings are adjusted at the factory.

If end play becomes evident after considerable use, the bearings may be adjusted.

Fasten the slotted nut (A, Fig. 32) on the back of the spindle, loosen the outer slotted nut (B, Fig. 32). Adjust the slotted nut (A, Fig. 32) until all end play is taken up. The spindle should still revolve freely. Fasten the slotted nut (A, Fig. 32) again and tighten the outer slotted nut (B, Fig. 32).

Caution: excessive tightening or preloading will damage the bearings.

Adjustment of Cross Slide

The cross slide is fitted with a gib strip(C, Fig.33) and can be adjusted with screws (D, Fig.33) fitted with lock nuts. (E, Fig.33) Loosen the lock nuts and tighten the set screws until slide moves freely without play. Tighten lock nuts to retain adjustment.

Adjustment of Top Slide

The top slide is fitted with a gib strip (F, Fig. 34) and can be adjusted with screws (G, Fig. 34) fitted with lock nuts. (H, Fig. 34) Loosen the lock nuts and tighten the set screws until slide moves freely without play. Tighten lock nuts to retain adjustment.

Adjustment of Half Nut Guide

The half nuts engagement can be

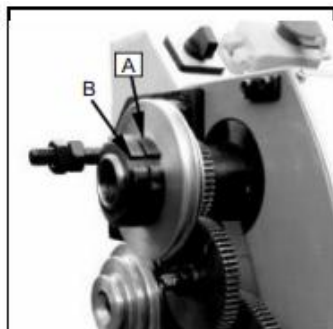


Fig. 3.

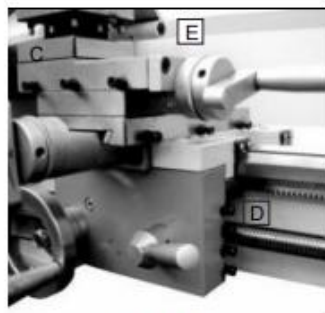


Fig. 33

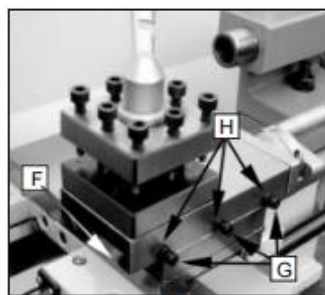


Fig. 34

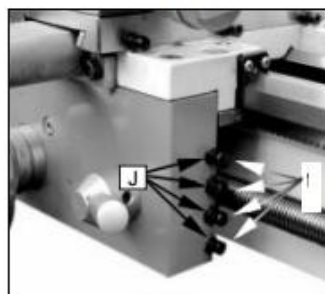


Fig. 35

adjusted with screws (1, Fig. 35) fitted with lock nuts (J, Fig. 35). Loosen the nuts on the right side of the apron and adjust the control screws until both half nuts move freely without play. Tighten the nut.

LUBRICATION

CAUTION

Lathe must be serviced at all lubrication points and all reservoirs filled to operating level before the lathe is placed into service! Failure to comply may cause serious damage!

NOTES:

Lubricate all slideways lightly before every use
Lubricate the change gears and the leadscrew slightly with a lithium-based grease.

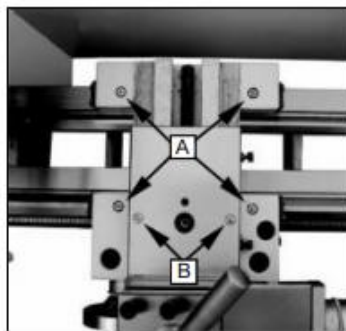


Fig. 36

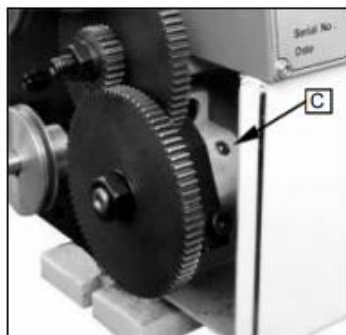


Fig. 37

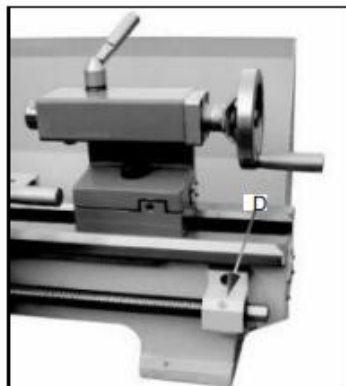


Fig. 38

1. Carriage

Lubricate Four oil ports (A, Fig. 36) with 20W machine oil once daily.

2. Cross slide

Lubricate two oil ports (B, Fig. 36) with 20W machine oil once daily.

3. Leadscrew

Lubricate the left oil port (C, Fig. 37) and right oil port (D, Fig.38) with 20W machine oil once daily.

ELECTRICAL CONNECTIONS

WARNING!

Connection of the lathe and all other electrical work may only be carried out by an authorized electrician!

Failure to comply may cause serious injury and damage to the machinery and property!

The MX-220*750 is rated at 1100 W, only.

Confirm power available at the lathe's location is the same rating as the lathe. Using the wiring diagram (Fig. 39) for connecting the lathe to the mains supply. Make sure the lathe is properly grounded.

The following is wiring diagram of the lathe : (Fig. 39)

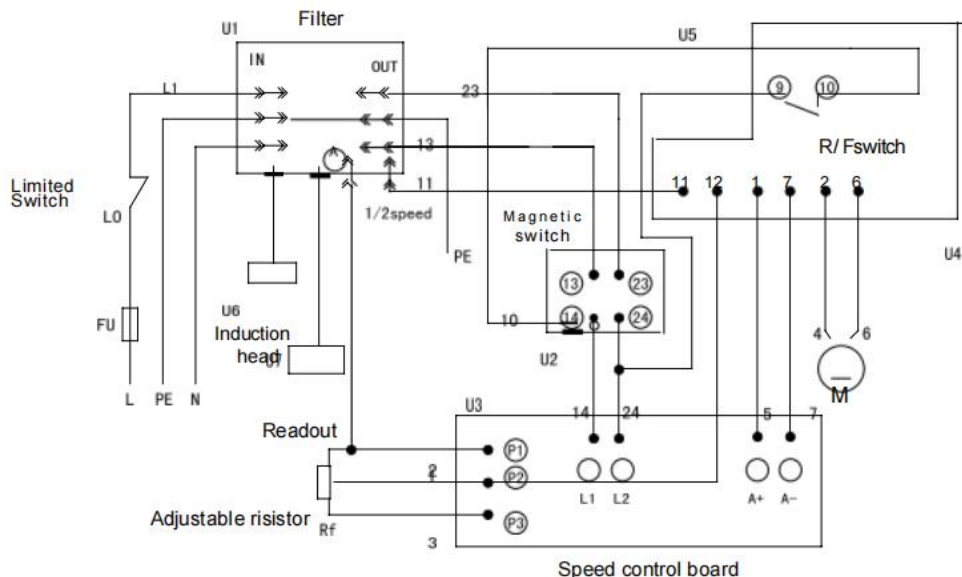


Fig. 39

MAINTENANCE

Keep the maintenance of the machine tool during the operation to guarantee the accuracy and service life of the machine tool.

1. In order to retain the machine's precision and functionality, it is essential to treat it with care, keep it clean and grease and lubricate it regularly. Only through good care, you can be sure that the working quality of the machine will remain constant.

NOTES:

Disconnect the machine plug from the mains supply whenever you carry out cleaning, maintenance or repair work!

Oil, grease and cleaning agents are pollutants and must not be disposed of through the drains or in normal refuse. Dispose of those agents in accordance with current legal requirements on the environment. Cleaning rags impregnated with oil, grease and cleaning agents are easily inflammable. Collect cleaning rags or cleaning wool in a suitable closed vessel and dispose of them in an environmentally sound way - do not put them with normal refuse!

2. Lubrication all slideways lightly before every use. The change gears and the leadscrew must also be lightly lubricated with lithium base grease.
3. During the operation, the chips which falls onto the sliding surface should be cleaned timely, and the inspection should be often made to prevent chips falling into the position between the machine tool saddle and lathe bed guide way. Asphalt felt should be cleaned at certain time.

NOTES:

Do not remove the chips with your bare hands. There is a risk of cuts due to sharp-edged chips. Never use flammable solvents or cleaning agents or agents that generate noxious fumes! Protect electrical components such as motors, switches, switch boxes, etc., against humidity when cleaning.

4. After the operation every day, eliminate all the chips and clean different part of the machine tool and apply machine tool oil to prevent rusting.
5. In order to maintain the machining accuracy, take care of the center, the surface of the machine tool for the chuck and the guide way and avoid mechanical damage and the wear due to improper guide.
6. If the damage is found, the maintenance should be done immediately.

NOTES:

Repair work may only be carried out by qualified personnel with the corresponding mechanical and electrical knowledge.

TROUBLESHOOTING

Problem	Possible Reason	Elimination
Surface of workpiece too rough	Tool blunt	Re- sharpen tool
	Tool springs	Clamp tool with less overhang
	Feed too high	Reduce feed
	Radius at the tool tip too small	1ncrease radius
Workpiece becomes coned	Centers are not aligned (tailstock has offset)	Adjust tailstock to the center
	Top slide not aligned well (cutting with the top slide)	Align top slide well
Lathe is chattering	Feed too high	Reduce feed
	Slack in main bearing	Adjust the main bearing
Center runs hot	Workpiece has expanded	Loosen tailstock center
Tool has a short edge	Cutting speed too high	Reduce cutting speed
life	Crossfeed too high	Lower crossfeed (finishing allowance should not exceed 0.5 mm)
	1nsufficient cooling	More coolant
Flank wear too high	Clearance angle too small	1ncrease clearance angle
	Tooltip not adjusted to center high	Correct height adjustment of the tool
Cutting edge breaks off	Wedge angle too small (heat build- up)	1ncrease wedge angle
	Grinding crack due to wrong cooling	Cool uniformly
	Excessive slack in the spindle bearing	Adjust the slack in the spindle bearing
	Arrangement (vibrations)	arrangement
Cut thread is wrong	Tool is clamped incorrectly or has	Adjust too to the center

	been started grinding the wrong way	Grind angle correctly
	Wrong pitch	Adjust the right pitch
	Wrong diameter	Turn the workpiece to the correct diameter
Spindle does not activate	Emergency stop switch activated	Unlock emergency stop switch

PARTS LIST FOR MX-750

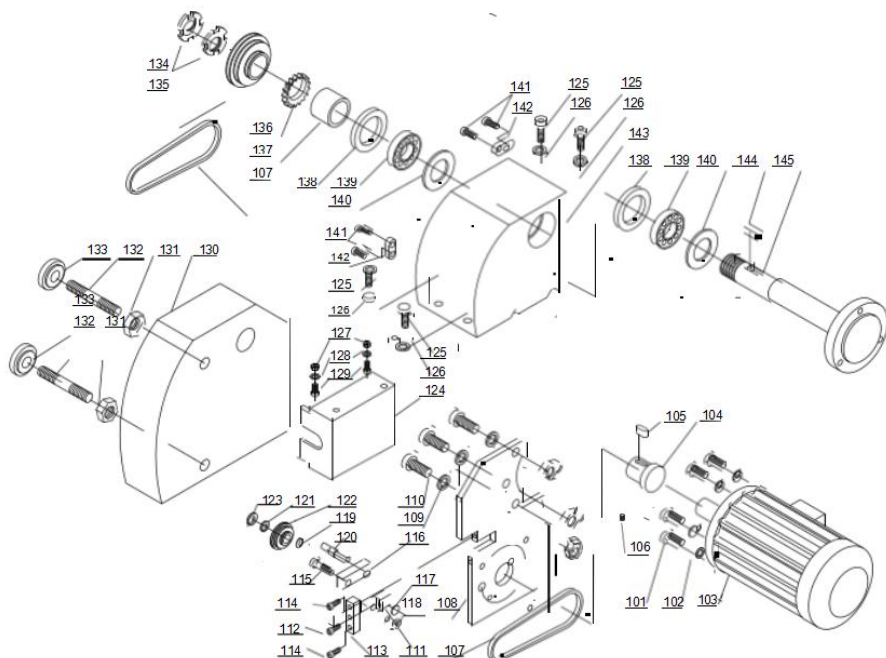


Keep Read and Understand the Operation Manual and Safety Information Before Operated!



MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Headstock Assembly



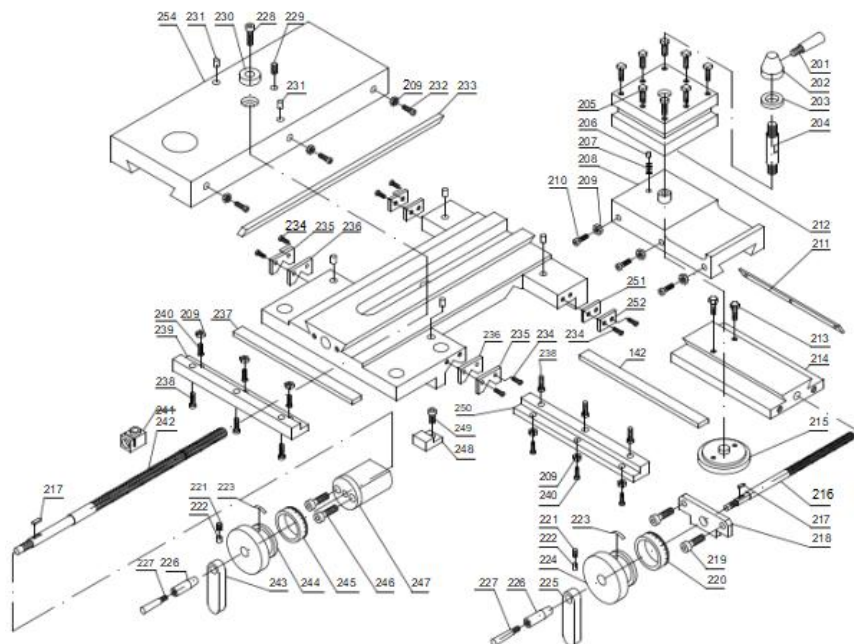
No.	Description	specification	Qty
101	Screw	M5x25	4
102	Washer		4
103	DC Motor	Brushless	1
104	Motor Puller		1
105	Key	A4x4x20	1
106	Screw	M6x8	1
107	Belt	370mm	2
108	Bracket Plate		1
109	Washer	8	3
110	Screw	M8x20	3
111	Block		1
112	Screw	M6x30	1
113	Block		1
114	Screw	M6x20	1
115	Bolt		1
116	Block		1
117	Washer		1
118	Nut		1
119	Spring Ring	φ8x0.8	1
120	Bolt		1
121	Bearing		1

No.	Description	specification	Qty
123	Spring Ring	φ22x1	1
124	Cover		1
125	Screw	M8x25	4
126	Washer	8	4
127	Nut	M8	2
128	Washer	8	2
129	Screw	M8	2
130	Belt Cover		1
131	Nut	M10	2
132	Bolt	M10x80	2
133	Nut	M10	2
134	Nut	M27x1	2
135	Spindle Puller		1
136	Gear	40T	1
137	Separator		1
138	Gasket		1
139	Bearing	30206	1
140	Grease Cover		1
141	Screw	M4x10	2
142	Block		1
143	Headstock		1

122	Pulley		1	144	Key	A3x3x15	1
-----	--------	--	---	-----	-----	---------	---

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

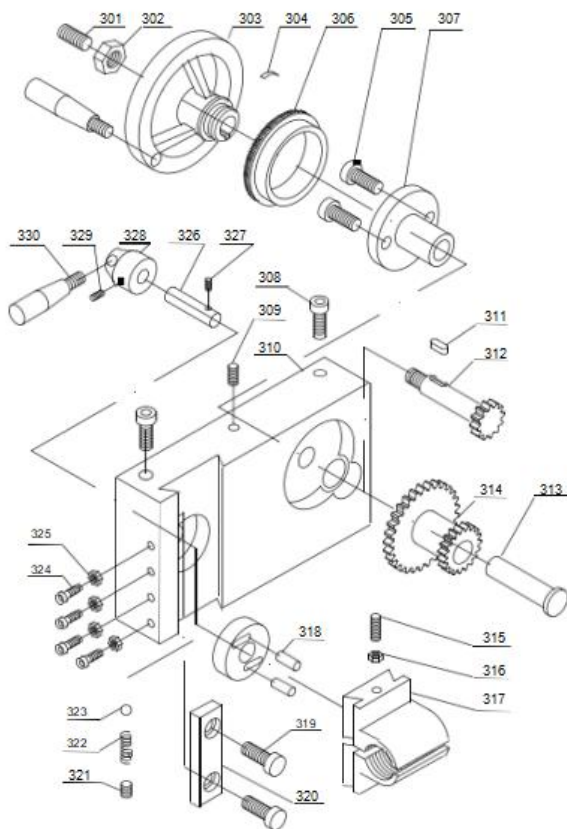
Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M4x01	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1

Parts No	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	0
229	Screw	M5x10	0
230	Bush		0
231	Oil Cup	Φ5	1
232	Screw	M4x20	2
233	Gib		0
234	Screw		8
235	Wiper Cover		1
236	Wiper		1
237	Gib		0
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		0
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		0
242	Lead Screw		0
243	Handle Block		0
244	Handlewheel		0
245	Collar		0
246	Screw	M6x50	1
247	Bracket		0
248	Clamping Plate		0
249	Screw		0
250	Sliding Block		0
251	Wiper		1
252	Wiper Cover		1
253	Gib		0
254	Cross Slide		0

MX-750 VARIABLE SPEED LATHE Apr on Assembly

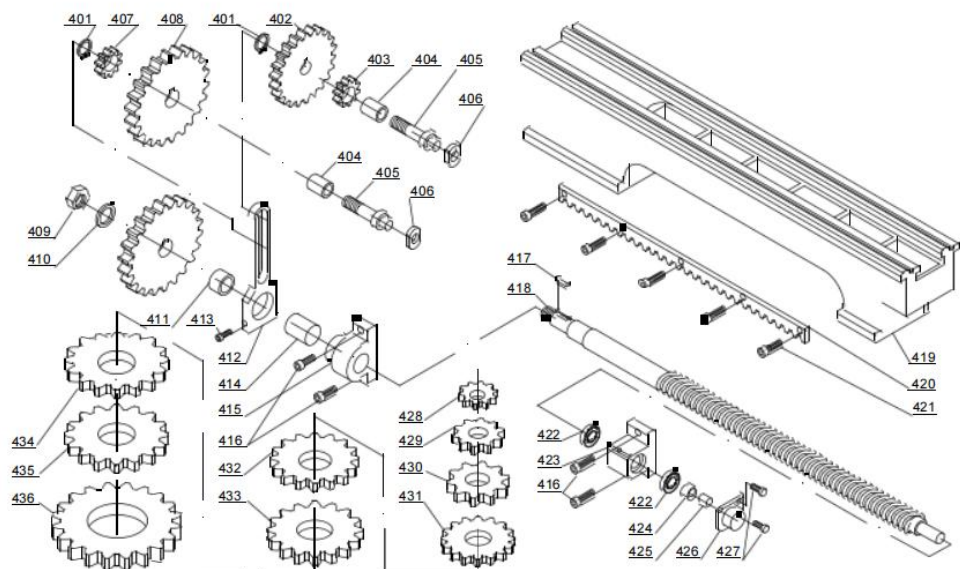


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	Ø 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	Ø 4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	Ø3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5x6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M6x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1

Parts No	Description	specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2x12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8x6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

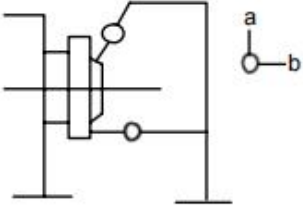
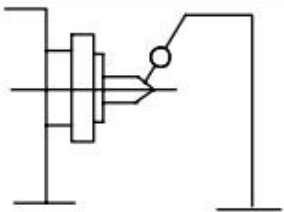
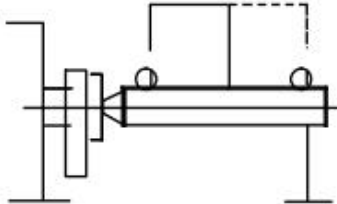
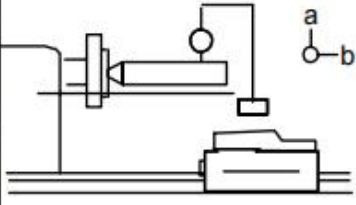
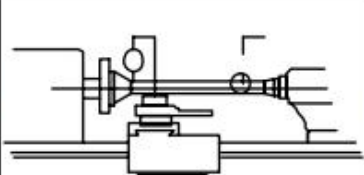
MX-750

	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down feed	☐	g. Coolant pump switch	☐
c. Ram sliding front and back	☐	h. Right/Left Button	☐
d. Knee up and down	☐	i. Stop button	☐
e. Table move left and right	☐	j. Function power indicator light	☐
f. Saddle move front and back	☐	k. Function of pump motor	☐
j. Lock for spindle sleeve	☐	l. Function of motor	☐
h. Locks for table ,saddle,knee	☐	m.Safety cover	☐
	OK		OK
a. Function of mill head	☐	a. Correct accessories	☐
b. Function of power feed	☐	b. Correct documents	☐
c. Running test	☐	c. Machine cleanness	☐
d. Noise test	☐	d. Credibility <u>antitrust</u>	☐
e. Milling test	☐	e. Correct mark	☐

Test Record MX-750

Serial No.	
Date	
Inspector	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
1	Runout of spindle nose a radial plane b face plane		a 0.01 b 0.015	
2	Runout of center		0.03	
3	Runout of spindle taper hole a spindle nose b 250 distance		a 0.015 b 0.03	
4	Parallelism of center line of spindle to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.03/250	a b
5	Difference between two centers (higher at tailstock)		0.02-0.06	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
6	Parallelism of tailstock quill to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.025/50 b 0.025/50	a b
7	Parallelism of tailstock quill taper hole to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.02/250	a b
8	Parallelism of center line of spindle to top slide movement		0.04/50	
9	Radial runout of chuck		0.04	
10	Radial runout of ø20 test bar		0.08/100	

Sanven Technology Ltd.

Address: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

Mini tour à vitesse variable

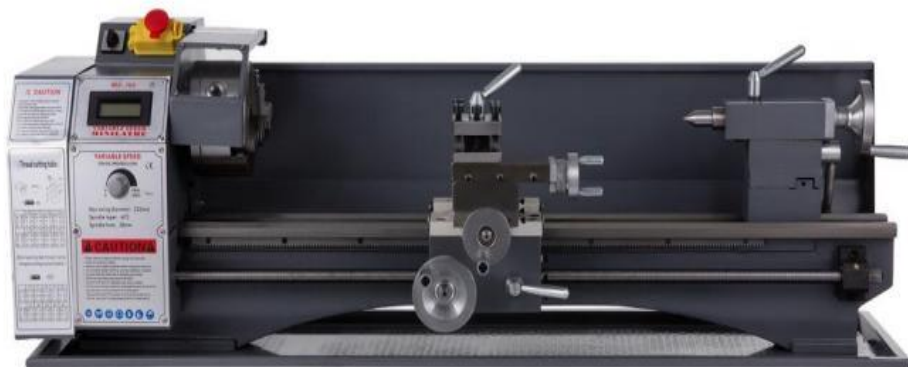
MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : MX-750

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.

MODÈLE : MX-750



(L'image est à titre de référence 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.

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

NOTE

Les informations contenues dans ce manuel sont destinées à servir de guide pour le fonctionnement de ces machines et ne font partie d'aucun contrat. Les données qu'il contient ont été obtenues auprès du fabricant de la machine et d'autres sources. Bien que tous les efforts aient été faits pour garantir l'exactitude de ces transcriptions, il serait impossible de vérifier chaque élément. De plus, le développement de la machine peut signifier que l'équipement fourni peut différer dans les détails des descriptions fournies ici. Il incombe donc à l'utilisateur de s'assurer que l'équipement ou le processus décrit est adapté à l'usage prévu.

GARANTIE LIMITÉE

Nous mettons tout en œuvre pour garantir que nos produits répondent à des normes de qualité et de durabilité élevées et garantissons au consommateur/acheteur au détail d'origine de nos produits que chaque produit est exempt de défauts de matériaux et de fabrication comme suit : **GARANTIE LIMITÉE D'UN AN SUR TOUS LES PRODUITS, SAUF INDICATION CONTRAIRE.** Cette garantie ne s'applique pas aux défauts dus directement ou indirectement à une mauvaise utilisation, à un abus, à une négligence ou à des accidents, à l'usure normale, à des réparations ou à des modifications en dehors de nos installations, ou à un manque d'entretien.

Nous ne serons en aucun cas responsables des décès, des blessures aux personnes ou aux biens ou des dommages accessoires, éventuels, spéciaux ou consécutifs résultant de l'utilisation de nos produits.

Pour bénéficier de cette garantie, le produit ou la pièce doit nous être retourné pour examen, port payé. Une preuve de la date d'achat et une explication de la réclamation doivent accompagner la marchandise. Si notre inspection révèle un défaut, nous réparerons ou remplacerons le produit, ou rembourserons le prix d'achat si nous ne pouvons pas fournir rapidement et facilement une réparation ou un remplacement, si vous êtes prêt à accepter un remboursement. Nous retournerons le produit réparé ou le remplacement à nos frais, mais s'il est déterminé qu'il n'y a aucun défaut, ou que le défaut résulte de causes non couvertes par la garantie Herman, l'utilisateur devra alors supporter les frais de stockage et de retour du produit.

INSTRUCTIONS

UN AVERTISSEMENT!

Lire et comprendre l'ensemble instruction manuel avant de tenter l'installation ou l'utilisation de cette machine !

8. Cette machine est conçue et destinée à être utilisée uniquement par du personnel correctement formé et expérimenté. Si vous n'êtes pas familiarisé avec l'utilisation sûre et appropriée des tours, n'utilisez pas cette machine sans avoir reçu la formation et les connaissances appropriées.

9. Maintenir les protections en place. Les protections de sécurité doivent être maintenues en place et en état de fonctionnement.

10. Retirez les clés de réglage et les clés à molette. Avant tournant sur la machine, vérifiez voir chapeau n'importe lequel les clés de réglage sont retirées de l'outil.

11. Réduisez le risque de démarrage involontaire.

Faire bien sûr changer est dans le DÉSACTIVÉ position avant de brancher l'outil.

12. Faire pas forcer outil .

Toujours utiliser un outil à le taux pour lequel il a été conçu.

13..Utilisez le outil approprié.

Ne forcez pas un outil ou un accessoire à effectuer une tâche pour laquelle il n'a pas été conçu. conçu.

14. Maintenir outils avec soins.

Gardez les outils pointu et faire le ménage pour meilleur et le plus sûr performance. Suivre instructions pour la lubrification et le changement accessoires.

8. Débranchez toujours la machine de la source d' alimentation avant de procéder à un réglage ou à un entretien.

9. Vérifiez les pièces endommagées.

Vérifier l'alignement de pièces mobiles, de bris de pièces, de montage et de toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement des outils. Un protecteur ou toute pièce endommagée doit être réparé ou remplacé.

15. Tourner hors tension. Ne laissez jamais une machine sans surveillance.

Ne laissez pas une machine sans surveillance jusqu' à ce qu' elle soit complètement arrêtée.

16. Gardez la zone de travail propre.

Les zones et les bancs encombrés sont propices aux accidents.

17. Ne pas utiliser dans un environnement dangereux .

N'utilisez pas d'outils électriques dans humide ou humide emplacements, ou les exposer à la pluie. Conservez le travail zone bien éclairé.

18. **Tenir les enfants et les visiteurs à l'écart.** Tous les visiteurs doivent être maintenus à une distance sécuritaire de la zone de travail .

19. Rendez l'atelier à l'épreuve des enfants. cadenas, interrupteurs principaux et retirer les clés de démarrage.

15. Portez des vêtements appropriés. Les vêtements amples, les gants, les cravates, les bagues, les bracelets ou autres bijoux peuvent se coincer dans les pièces mobiles. Des chaussures antidérapantes sont recommandées. Portez une protection pour les cheveux pour contenir les cheveux longs. Ne portez aucun type de gant .

16. Utilisez toujours des lunettes de sécurité. Les lunettes de tous les jours sont uniquement dotées de verres résistants aux chocs ; ce ne sont pas des lunettes de sécurité.

25. **Faire pas dépassement.** Garder une bonne assise et équilibre à tous fois.

26. Ne placez pas les mains à proximité du cutter pendant que la machine fonctionne.

27. N'effectuez aucun travail de configuration pendant que la machine est en fonctionnement.

28. Lire et comprendre tous avertissements posté sur la machine.

29. Ce manuel est destiné à se familiariser vous présente les aspects techniques de ce tour. Il ne s'agit pas et n'était pas destiné à être un manuel de formation.

30. Le non-respect de tous ces avertissements peut entraîner des blessures graves.

31. De la poussière créée par le ponçage, le sciage, le meulage et le perçage électriques et d'autres activités de construction contiennent des produits chimiques connus pour provoquer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres problèmes de reproduction. Parmi ces produits chimiques, on trouve le plomb provenant de la peinture au plomb, la silice cristalline provenant des briques, du ciment et d'autres produits de maçonnerie.

32. Votre risque lié à ces expositions varie en fonction de la fréquence à laquelle vous effectuez ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques : travaillez dans un endroit bien ventilé et travaillez avec un équipement de sécurité approuvé, tel que des masques anti-poussière spécialement conçus pour filtrer nos particules microscopiques.

CARACTÉRISTIQUES:

Modèle	MX-750
Capacités :	
Basculer au-dessus Lit	8,67*29,6
Basculer au-dessus Croix Glisser	2 2 0 mm
Distance entre Centres	7 50 mm
Tête de manche :	
Trou traversant la broche	38 mm
Cône dans le nez de broche	MT 5
Nombre de broches Vitesses	Variable
Gamme de Broche Vitesses	0- 300 0 tr/min
Alimentation et Enfilage :	
Nombre de fils métriques	14
Gamme de filetages métriques	0,5 à 3 mm
Nombre de Filetages impériaux	10
Gamme de Les lectures impériales Th	10-44T.PI
Plage de mesure longitudinale Alimentation	0,1 à 0,20 mm

Composé et Transport :	
Course maximale de la glissière composée	5 5 mm
Croix maximale Glisser Voyage	75 mm
Course maximale du chariot	726 mm
Contre-pointe :	
Contre-pointe Course de la broche	6 0 mm
Cône dans la broche de la contre-pointe	MT2
Divers:	
Moteur principal	
Dimension:	
Longueur:	1270 mm
Largeur:	49 0 mm
Hauteur:	51 0 mm
Poids:	81 KG/ 70 KG

Les spécifications contenues dans ce manuel sont données à titre d'information générale et ne sont pas contraignantes. Nous nous réservons le droit d'effectuer, à tout moment et sans préavis, des changements ou des altérations aux pièces, aux équipements et aux accessoires jugés nécessaires pour quelque raison que ce soit.

AVERTISSEMENT!

Lire et comprendre l'intégralité du contenu de ceci Manuel avant tentative de configuration ou opération!

Le non-respect de ces consignes peut entraîner de graves conséquences. blesser!

CONTENU DU CONTENEUR D'EXPÉDITION

1 Tour MX-220*750

1 Boîte à outils

1 Manuel d'instructions

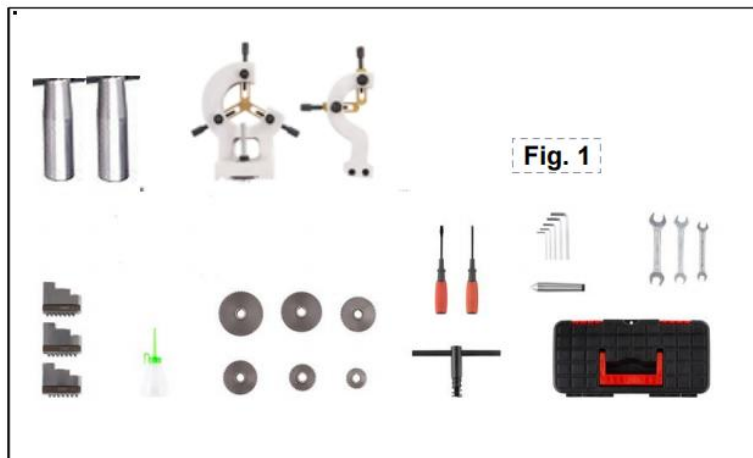
CONTENU DE LA BOÎTE À OUTILS (Fig. 1)

6 engrenages métalliques

3 Mâchoire externe

1 pistolet à huile

- 2 Tournevis
- 1 clé pour mandrin à mâchoires
- 5 clés à douille hexagonales
- 3 clés à double tête
- 1 point mort
- 2 poignées à main
- 1 appui central
- 1 suiveur reste



DÉBALLAGE ET NETTOYAGE

1. Terminez de retirer la caisse en bois autour du tour
2. Vérifiez tous les accessoires de la machine-outil conformément à la liste de colisage.
3. Dévissez le tour du fond de la caisse d'expédition.
4. Choisissez un emplacement pour le tour qui soit sec, bien éclairé et doté de suffisamment d'espace pour pouvoir entretenir le tour sur les quatre côtés.
5. À l'aide d'un équipement de levage adéquat, soulevez lentement le tour du fond de la caisse d'expédition. Ne le soulevez pas par la broche. Assurez-vous que le tour est équilibré avant de le déplacer vers un établi ou un support solide.
6. Pour éviter de tordre le banc, l'emplacement du tour doit être absolument plat et de niveau. Boulonnez le tour au support (si utilisé). Si vous utilisez un établi, boulonnez-le pour de meilleures performances.
7. Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille à l'aide d'un solvant commercial doux, de kérosène ou de carburant diesel. N'utilisez

pas de diluant à peinture, d'essence ou de diluant à laque. Ceux-ci endommageront les surfaces peintes. Couvrez toutes les surfaces nettoyées d'une légère couche d'huile pour machine 20W. Retirez le couvercle de l'engrenage d'extrémité. Nettoyez tous les composants de l'ensemble d'engrenages d'extrémité et enduisez tous les engrenages d'une graisse épaisse et non glissante.

DESSIN DE FONDATION

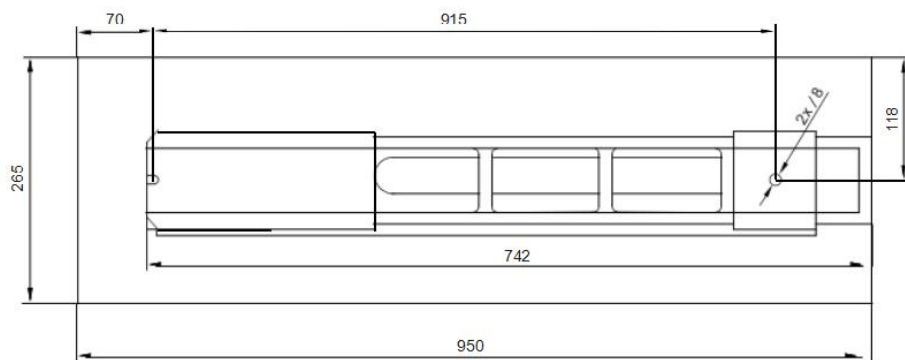


Fig. 2 |

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Banc de tour (Fig. 3)

Le banc du tour est fabriqué en fer de haute qualité. En combinant des joues hautes avec des nervures transversales solides, on obtient un banc à faibles vibrations et à rigidité. Il intègre la poupée et l'unité d'entraînement, pour la fixation du chariot et de la vis mère. Les deux V rectifiés avec précision - latéralement et rectifiés - sont le guide précis pour le chariot et la contre-pointe. Le moteur principal est monté à l'arrière du côté gauche du banc.



Fig. 3

Tête de poupée (Fig. 4)

La poupée est fabriquée en fonte de haute qualité à faibles vibrations. Elle est boulonnée au banc à l'aide de quatre vis.

La poupée fixe abrite la broche principale avec deux roulements à rouleaux coniques de précision et l'unité d'entraînement. La broche principale transmet le couple pendant le processus de tournage. Elle maintient également les pièces et les dispositifs de serrage (par ex. mandrin à 3 mors).



Fig. 4

Chariot (Fig. 5)

Le chariot est fabriqué en fonte de haute qualité. Les pièces coulissantes sont rectifiées en douceur. Elles s'adaptent sans jeu au V du banc. Les pièces coulissantes inférieures peuvent être réglées facilement et simplement. Le chariot transversal est monté sur le Le chariot se déplace sur une glissière à queue d'aronde. Le jeu dans la glissière transversale peut être réglé à l'aide des cales.

Déplacez le chariot transversal avec son emplacement pratique Volant. Il y

a une bague graduée sur le volant.

Un porte-outil à quatre voies est monté sur la glissière supérieure et permet de serrer quatre outils. Desserrez le centre poignée de serrage pour faire pivoter l'un des quatre outils en position.

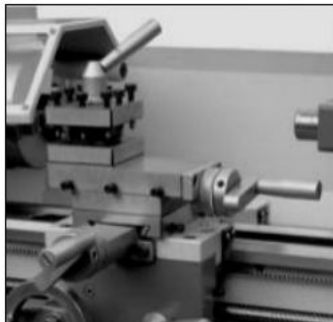


Fig. 5

Tablier (Fig. 6)

Le tablier est monté sur le banc. Il abrite le demi-écrou avec un levier d'engagement pour activer l'alimentation automatique. Les cales du demi-écrou peuvent être réglées de l'extérieur.

Une crémaillère, montée sur le banc, et un pignon actionné par un volant sur le chariot permettent un déplacement rapide du tablier .

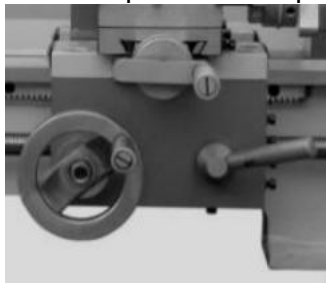


Fig. 6

Vis-mère

La vis mère (A, Fig. 7) est montée à l'avant du bâti de la machine. Elle est reliée à la boîte de vitesses à gauche pour l'alimentation automatique et est supportée par des roulements à ses deux extrémités. L'écrou hexagonal (B, Fig.7) à l'extrémité droite est conçu pour compenser le jeu de la vis mère.

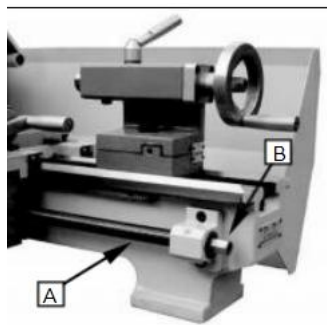


Fig. 7

Contre-pointe (Fig. 8)

La contre-pointe coulisse sur un rail en V et peut être serrée à n'importe quel endroit. La contre-pointe est dotée d'une broche robuste avec une douille à cône Morse n° 2 et une échelle graduée. La broche peut être serrée à n'importe quel endroit à l'aide d'un levier de serrage. La broche est déplacée à l'aide d'un volant à l'extrémité de la contre-pointe.

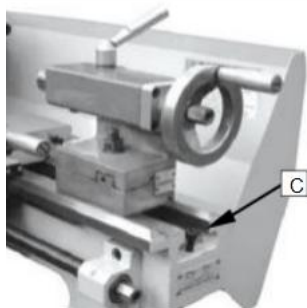


Fig. 8

NOTE:

Monter la vis de fixation (C, Fig. 8) à l'extrémité du tour afin d'éviter que la contre-pointe ne tombe du tour

COMMANDES

1. Urgence Bouton MARCHE/ARRÊT Changer (D, Figure. 9)

La machine est allumée et désactivé avec ON/ DÉSACTIVÉ bouton. Appuyez pour arrêter tout fonctions de la machine . Pour redémarrer, soulever le couvrir et appuyer sur ON bouton.

2. Interrupteur de commutation (E, Figure. 9)

Après la machine est allumé, tournez l'interrupteur sur " F " position pour rotation de la broche dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vers l'avant). Tournez le commutateur sur " Position "R" pour

broche dans le sens horaire rotation (inverse) . "0 " position est OFF et la broche reste inactif.

3 . Vitesse variable Contrôle Changer (F, Figure. 9)

Tournez l'interrupteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour Augmentez la vitesse de la broche. Tournez l'interrupteur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la vitesse de la broche. La plage de vitesse possible est en fonction de la position du lecteur ceinture.



Figure. 9

4. Transport Verrouillage

Tourner hexagone douille capuchon vis (UN, Fig . 10) dans le sens des aiguilles d'une montre et serrer à verrouillage. Tourner comptoir, dans le sens des aiguilles d'une montre et desserrer à ouvrir.

Prudence: la vis de verrouillage du chariot doit être déverrouillée avant l'activation des avances automatiques ou des dommages au tour peuvent se produire.

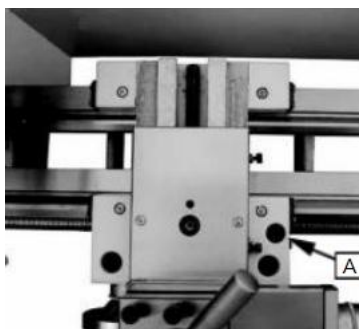


Figure. 10

5. Volant de traversée longitudinale (B, Fig. 11)

Tournez le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer le tablier assemblée vers la contre-pointe (à droite). Faites

tourner la main compteur de roue, dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer l'ensemble du tablier vers le poupée (à gauche).

6. Levier de traverse transversale (C, Figure. 11)

Dans le sens des aiguilles d'une montre rotation déplace la glissière transversale vers l'arrière de la machine.

7 . Engager l'écrou à moitié Levier (D, Fig. 1 1)

Déplacez le levier vers le bas à s'engager. Se déplacer le levier en haut à débrayer.

8 . Traversée de repos composée Levier (E, Fig. 1 1)

Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déplacer ou position.

9 . Tool Post Clamping Levier (F, Fig. 1 1)

Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour desserrer et dans le sens des aiguilles d'une montre pour Serrer.

Faites pivoter le porte-outil lorsque le levier est déverrouillé.

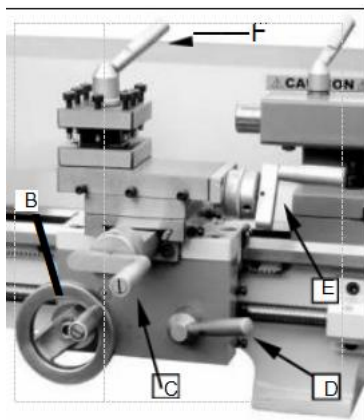


Figure. 11

10. Vis d'amplification Tailstock (G, Figure. 12)

Tournez l'écrou hexagonal dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour ouvrir.

II. Tailstock Quill Clamping Lever (H, Figure. 12)

Tourner le levier dans le sens des aiguilles d'une montre à verrouillage le broche et dans le sens inverse des aiguilles d' une montre à déverrouiller -

I2. Tailstock Quill Traverse Handwheel (I, Figure. 12)

Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire avancer la plume. Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. dans le sens des aiguilles d'une montre pour rétracter le plume ·

I3. Tailstock compenser Ajustement (J, Figure . 01)

Trois vis de serrage situées sur le contre-pointe base sont utilisé à désactivé, définir le contre- pointe pour coupe se rétrécit. Desserrer vis de blocage sur l'extrémité de la contre-pointe. Desserrer un ensemble latéral visser tout en serrant l' autre jusqu'à ce que la quantité de décalage est indiqué sur l'échelle. Serrez la vis de blocage.

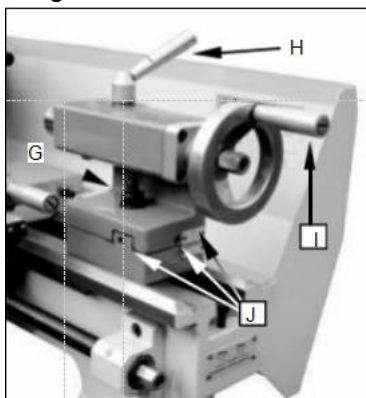


Figure. 12

OPÉRATION

Remplacement de Mandrin

La tête broche dispositif de maintien est cylindrique. Lâche trois ensembles vis et noix (A, Fig. 13 seulement deux sont affichés) sur la bride du mandrin du tour pour retirer le mandrin. Positionnez le nouveau mandrin et réparer il en utilisant le même ensemble vis et des noisettes.



Figure. 13

Outil Installation

Serrer l'outil de tournage dans le porte-outil.

L'outil doit être serré fermement. Quand tournant, le l'outil a un tendance à plier sous le coupe forcer générés lors de la formation du copeau. Pour meilleur résultats, le porte-à-faux de l'outil doit être gardé à un minimum de 3 / 8 " ou moins.

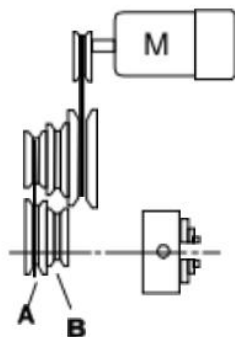
L'angle de coupe est correct lorsque le coupe bord est en ligne avec l'axe central de la pièce. Le hauteur correcte de le outil peut être obtenu en comparant les outil point avec le point du centre monté dans le contre-pointe. Si nécessaire, utilisez des cales d'espacement en acier sous l'outil pour obtenir la hauteur requise. (Fig. 14)



Figure. 14

Changer de vitesse

1. Dévissez les deux vis de fixation (B, Fig.15) et retirer la protection couverture.
2. Réglez la courroie trapézoïdale (C, Fig.16) position correspondante.
3. Serrez la poulie de tension et fixer le noix encore.



SPINDLE SPEED $\frac{\text{min}}{\text{min}}$

A	B
0-1250	0-2500

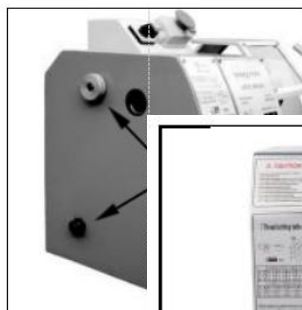


Fig.

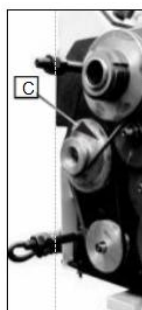


Fig.



Fig. 17



Fig. 18

Tournage manuel

Tournage longitudinal avec avance automatique

Utilisez le tableau (A Fig.18) sur le tour pour sélectionner la vitesse d'avance ou le pas de filetage) Régler le changement engrenage si le requis alimentation ou fil pas ne peut pas être obtenu avec le train d'engrenages installé)

Changement de vitesse Remplacement

1. Déconnecter le machine de la source d'énergie.
2. Dévissez les deux vis de fixation et retirer le housse de protection.
3. Desserrez le verrouillage vis (B, Fig.19)

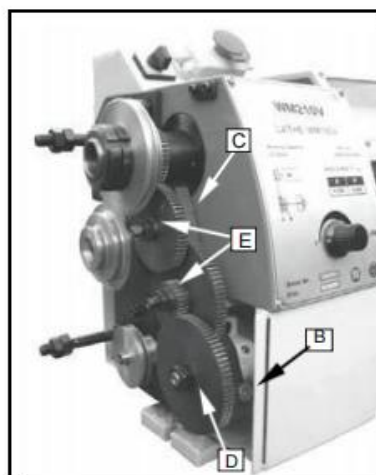


Fig. 19

sur le quadrant.

4. Balançoire le quadrant (C, (Fig . 19) à le droite .

5. Dévissez le écrou (D, Fig.29) de la vis-mère ou la noix (E, Fig.19) du quadrant boulons pour

retirer le levier de changement de vitesse de l'avant .

6. Installer les engrenages en fonction du filetage et alimentation table (Fig.20) et revissez les roues dentées sur le quadrant.

7. Faites pivoter le quadrant vers le gauche jusqu'à ce que le roues dentées se sont à nouveau engagés.

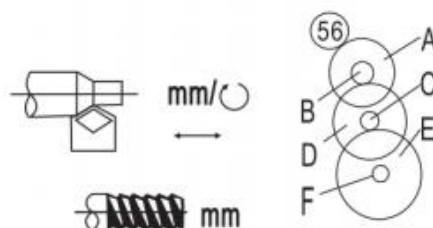
8. Réajuster le jeu des engrenages en insérant un normale feuille de papier comme ajustement ou distance aide entre le roues dentées.

9. Immobiliser le quadrant avec le verrouillage vis .

10. Installez le capot de protection de la poupée et rebranchez la machine à l'alimentation fournir.

FILETAGE ET L'ALIMENTATION TABLEAU

(Thread cutting table)



		0.50	0.75	1.00	1.25
A B		84 30	84 40	84 60	72 40
C D		H 60	H 60	H 50	H 60
E F		H 80	H 72	H 80	H 50
	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
A B	60 40	80 50	84 60	84 60	72 60
C D	H 80	H 72	H 50	H 50	H 80
E F	H 50	H 40	H 40	H 33	H 33

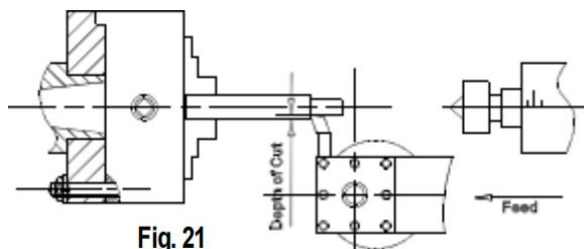
(When machining metric thread, It can be changed according to actual demand.)



	10	11	14	19	20
A B	60 H	72 H	52 H	84 H	72 33
C D	40 50	50 60	50 60	50 H	H 80
E F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40
	22	28	38	40	44
A B	66 H	72 H	72 40	72 H	66 H
C D	52 60	50 30	H 52	52 33	60 30
E F	H 80	H 80	H 84	H 84	H 84

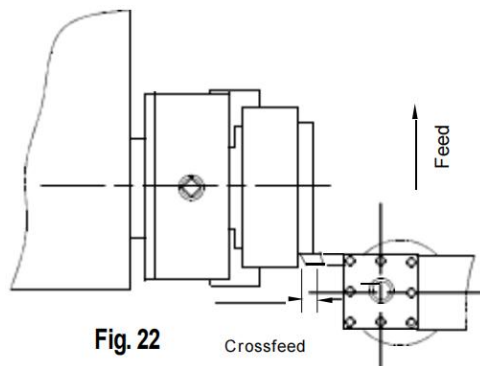
Tournage droit (Fig. 21)

Dans l'opération de tournage droit, l'outil avance parallèlement à l'axe de rotation de la pièce. L'avance peut être manuelle en tournant le volant sur la selle de la tour ou sur le côté supérieur, ou en activant l'alimentation automatique. L'alimentation croisée pour la la profondeur de coupe est obtenue à l'aide du coulisseau transversal.



Façades et évidements (Fig. 2 2)

Dans l'opération de dressage, l'outil avance perpendiculairement à l'axe de rotation de la pièce. L'avance est faite manuellement avec le volant transversal. L'avance transversale pour la profondeur de coupe se fait avec le volant supérieur ou la selle de tour.



Tournage entre les centres (Fig. 23)

Pour tourner entre les centres, il est nécessaire à retirer le mandrin de la broche. Ajustez le Centre MT3 dans la broche nez et le Centre MT2 dans la contre-pointe. Montez le pièce équipée du chien d'entraînement entre les centres. Le conducteur est conduit par un attraper ou visage assiette .

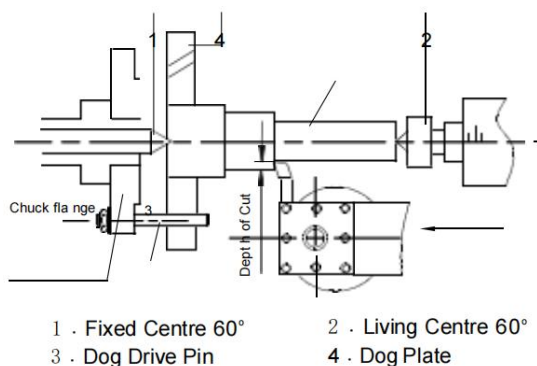


Fig. 23

Note: Utilisez toujours une petite quantité de graisse sur le contre-pointe centrale pour éviter la surchauffe de la pointe centrale.

Tournage conique à l'aide du décalage de la contre-pointe

Il est possible de tourner la pièce à un angle latéral de 5° en décalant la contre-pointe. L'angle dépend de la longueur de la pièce.

Pour décaler la contre-pointe, desserrez la vis de blocage (A, Fig. 24) Dévissez la vis de réglage (B, Fig. 24) à l'extrémité droite de la contre-pointe. Desserrer la vis de réglage avant (C, Fig.24) et prenez la même quantité en serrant l'arrière vis de réglage (D, Fig.24) jusqu'à ce que le cône souhaité soit atteint a été atteint. Le réglage transversal souhaité peut être lire l'échelle. (E, Fig.24). Resserrer d'abord l'ensemble vis (B, Fig.24) puis les deux (avant et arrière) vis de réglage pour bloquer la contre-pointe en position.

Resserrez le Vis de blocage (A, Fig.24) de la contre-pointe . La pièce doit être maintenue entre à centres et conduit par un visage assiette et conducteur chien .

- pointe doit être retournée à sa position d'origine selon le zéro position sur l'échelle de la contre-pointe. (E, (Fig. 24)

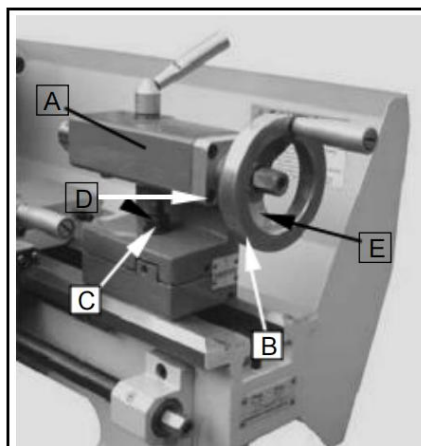


Fig. 24

Coupe de filetage

Réglez la machine sur le pas de filetage souhaité (selon le tableau de filetage, Fig. 20). Démarrez la machine et Engagez le demi-écrou. Lorsque l'outil atteint la pièce, il coupe le premier pas de filetage. Lorsque l'outil atteint la fin de la coupe, arrêtez la machine en éteignant le moteur et en même temps, retirez l'outil de la pièce pour qu'il se dégage du filetage. Ne désengagez pas le levier du demi-écrou. Inversez le sens du moteur pour permettre à l'outil de coupe de revenir au point de départ. Répétez ces étapes jusqu'à obtenir les résultats souhaités.

REMARQUES

Exemple : filetage mâle

- Le diamètre de la pièce doit avoir été tourné au diamètre du filetage souhaité.
- La pièce à usiner doit présenter un chanfrein au début du filetage et une contre-dépouille à la fin du filetage. La vitesse de rotation doit être la plus faible possible.
- Les engrenages de changement de vitesse doivent avoir été installés selon le pas requis.
- L'outil de coupe de filetage doit avoir exactement la forme de l'échantillon comme le filetage, doit être absolument rectangulaire et serré de manière à ce qu'il coïncide exactement avec le centre de tournage.
- Le filetage est réalisé en plusieurs étapes de coupe, de sorte que l'outil de coupe doit être complètement sorti du filetage (avec le chariot transversal) à la fin de chaque étape de coupe.
- L'outil est retiré avec l'écrou de la vis-mère engagé en inversant l'interrupteur de commutation.
- Arrêtez la machine et introduisez l'outil de coupe de filetage dans de faibles profondeurs de coupe à l'aide du chariot transversal.
- Avant chaque passage, placez le coulisseau supérieur d'environ 0,2 à 0,3 mm vers la gauche et vers la droite en alternance afin de libérer le filetage. De cette façon, l'outil de coupe de filetage ne coupe que sur un flanc de filetage à chaque passage. Continuez à libérer le filetage jusqu'à ce que vous ayez presque atteint la profondeur totale du filetage.

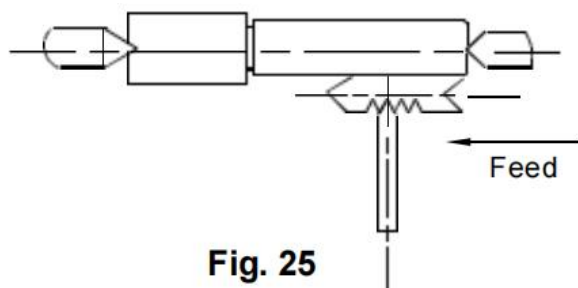


Fig. 25

Tour Accessoires

Trois mâchoires Universel La le Chuck

En utilisant ce mandrin universel, rond , triangulaire, carré, hexagonal , octogonal et dodécagonal peuvent être serré. (Fig.26)

Remarque : nouveau tours avoir très mâchoires bien ajustées. Ce est nécessaire à assurer précis serrage et long durée de vie. avec ouverture répétée et clôture, le mâchoire ajuster automatiquement et leur opération devient progressivement plus lisse.

Note:

Pour le original 3-mâchoire mandrin que monté sur le tour, l'usine a monté le mandrin dans le la meilleure façon de garantie le holding précision avec deux "0" marque (UN, Figue. 26) a montré sur le mandrin et mandrin bride.

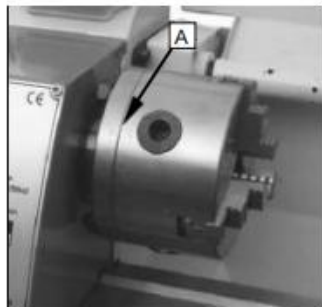


Fig. 26

Là sont deux types de mâchoires : internes et externe mâchoires . S'il te plaît note que le nombre de mâchoires ajuster avec le nombre à l'intérieur le mandrin'm rainure. Faire pas mélanger eux ensemble.



Fig. 27

quand toi sont en allant à monter eux, s'il vous plaît montez eux dans ascendant commande 1 -2 -3 , quand toi sont en allant à prendre eux dehors, sois sûr à prendre eux dehors dans descendant commande 3-2- 1, un par un .

Après toi fini ce procédure ,

tourner le mâchoires à le le plus petit diamètre et vérifier que le trois mâchoires sont Bien équipé .

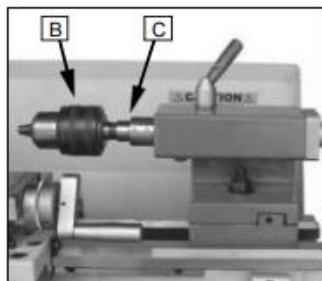


Fig. 28

Quatre Mâchoire Indépendant Tour Chuck

Ce spécial mandrin a quatre indépendamment réglable mandrin mâchoires. Celles-ci permettent de tenir de pièces asymétriques et activer le précis installation de cylindrique pièces . (Fig .27)

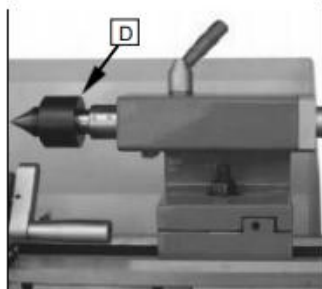


Fig. 29

Mandrin de perçage (facultatif)

Utiliser le percer mandrin à prise centrage exercices et torsion exercices dans le contre-pointe. (B, (Fig. 28)

Morse Cône Tonnelle (facultatif)

Un tonnelle est nécessaire pour montage le percer mandrin dans le contre-pointe. Il a un Non. 2 Cône Morse . (C, (Fig. 28)

En direct Centre (facultatif)

Le en direct centre est monté dans balle roulements. Son utilisation est hautement recommandé pour tournant à des vitesses supérieures à 600 TR/MIN. (Fig.29)

Constant Repos (facultatif)

Le constant repos sert comme un soutien pour arbres sur le contre-pointe libre fin. Pour beaucoup opération s la contre-pointe peut ne pas être utilisé comme tel obstrue la tournant outil ou forage outil, et donc, doit être supprimé depuis le machine. Le constant repos, lequel fonction comme un fin soutien , assure bavarder-gratuit opération . Le stable repos est monté sur le les lits et est sécurisé depuis ci-dessous avec un verrouillage plaque. Le glissement doigts exiger continu lubrification à les points de contact pour éviter usure prématurée. (Fig.30)

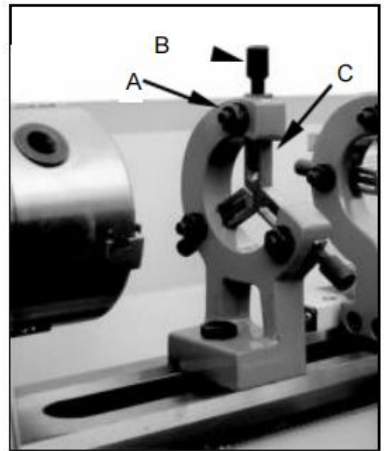


Fig. 30

Paramètre le Constant Repos (facultatif)

- 1 . Desserrer trois hexagone des noisettes. (UN, Fig. 31)
- 2 . Desserrer moleté vis (B, Fig.36) et ouvrir le doigts glissants . (C, Fig.31) jusqu'à le constant repos peut être déplacé avec c'est doigt autour le pièce à usiner. Sécurisé le constant repos dans position.
- 3 . Serrez les vis moletées de manière à que les doigts sont confortable mais pas serré contre le pièce à usiner. Serrer trois noix (UN, Figue. 31) . Lubrifier le glissement points avec machine huile.
- 4 . Quand, après prolongé opération, la mâchoire montre moi ce que je porte, le conseils de le doigts peut être déposé ou Remille d.



Fig. 31

Suivre Repos (facultatif)

Le suivre repos est monté sur le selle et suivre le mouvement de l'outil de tournage. seuls deux doigts couissants sont requis. Le lieu de le troisième doigt est pris par l'outil de tournage. Le support suivant est utilisé pour les opérations de tournage sur long, mince pièces à usiner. 1t empêche fléchissement de le pièce sous pression de l'outil de tournage. Figure. 31) Placez les doigts bien serrés sur la pièce, mais pas trop serré.

Lubrifier les doigts pendant l'opération à prévenir prématuré porter.

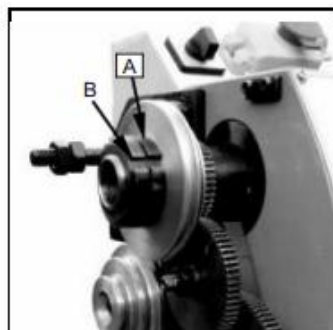


Fig. 3.

AJUSTEMENT

Après un certain temps, porter dans certains des mouvements les composants peuvent avoir besoin de être ajuster.

Broche principale Roulements

Les roulements de la broche principale sont ajusté à le usine.

Si le jeu final devient évident après considérable utiliser, le les roulements peuvent être ajusté.

Fixer l'écrou fendu (A, Fig. 32) à l'arrière de la broche, desserrer la fente extérieure ted écrou (B, Fig. 32). Ajuster la fente noix (UN, Fig. 32) jusqu'à la fin jouer est pris en haut. La broche doit toujours tourner librement. Fixer l'écrou fendu (A, Figure. 32) encore et serrer le extérieur écrou à fente (B, Figure. 32).

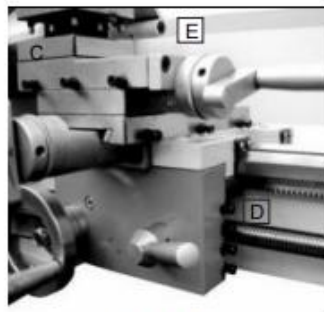


Fig. 33

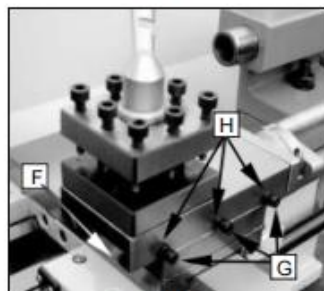


Fig. 34

Attention : excessif serrage ou préchargement volonté endommager le roulements.

Ajustement de Croix Glisser

Le croix glisser est équipé avec un gib bande (C, (Fig . 33) et peut être ajusté avec des vis (D

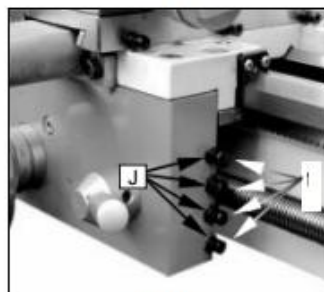


Fig. 35

Fig.33) équipé de contre-écrous. (E, Fig.33) Desserrez le contre-écrou et serrer l'ensemble vis jusqu'à mouvements de diapositives librement sans jouer. Serrer les contre-écrous à retenir ajustement.

Réglage de la glissière supérieure

La diapositive supérieure est équipé d'un gib bande (F, Fig. 34) et peut être réglé avec des vis (G, Fig. 34) équipées de verrouillage des noisettes. (H, Figure. 34) Desserrez le contre-écrou et serrez les ensemble vis jusqu'à glisser se déplace librement sans jouer. Serrer les contre-écrous à retenir ajustement.

Réglage de la moitié Noix Guide

Le moitié noix fiançailles peut être ajusté avec vis (1, Fig. 35) équipé avec verrouillage noix (J, Figure. 35). Desserrez les écrous sur le côté droit du tablier et ajustez les vis de contrôle jusqu'à ce que les deux demi-noix se déplacer librement sans jeu. Serrez le noix.

LUBRIFICATION

CAUTION

Lathe must be serviced at all lubrication points and all reservoirs filled to operating level before the lathe is placed into service! Failure to comply may cause serious damage!

REMARQUES :

Lubrifiez légèrement toutes les glissières avant chaque utiliser. Lubrifiez légèrement les engrenages de changement de vitesse et la vis mère avec un lubrifiant à base de lithium. graisse .

1. Transport

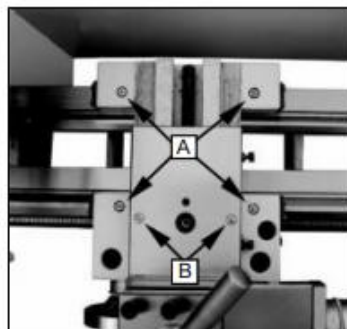


Fig. 36

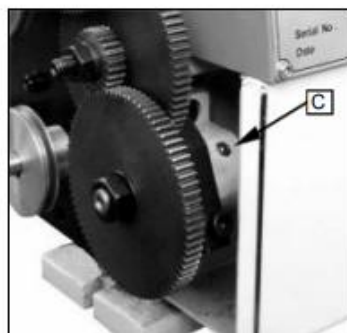


Fig. 37

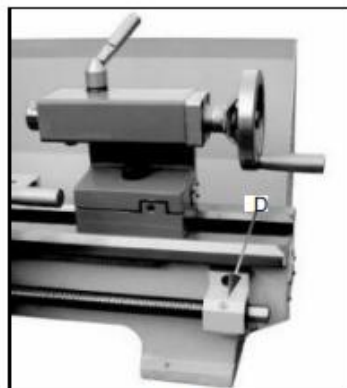


Fig. 38

Lubrifier Quatre huiles ports (UN, Figure . 36) avec 20W huile pour machine une fois par jour.

2. Glissière transversale

Lubrifier deux huiles ports (B , Fig. 36) avec huile machine 20 W une fois par jour.

3. Vis-mère

Lubrifier le huile de gauche port (C, Fig. 37) et la bonne huile port (D, Fig.38) avec de l'huile pour machine 20W une fois tous les jours .

ÉLECTRIQUE RELATIONS

AVERTISSEMENT !

La connexion du tour et de tous les autres travaux électriques peut seulement être porté dehors par un autorisé électricien!

Défaut de conformité peut causer de graves blessure et dommages à le machinerie et propriété !

Le MX-220*750 est évalué à 1100 W seulement.

Vérifiez que la puissance disponible à l'emplacement de la machine est de la même valeur nominale que celle du tour. Utilisation du câblage schéma (Fig. 3 9) pour le raccordement le lathe à l'alimentation secteur. Assurez-vous le tour est correctement mis à la terre.

Ce qui suit est le schéma de câblage du tour :(Fig. 39)

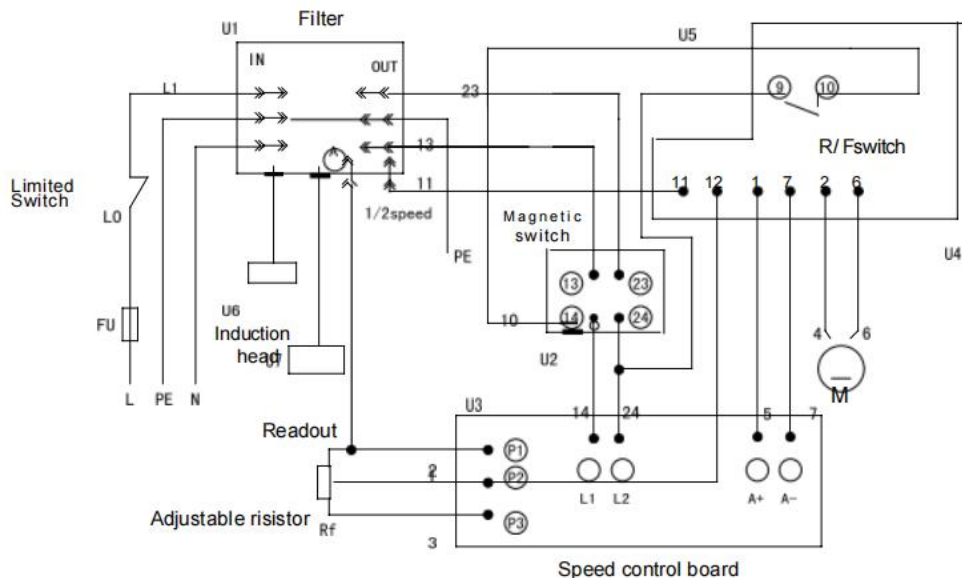


Fig. 39

ENTRETIEN

Garder le entretien de le machine outil pendant le opération à garantie le précision et service vie de le machine-outil.

1. Afin à retenir le machines précision et fonctionnalité, il est essentiel à traiter avec ça soins, garder il faire le ménage et graisse et lubrifier il régulièrement. seulement à travers bien soins, toi peut être sûr que la qualité de travail du la machine va rema en constante.

REMARQUES :

Déconnecter le machine fiche de la alimentation secteur chaque fois que vous effectuer nettoyage, travaux d'entretien ou de réparation !

Huile, graisse et les agents de nettoyage sont polluants et doit pas être disposé de à travers le drains ou dans normale refuser.

Éliminez ces agents conformément à la législation en vigueur légal

exigences relatives à la environnement. Nettoyage chiffons imprégné avec huile, graisse et agents de nettoyage sont facilement inflammable. Collecter le nettoyage chiffons ou laine de nettoyage dans un approprié fermé

navire et les éliminer dans un respectueux de l'environnement chemin - faire pas mettre eux avec normale refuser!

2. Lubrification tous glissières légèrement avant chaque utiliser. Le changer de vitesse et le vis sans fin doit aussi être légèrement lubrifié au lithium graisse de base .
3. Pendant l'opération, le chips qui tombent sur le glissement surface devrait être nettoyé opportun, et le l'inspection devrait être souvent fait pour éviter la chute des copeaux dans le position entre les
Guide de la selle de la machine-outil et du banc du tour . Asphalte feutre devrait être nettoyé à certain temps.

REMARQUES :

Ne retirez pas les copeaux à mains nues. est un risque des coupes en raison de à bords tranchants copeaux. N'utilisez jamais de solvants inflammables ou de produits de nettoyage ou d'agents que générer nuisible fumée

Protéger électrique composants tel comme moteurs, commutateurs, changer boîtes, etc., contre humidité quand nettoyage.

4. Après le opération chaque jour, éliminer tous le puces et faire le ménage différent partie de la machine-outil et appliquer huile pour machine-outil à prévenir rouille.
5. En ordre à maintenir le usinage précision, prendre prendre soin de le centre, le surface de le
machine outil pour le mandrin et le guide chemin et éviter mécanique dommage et le usure due à guide inapproprié.

6. Si des dommages sont constatés, l'entretien doit être effectué. être fait immédiatement.

REMARQUES :

Travaux de réparation peut seulement être réalisé par qualifié personnel avec le connaissances mécaniques et électriques correspondantes .

DÉPANNAGE

Problème	Possible Raison	Élimination
Surface de pièce à usiner aussi rugueux	Outil émoussé	Réaffûter l'outil
	Outil ressorts	Outil de serrage avec moins de porte-à-faux
	Alimentation aussi haut	Réduire alimentation
	Rayon à le outil conseil aussi petit	1 augmenter le rayon
La pièce devient conique	Les centres ne sont pas alignés (contre-pointe a un décalage)	Ajustez la contre-pointe au centre
	La glissière supérieure n'est pas alignée Eh bien (couper avec la diapositive supérieure)	Bien aligner la glissière supérieure
Le tour est bavardage	Alimentation aussi haut	Réduire alimentation
	Jeu dans le palier principal	Ajuster le principal palier
Centre s'exécute chaud	La pièce s'est agrandie	Desserrer le centre de la contre-pointe
L'outil a une courte bord	Vitesse de coupe trop haut	Réduire la vitesse de coupe
vie	Alimentation croisée trop élevée	Alimentation transversale inférieure (finition l'allocation ne doit pas dépasser 0.5 mm)
	Refroidissement insuffisant	Plus liquide de refroidissement
Usure des flancs trop importante	Angle de dégagement trop petit	1 augmenter le dégagement angle

	Info-bulle pas ajusté à centre haut	Réglage correct de la hauteur du outil
Des pauses de pointe désactivé	Angle de coin trop petit (accumulation de chaleur) en haut)	1 augmenter l'angle du coin
	Fissure de meulage due à faux refroidissement	Cool uniformément
	Mouillage excessif dans la broche palier	Régler le jeu de la broche palier
	Arrangement (vibrations)	arrangement
Couper le fil est faux	L'outil est serré incorrectement ou a	S'adapter aussi à le centre
	a été commencé broyer le Mauvaise façon	Meuler correctement l'angle
	Mauvaise hauteur	Ajuster la droite pas
	Mauvais diamètre	Tournez la pièce dans le bon sens diamètre
La broche fait ne pas activer	Interrupteur d'arrêt d'urgence activé	Déverrouiller l'interrupteur d'arrêt d'urgence

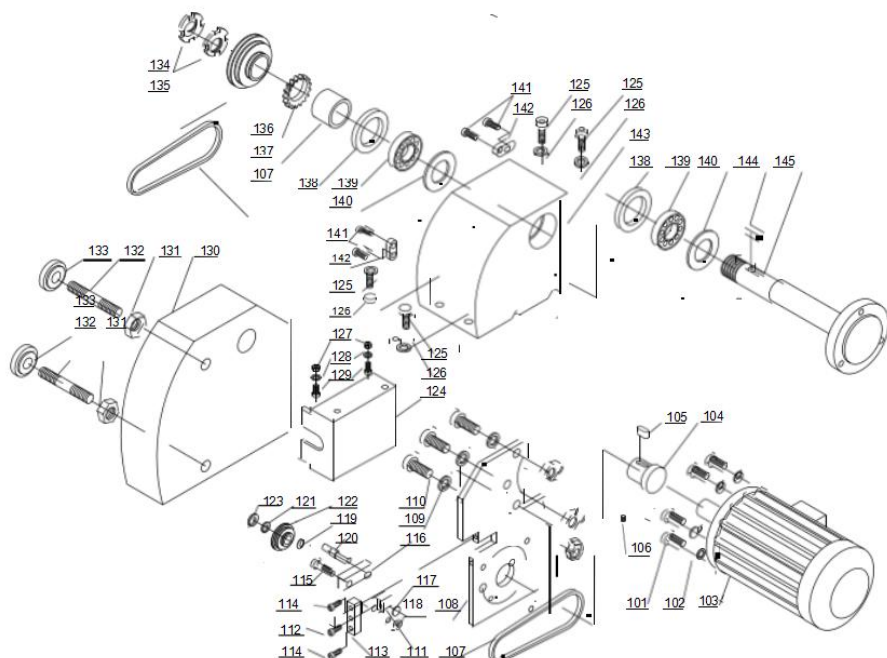
LISTE DES PIÈCES POUR MX - 750



**Garder Lire et Comprendre le fonctionnement Manuel
et sécurité Information Avant opération !**

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Headstock Assembly



No	Description	spécification	Quantité
101	Vis	M5x25	4
102	Rondelle		4
103	DC Moteur	Sans balais	1
104	Moteur Extracteur		1
105	Clé	A4x4x20	1
106	Vis	M6x8	1
107	Ceinture	370 mm	2
108	Support Plaque		1
109	Rondelle	8	3
110	Vis	M8x20	3
111	Bloc		1
112	Vis	M6x30	1
113	Bloc		1
114	Vis	M6x20	1
115	Boulon		1
116	Bloc		1

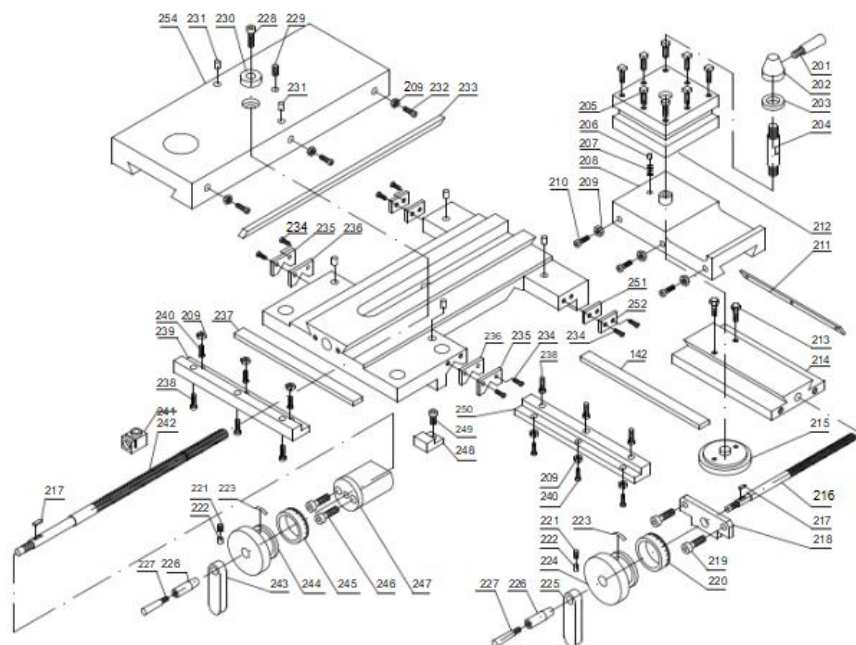
No	Description	spécification	Quantité
123	Printemps Anneau	φ 22x1	1
124	Couverture		1
125	Vis	M8x25	4
126	Rondelle	8	4
127	Noix	M8	2
128	Rondelle	8	2
129	Vis	M8	2
130	Ceinture Couverture		1
131	Noix	M10	2
132	Boulon	M10x80	2
133	Noix	M10	2
134	Noix	M27x1	2
135	Broche Extracteur		1
136	Engrenage	40T	1
137	Séparateur		1
138	Joint d'étanchéité		1

117	Rondelle		1
118	Noix		1
119	Printemps Anneau	8x0,8	1
120	Boulon		1
121	Palier		1
122	Poulie		1

139	Palier	30206	1
140	Graisse Couverture		1
141	Vis	M4x10	2
142	Bloc		1
143	Tête de poupée		1
144	Clé	A3x3x15	1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

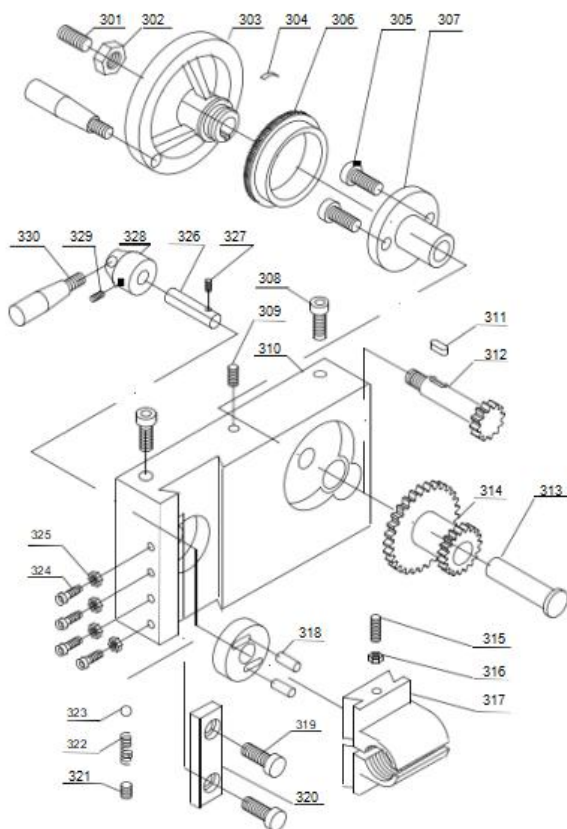
Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M4x01	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1

Parts No	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	0
229	Screw	M5x10	0
230	Bush		0
231	Oil Cup	Φ5	1
232	Screw	M4x20	2
233	Gib		0
234	Screw		8
235	Wiper Cover		1
236	Wiper		1
237	Gib		0
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		0
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		0
242	Lead Screw		0
243	Handle Block		0
244	Handlewheel		0
245	Collar		0
246	Screw	M6x50	1
247	Bracket		0
248	Clamping Plate		0
249	Screw		0
250	Sliding Block		0
251	Wiper		1
252	Wiper Cover		1
253	Gib		0
251	Cross Slide		0

MX-750 VARIABLE SPEED LATHE Apr on Assembly

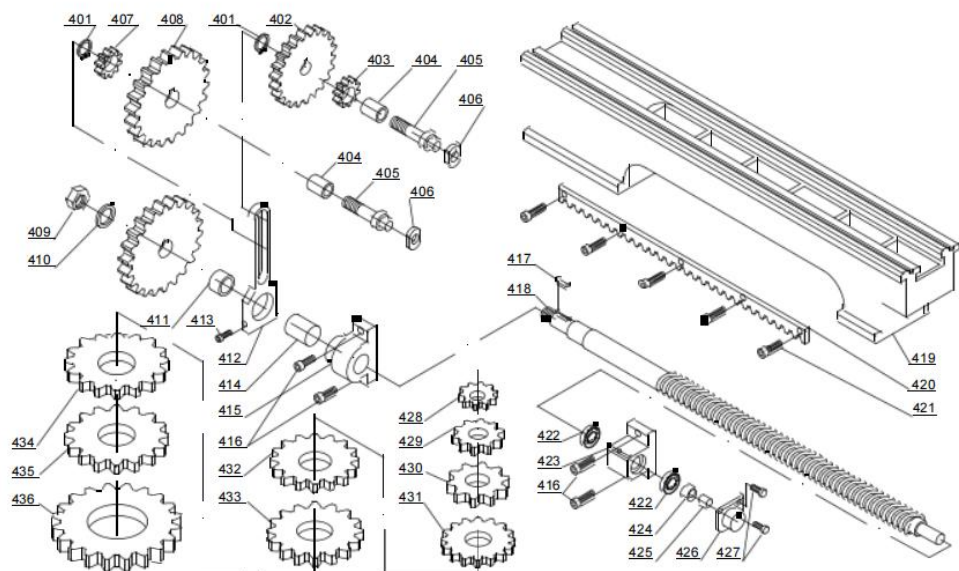


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	Ø 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	Ø 4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	Ø3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M6x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1

Parts No	Description	specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2x12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8x6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

MX -750

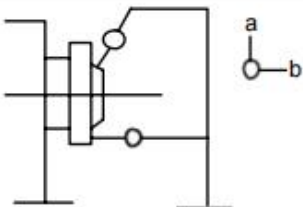
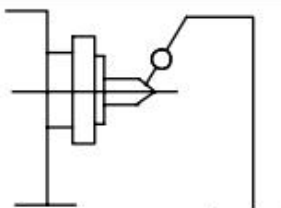
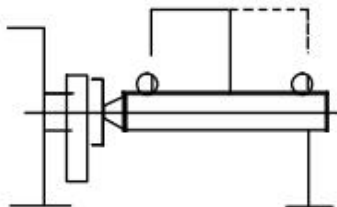
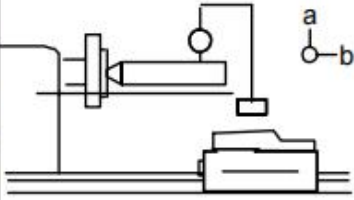
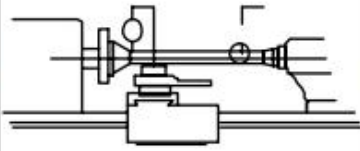
	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down feed	☐	g. Coolant pump switch	☐
c. Ram sliding front and back	☐	h. Right/Left Button	☐
d. Knee up and down	☐	i. Stop button	☐
e. Table move left and right	☐	j. Function power indicator light	☐
f. Saddle move front and back	☐	k. Function of pump motor	☐
j. Lock for spindle sleeve	☐	l. Function of motor	☐
h. Locks for table ,saddle,knee	☐	m.Safety cover	☐
	OK		OK
a. Function of mill head	☐	a. Correct accessories	☐
b. Function of power feed	☐	b. Correct documents	☐
c. Running test	☐	c. Machine cleanness	☐
d. Noise test	☐	d. Credibility <u>antitrust</u>	☐
e. Milling test	☐	e. Correct mark	☐

Enregistrement d'essai MX-750

En série	
Non.	
Date	

Inspecteur

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
1	Runout of spindle nose a radial plane b face plane		a 0.01 b 0.015	
2	Runout of center		0.03	
3	Runout of spindle taper hole a spindle nose b 250 distance		a 0.015 b 0.03	
4	Parallelism of center line of spindle to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.03/250	a b
5	Difference between two centers (higher at tailstock)		0.02-0.06	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
6	Parallelism of tailstock quill to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.025/50 b 0.025/50	a b
7	Parallelism of tailstock quill taper hole to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.02/250	a b
8	Parallelism of center line of spindle to top slide movement		0.04/50	
9	Radial runout of chuck		0.04	
10	Radial runout of $\phi 20$ test bar		0.08/100	

Sanven Technologie Ltée.

Adresse : Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

Mini - Drehmaschine mit variabler Geschwindigkeit

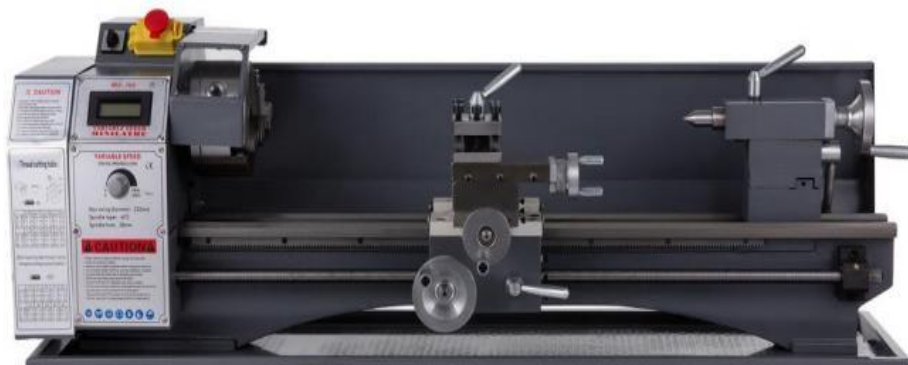
BENUTZERHANDBUCH

MODELL: MX-750

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.

MODELL: MX-750



(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.

	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
	Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. So gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.

NOTIZ

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen dienen als Anleitung für die Bedienung dieser Maschinen und sind nicht Bestandteil eines Vertrags. Die darin enthaltenen Daten wurden vom Maschinenhersteller und aus anderen Quellen bezogen. Obwohl alle Anstrengungen unternommen wurden, um die Genauigkeit dieser Transkriptionen zu gewährleisten, wäre es praktisch unmöglich, jeden einzelnen Punkt zu überprüfen. Darüber hinaus kann die Entwicklung der Maschine bedeuten, dass die gelieferte Ausrüstung im Detail von den hierin beschriebenen abweichen kann. Es liegt daher in der Verantwortung des Benutzers, sich selbst davon zu überzeugen, dass die beschriebene Ausrüstung oder das beschriebene Verfahren für den beabsichtigten Zweck geeignet ist.

EINGESCHRÄNKTE GARANTIE

Wir unternehmen alle Anstrengungen, um sicherzustellen, dass unsere Produkte den hohen Qualitäts- und Haltbarkeitsstandards entsprechen, und garantieren dem ursprünglichen Einzelhandelsverbraucher/-käufer unserer Produkte, dass jedes Produkt frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist, wie folgt: EIN JAHR BESCHRÄNKTE GARANTIE AUF ALLE PRODUKTE, SOFERN NICHT ANDERS ANGEGEBEN. Diese Garantie gilt nicht für Mängel, die direkt oder indirekt auf unsachgemäßen Gebrauch, Missbrauch, Fahrlässigkeit oder Unfälle, normale Abnutzung,

Reparaturen oder Änderungen außerhalb unserer Einrichtungen oder mangelnde Wartung zurückzuführen sind.

Wir haften in keinem Fall für Tod, Personen- oder Sachschäden oder für zufällige, besondere oder Folgeschäden, die durch die Verwendung unserer Produkte entstehen.

Um diese Garantie in Anspruch nehmen zu können, muss das Produkt oder Teil zur Prüfung frankiert an uns zurückgeschickt werden. Der Ware müssen ein Kaufbeleg und eine Erklärung der Beschwerde beiliegen. Wenn bei unserer Prüfung ein Defekt festgestellt wird, reparieren oder ersetzen wir das Produkt oder erstatten den Kaufpreis, wenn wir eine Reparatur oder einen Ersatz nicht ohne weiteres und schnell durchführen können und Sie mit einer Rückerstattung einverstanden sind. Wir senden das reparierte oder ersetzte Produkt auf unsere Kosten zurück. Wenn jedoch festgestellt wird, dass kein Defekt vorliegt oder dass der Defekt auf Ursachen zurückzuführen ist, die nicht in den Geltungsbereich der Herman-Garantie fallen, muss der Benutzer die Kosten für die Lagerung und Rücksendung des Produkts tragen.

INSTRUCTIONS

A **WARNUNG!**

Lesen und verstehen die gesamte Anweisung Handbuch, bevor Sie mit der Einrichtung oder Bedienung beginnen dieser Maschine!

15. Diese Maschine ist ausschließlich für die Verwendung durch entsprechend geschultes und erfahrenes Personal konzipiert und vorgesehen. Wenn Sie mit der ordnungsgemäßen und sicheren Verwendung von Drehmaschinen nicht vertraut sind, verwenden Sie diese Maschine nicht, ohne dass Sie über die entsprechende Schulung und die entsprechenden Kenntnisse verfügen.

16. Lassen Sie die Schutzvorrichtungen an ihrem Platz. Sicherheitsschutzvorrichtungen müssen an ihrem Platz und in funktionsfähigem Zustand bleiben.

17. Entfernen Sie Einstellschlüssel und Schraubenschlüssel. Drehen auf der Maschine, überprüfen Sie sehen Hut beliebig Einstellschlüssel werden vom Werkzeug entfernt.

18. Reduzieren Sie das Risiko eines unbeabsichtigten Starts.

Machen Sicher schalten Ist In Die AUS Position bevor Sie das Werkzeug anschließen.

19. Tun nicht Gewalt Werkzeug .

Stets verwenden A Werkzeug bei Die für die es entwickelt wurde.

20..Verwenden Sie die richtiges Werkzeug.

Verwenden Sie kein Werkzeug oder Zubehör, um eine Arbeit auszuführen, für die es nicht entworfen.

21.Pflegen Werkzeuge mit Pflege.

Werkzeuge aufbewahren scharf Und sauber für am besten Und am sichersten Leistung.Folgen Hinweise zur Schmierung und zum Wechsel Zubehör.

8. Trennen Sie die Maschine immer von der Stromquelle, bevor Sie Einstellungen oder Wartungsarbeiten durchführen.

9.Auf beschädigte Teile prüfen.

Auf Ausrichtung prüfen von beweglichen Teilen, Bruch von Teilen, Montage und allen anderen Bedingungen, die den Betrieb des Werkzeugs beeinträchtigen können. Eine beschädigte Schutzvorrichtung oder ein anderes Teil muss repariert oder ersetzt werden.

20.Drehen Schalten Sie das Gerät aus. Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt.

Verlassen Sie eine Maschine erst, wenn sie vollständig zum Stillstand gekommen ist.

21. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber.

Unaufgeräumte Bereiche und Sitzbänke sind eine Gefahr für Unfälle.

22.Nicht verwenden in einem gefährliche Umgebung.

Benutzen Sie keine Elektrowerkzeuge in Feuchte oder nass Stellen Sie sie nicht in der Nähe von Regen oder anderen Orten auf. Bereich gut beleuchtet.

23.**Halten Sie Kinder und Besucher fern.** Alle Besucher sollten einen sicheren Abstand zum Arbeitsbereich einhalten .

24.Machen Sie die Werkstatt kindersicher. Vorhängeschlösser, Hauptschalter und Zündschlüssel abziehen.

15. Tragen Sie geeignete Kleidung. Lockere Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder anderer Schmuck können sich in beweglichen Teilen verfangen. Rutschfeste Schuhe werden empfohlen. Tragen Sie einen Haarschutz, um langes Haar zusammenzuhalten. Tragen Sie keine Handschuhe .

16. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Alltagsbrillen haben nur schlagfeste Gläser. es handelt sich nicht um Schutzbrillen.

33.Tun nicht Übergriff. Halten den richtigen Stand und Gleichgewicht bei alle mal.

34.Halten Sie Ihre Hände von der Nähe des Fräasers fern, während die Maschine in Betrieb ist.

35. Führen Sie keine Einrichtarbeiten bei laufender Maschine durch.
36. Lesen Und verstehen alle Warnungen veröffentlicht am die Maschine.
37. Dieses Handbuch Ist beabsichtigt Zu vertraut machen Sie mit den technischen Aspekten dieser Drehmaschine vertraut. Dies ist kein Schulungshandbuch und war auch nicht als solches gedacht.
38. Die Nichtbeachtung aller dieser Warnungen kann zu schweren Verletzungen führen.
39. Etwas Staub entsteht durch Schleifen, Sägen , Fräsen , Bohren Und Andere Bautätigkeiten enthalten Chemikalien, die bekanntermaßen Krebs, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden verursachen. Einige Beispiele für diese Chemikalien sind Blei aus bleihaltigen Farben und kristalline Kieselsäure aus Ziegeln und Zement und anderen Mauerwerksprodukten.
40. Ihr Risiko durch diese Belastungen hängt davon ab, wie häufig Sie diese Art von Arbeit verrichten. So verringern Sie Ihre Belastung durch diese Chemikalien: Arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich und tragen Sie zugelassene Sicherheitsausrüstung, wie beispielsweise Staubmasken, die speziell zum Filtern unserer mikroskopischen Partikel entwickelt wurden.

SPEZIFIKATIONEN:

Modell	MX-750
Kapazitäten:	
Schwingen Sie vorbei Bett	8,67*29,6
Schwingen Sie vorbei Kreuzen Gleiten	2 2 0 mm
Abstand zwischen Zentren	7,50 mm
Spindelstock:	
Loch durch Spindel	38 mm
Verjüngung in der Spidelnase	MT 5
Anzahl der Spindeln Geschwindigkeiten	Variable
Reichweite Spindel Geschwindigkeiten	0- 300 U/min
Fütterung Und Einfädeln:	
Anzahl metrischer Gewinde	14

Auswahl an metrischen Gewinden	0,5~ 3 mm
Anzahl der Imperiale Fäden	10
Reichweite Imperial Th liest	10-44T.PI
Bereich der Längs Füttern	0,1 bis 0,20 mm
Verbindung Und Beförderung:	
Maximaler Kreuzschlittenweg	5,5 mm
Maximales Kreuz Gleiten Reisen	75 mm
Maximaler Schlittenweg	726 mm
Reitstock:	
Reitstock Spindelweg	6 0 mm
Verjüngung in Reitstockspindel	MT2
Verschiedenes:	
Hauptmotor	
Dimension:	
Länge:	1270 mm
Breite:	49 0 mm
Höhe:	51 0 mm
Gewicht:	81 KG/ 70 KG

Die Angaben in diesem Handbuch dienen der allgemeinen Information und sind nicht verbindlich. Wir behalten uns das Recht vor, jederzeit und ohne Vorankündigung Änderungen oder Modifikationen an Teilen, Einbauten und Zusatzausrüstungen vorzunehmen, wenn dies aus irgendeinem Grund für notwendig erachtet wird.

WARNUNG!

Lesen und verstehen Sie den gesamten Inhalt davon Handbuch vor Versuch der Einrichtung oder Betrieb!

Die Nichtbeachtung kann schwerwiegende Folgen haben verletzen!

INHALT DES VERSANDBEHÄLTERS

1 MX-220*750 Drehmaschine

1 Werkzeugkasten

1 Bedienungsanleitung

INHALT DER WERKZEUGKASTEN (Abb. 1)

6 Metallgetriebe

3 Außenbacke

1 Ölpistole

2 Schraubendreher

1 Schlüssel für Backenfutter

5 Innensechskantschlüssel

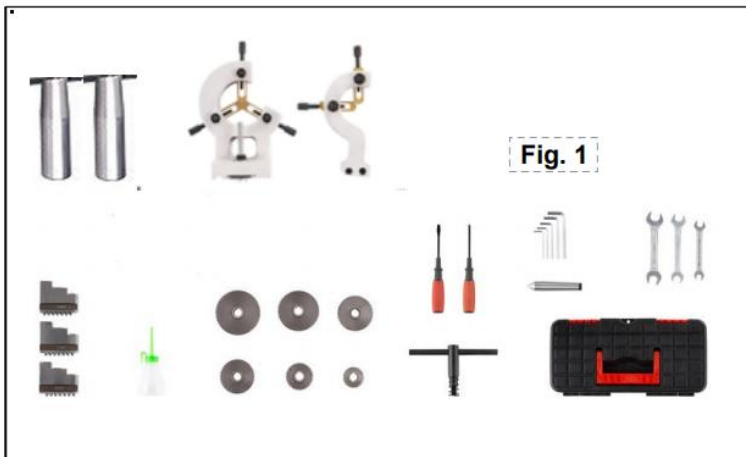
3 Doppelmaulschlüssel

1 Totpunkt

2 Handradgriff

1 Mittelstütze

1 Anhänger Rest



AUSPACKEN UND AUFRÄUMEN

1. Entfernen Sie die Holzkiste rund um die Drehbank
2. Überprüfen Sie sämtliches Zubehör der Werkzeugmaschine gemäß Packliste.
3. Schrauben Sie die Drehbank vom Boden der Versandkisten ab.
4. Wählen Sie für die Drehbank einen Standort, der trocken und gut beleuchtet ist und genügend Platz bietet, um die Drehbank von allen vier Seiten warten zu können.
5. Heben Sie die Drehbank mit geeignetem Hebezeug langsam vom Boden der Transportkiste. Heben Sie sie nicht an der Spindel an. Stellen Sie sicher, dass die Drehbank ausbalanciert ist, bevor Sie sie auf eine stabile Werkbank oder einen Ständer stellen.

6. Um ein Verdrehen des Betts zu vermeiden, muss die Drehbank absolut eben und waagrecht stehen. Schrauben Sie die Drehbank an den Ständer (falls verwendet). Wenn Sie eine Werkbank verwenden, verwenden Sie Durchgangsschrauben für optimale Leistung.

7. Reinigen Sie alle rostgeschützten Oberflächen mit einem milden handelsüblichen Lösungsmittel, Kerosin oder Dieselmotorenöl. Verwenden Sie keinen Farbverdünner, Benzin oder Lackverdünner. Diese beschädigen lackierte Oberflächen. Bedecken Sie alle gereinigten Oberflächen mit einem dünnen Film aus 20W-Maschinenöl.

Entfernen Sie die Endzahnradabdeckung. Reinigen Sie alle Komponenten der Endzahnradbaugruppe und bestreichen Sie alle Zahnräder mit einem schweren, nicht schleudernden Fett.

FUNDAMENTZEICHNUNG

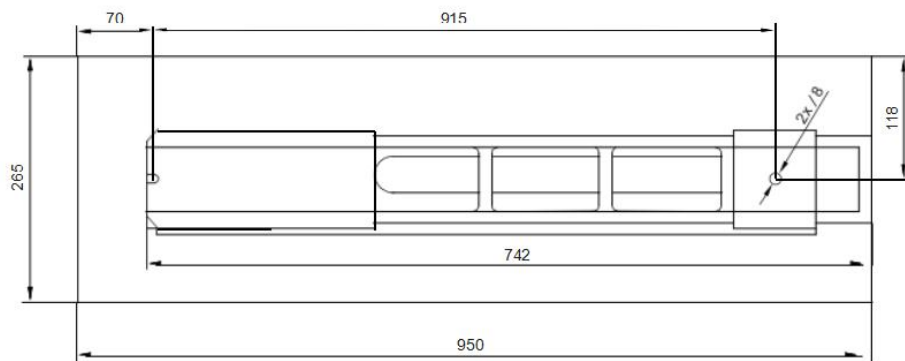


Fig. 2 |

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Drehbankbett (Abb. 3)

Das Drehmaschinenbett ist aus hochwertigem Eisen gefertigt. Durch die Kombination von hohen Wangen mit starken Querrippen entsteht ein Bett mit geringer Vibration und Steifigkeit. 1t integriert den Spindelstock und die Antriebseinheit zur Befestigung des Schlittens und der Leitspindel. Die beiden präzisionsgeschliffenen V - seitlich und schleifend, sind die genaue Führung für Schlitten und Reitstock. Der Hauptmotor ist hinten an der linken Seite des Betts montiert.



Abb. 3

Spindelstock (Abb. 4)

Der Spindelstock ist aus hochwertigem, vibrationsarmem Gusseisen gegossen. Er ist mit vier Schrauben am Bett verschraubt. Im Spindelstock ist die Hauptspindel mit zwei Präzisionskegelrollenlagern und der Antrieb untergebracht. Die Hauptspindel überträgt das Drehmoment beim Drehvorgang. Sie dient außerdem zur Aufnahme der Werkstücke und Spannmittel (z. B. 3-Backenfutter).



Abb. 4

Schlitten (Abb. 5)

Der Schlitten ist aus hochwertigem Gusseisen gefertigt. Die Schlittenteile sind glatt geschliffen. Sie passen spielfrei in das V auf dem Bett. Die unteren Schlittenteile lassen sich leicht und einfach einstellen. Der Querschlitten ist auf dem Schlitten und bewegt sich auf einer Schwalbenschwanzführung. Das Spiel im Querschlitten kann mit den Keilen eingestellt werden. Bewegen Sie den Querschlitten mit seiner bequem positionierten Handrad. Am Handrad befindet sich ein Skalenring.

Auf dem Oberschlitten ist ein Vierwege-Werkzeughalter angebracht und ermöglicht das Einspannen von vier Werkzeugen. Lösen Sie die Klemmgriff, um jedes der vier Werkzeuge in Position zu drehen.

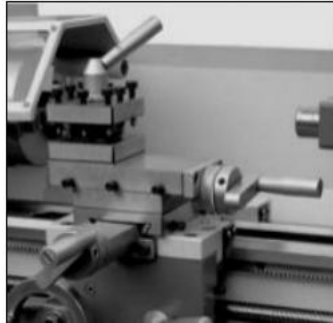


Abb. 5

Schürze (Abb. 6)

Die Schürze ist auf dem Bett montiert. Sie beherbergt die Halbmutter mit einem Einrasthebel zur Aktivierung des automatischen Vorschubs. Die Keile der Halbmutter können von außen eingestellt werden. Eine auf dem Bett montierte Zahnstange und ein per Handrad am Schlitten betätigtes Ritzel ermöglichen eine schnelle Bewegung der Schürze .

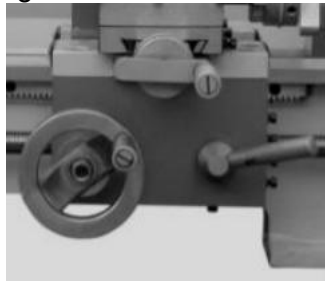


Abb. 6

Leitspindel

Die Leitspindel (A, Abb. 7) ist an der Vorderseite des Maschinenbetts montiert. Sie ist für den automatischen Vorschub links mit dem Getriebe verbunden und wird an beiden Enden durch Lager gestützt. Die Sechskantmutter (B, Abb. 7) am rechten Ende dient zum Ausgleich des Spiels der Leitspindel.

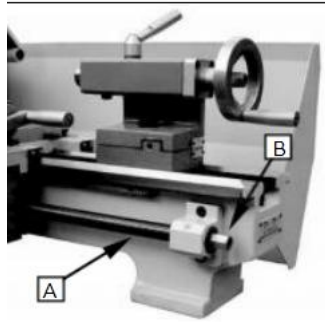


Abb. 7

Reitstock (Abb. 8)

Der Reitstock gleitet auf einer V-Schiene und kann an jeder beliebigen Stelle festgeklemmt werden. Der Reitstock verfügt über eine Hochleistungsspindel mit Morsekegel Nr. 2 und einer Skala. Die Spindel kann mit einem Klemmhebel an jeder beliebigen Stelle festgeklemmt werden. Die Spindel wird mit einem Handrad am Ende des Reitstocks bewegt.

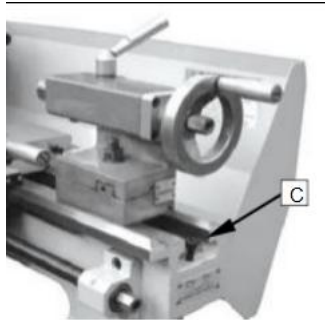


Abb. 8

NOTIZ:

Die Sicherungsschraube (C, Abb. 8) am Ende der Drehbank anbringen, um ein Herunterfallen des Reitstocks von der Drehbank zu verhindern.

BEDIENELEMENTE

1. Notfall Taste EIN/AUS Schalten (D, Feige. 9)

Die Maschine ist eingeschaltet und aus mit ON/ AUS Taste. Drücken, um alle Maschinenfunktionen . Um neu zu starten, heben Sie die abdecken und ON drücken Taste.

2. Umschalter (E, Feige. 9)

Nach der Maschine eingeschaltet ist, drehen Sie den Schalter auf " F" Position für Spindeldrehung gegen den Uhrzeigersinn (vorwärts). Drehen Sie den Schalter auf " Stellung „R“ für rechtsdrehende Spindel

Drehung (umkehren) . "0 " Position Ist AUS und die Spindel bleibt untätig.

3. Variable Geschwindigkeit Kontrolle Schalten (F, Feige. 9)

Drehen Sie den Schalter im Uhrzeigersinn, um Erhöhen Sie die Spindeldrehzahl . Drehen Sie den Schalter gegen den Uhrzeigersinn, um die Spindeldrehzahl zu verringern. Der mögliche Geschwindigkeitsbereich Ist abhängig von der Position des Antriebs Gürtel.

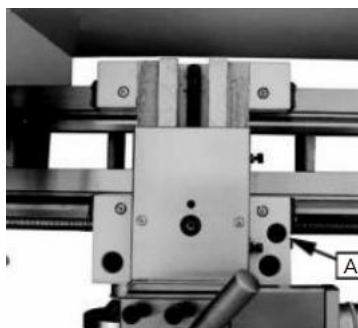


Feige. 9

4. Wagen Sperren

Drehen verhexen Buchse Kappe schrauben (A, Abb . 10) im Uhrzeigersinn und festziehen Zu sperren. Drehen Schalter, im Uhrzeigersinn Und lösen Zu entsperren.

Vorsicht: Die Schlittenverriegelungsschraube muss entriegelt sein vor Es kann zu einem Einschalten des automatischen Vorschubs oder zu einer Beschädigung der Drehmaschine kommen.



Feige. 10

5. Longitudinal Traverse Handwheel (B, Abb. 11)

Drehen Sie das Handrad im Uhrzeigersinn, um die Schürze bewegen Montage in Richtung des Hecks (rechts). Drehen Sie die Hand

Radzähler im Uhrzeigersinn, um die Schürzenbaugruppe zu bewegen zu Die Spindelstock (links).

6. Querverstellhebel (C, Feige. 11)

Im Uhrzeigersinn Drehung bewegt den Querschlitzen nach hinten der Maschine.

7. Half-Nuss-Engagement Hebel (D, Abb. 11)

Bewegen Sie den Hebel runter Zu engagieren. Bewegen Die Hebel hoch Zu lösen.

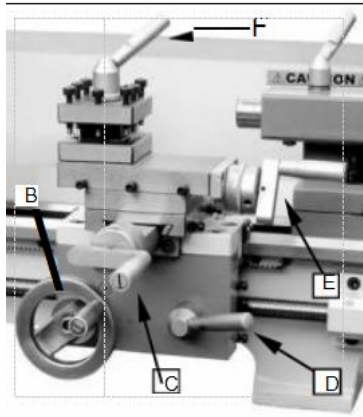
8 Zusammengesetzte Ruhetraverse Hebel (E, Abb. 11)

Drehen Sie im Uhrzeigersinn oder gegen den Uhrzeigersinn, um zu verschieben oder Position.

9. Tool Post-Clamping Hebel (F, Abb. 11)

Drehen Sie gegen den Uhrzeigersinn zum Lösen und im Uhrzeigersinn zum Anziehen.

Drehen Sie den Werkzeughalter, wenn der Hebel Ist entsperrt.



Feige. 11

10. Tailstock Cl-Verstärkungsschraube (G, Feige. 12)

Drehen Sie die Sechskantmutter im Uhrzeigersinn, um sperren und gegen den Uhrzeigersinn zu entsperren.

II. Tailstock Quill Clamping L je (H, Feige. 12)

Drehen Die Hebel im Uhrzeigersinn Zu sperren Die

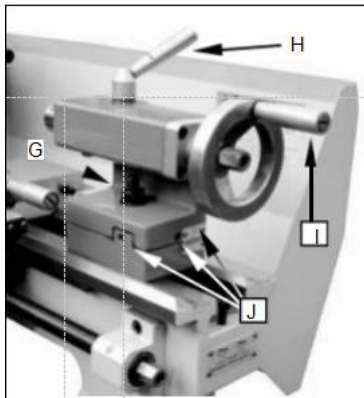
Spindel und gegen den Uhrzeigersinn Zu entsperren -

I2. Tailstock Quill Traverse Handwheel (I, Feige. 12)

Drehen im Uhrzeigersinn, um die Feder vorzuschieben. Drehen des Zählers, im Uhrzeigersinn, um den Feder ·

I3. Tailstock aus - gesetzt Einstellung (J, Feige . 01)

Drei Stellschrauben befinden sich auf der Reitstock Base Sind gebraucht Zu aus, Stellen Sie den Reitstock k für Schneiden verjüngt sich. Lösen Feststellschraube am Schwanzende. Lösen Sie eine Seite des Satzes Schraube, während Sie die andere festziehen, bis der Versatz wird auf der Skala angezeigt. Feststellschraube festziehen.



Feige. 12

BETRIEB

Ersatz von Futter

Der Kopf Spindel Haltevorrichtung Ist zylindrisch. Lose drei Satz Schrauben Und Nüsse (A, Abb. 13 nur zwei werden angezeigt) am Drehfutterflansch zum entfernen Sie die Futter. Positionieren Sie den neues Spannfutter und beheben Es mit Die Dasselbe Satz Schrauben und Nüsse.



Feige. 13

Werkzeug Aufstellen

Den Drehmeißel festklemmen in den Werkzeughalter.

Das Tool muss sein geklemmt fest. Wann Drehen, Die Werkzeug hat eine Tendenz Zu biegen unter Die Schneiden Gewalt bei der Spanbildung entstehen. Für am besten Ergebnisse, Der Werkzeugüberhang sollte gehalten A Minimum m von 3 / 8 " oder weniger.

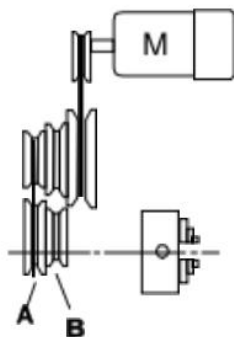
Der Schnittwinkel beträgt richtig, wenn die Schneiden Rand Ist in einer Linie mit der Mittelachse des Werkstücks. Der richtige Höhe von Die Werkzeug kann erreicht werden durch den Vergleich der Werkzeug Punkt mit dem Punkt der Mitte montiert In Die Reitstock. Verwenden Sie bei Bedarf Distanzscheiben aus Stahl unter dem Werkzeug, um die erforderliche Höhe zu erreichen. (Abb. 14)



Feige. 14

Geschwindigkeit ändern

1. Die beiden Befestigungsschrauben (B, Abb.15) lösen und Entfernen Sie die Schutzfolie Abdeckung.
2. Den Keilriemen (C, Abb.16) entsprechende Position.
3. Spannrolle festziehen und befestigen Die Nuss wieder.



SPINDLE SPEED $\frac{\text{min}}{\text{min}}$

A	B
0-1250	0-2500



Fig.



Fig.



Fig. 17



Fig. 18

Manuelles Drehen

Längsdrehen mit Auto-Feed

Verwenden Sie die Tabelle (A Abb.18) auf der Drehmaschine zur Auswahl der Vorschubgeschwindigkeit oder der Gewindesteigung) Passen Sie den Wechsel an Gang wenn das erforderlich füttern oder Faden Tonhöhe kann nicht Sei erhalten mit der verbaute Radsatz)

Austausch der Wechselräder

1. Trennen Sie den Maschine aus dem Stromquelle.
2. Die beiden Befestigungsschrauben lösen Und entfernen Sie die Schutzhülle.
3. Lösen Sie die Verriegelung schrauben (B,

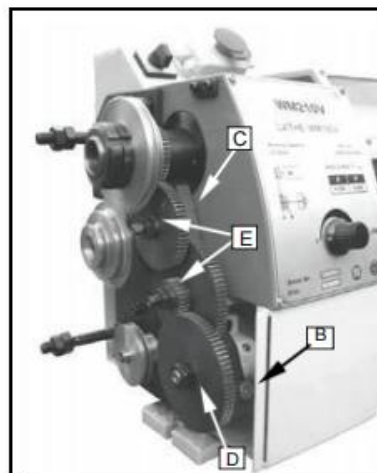


Fig. 19

Abb.19) auf der Quadrant.

4. Schwung Die Quadrant (C, Abb . 19) Zu Die Rechts .

5. Schrauben Sie die Mutter (D, Abb.29) aus dem Leitspindel oder die Nüsse (E, Abb.19) aus dem Quadranten Bolzen um zu

Die Wechselräder von vorne abnehmen .

6. Die Zahnradpaare gemäß den Gewindevorschriften montieren Und füttern Tisch (Abb. 20) und schrauben Sie die Zahnräder wieder auf den Quadranten.

7. Schwenken Sie den Quadranten in die links bis zum Zahnräder habe mich wieder verlobt.

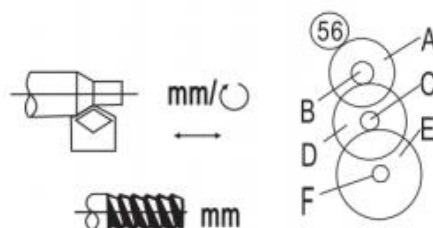
8. Zahnradspiel neu einstellen durch Einfügen eines Normal Blatt von Papier als Ausgleichs- oder Distanzstück Hilfe zwischen Die Zahnräder.

9. Immobilisieren Die Quadrant mit Die Verriegelung schrauben .

10. Montieren Sie die Schutzabdeckung des Spindelstocks und schließen Sie die Maschine wieder an die Stromversorgung an liefern.

GEWINDE UND FÜTTERUNG TISCH

(Thread cutting table)



		0.50	0.75	1.00	1.25
A B		84 30	84 40	84 60	72 40
C D		H 60	H 60	H 50	H 60
E F		H 80	H 72	H 80	H 50
	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
A B	60 40	80 50	84 60	84 60	72 60
C D	H 80	H 72	H 50	H 50	H 80
E F	H 50	H 40	H 40	H 33	H 33

(When machining metric thread, It can be changed according to actual demand.)



	10	11	14	19	20
A B	60 H	72 H	52 H	84 H	72 33
C D	40 50	50 60	50 60	50 H	H 80
E F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40
	22	28	38	40	44
A B	66 H	72 H	72 40	72 H	66 H
C D	52 60	50 30	H 52	52 33	60 30
E F	H 80	H 80	H 84	H 84	H 84

Geraddrehen (Abb. 21)

Beim Geradeausdrehen erfolgt der Werkzeugvorschub parallel zur Achse des Werkstückes. Der Vorschub kann manuell erfolgen durch Drehen des Handrads am Sattel oder an der Oberkante oder durch Aktivieren des automatischen Vorschubs. Der Quervorschub für die Die Schnitttiefe wird durch den Querschlitzen erreicht.

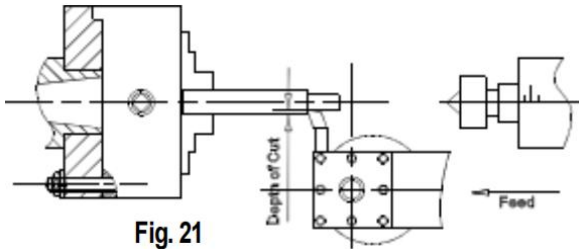


Fig. 21

Planflächen und Aussparungen (Abb. 2 2)

Bei der Planbearbeitung wird das Werkzeug senkrecht zur die Drehachse des Werkstückes. Der Vorschub erfolgt manuell mit dem Querseitenhandrad. Der Quervorschub für die Schnitttiefe erfolgt mit der Oberseite oder dem Sattel.

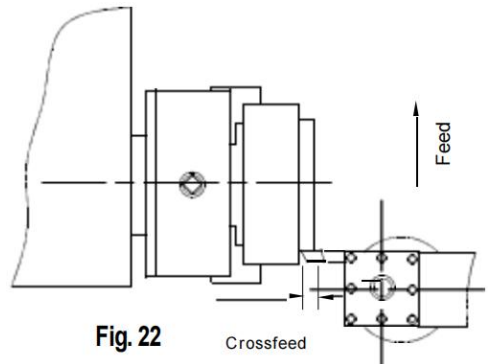


Fig. 22

Drehen zwischen Spitzen (Abb. 23)

Für das Drehen zwischen Spitzen ist es Ist notwendig, um entfernen Sie die Spannfutter von der Spindel. Passen Sie die MT3-Mitte in die Spindel Nase und die MT2-Mitte in den Reitstock. Montieren Sie die Werkstück mit dem Mitnehmer zwischen den Zentren. Der Fahrer wird getrieben von A fangen oder Gesicht Torte .

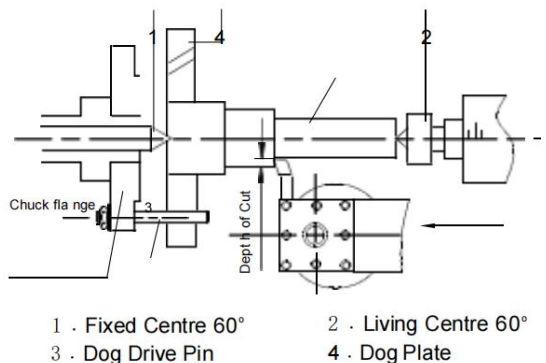


Fig. 23

Notiz: Verwenden Sie immer eine kleine Menge Fett auf dem um eine

Überhitzung der Spitze des Reitstocks zu verhindern.

Kegeldrehen mit Reitstockversatz

Durch Versetzen des Reitstocks können Werkstücke bis zu einem Seitenwinkel von 5° gedreht werden. Der Winkel hängt von der Länge des Werkstücks ab.

Um den Reitstock zu versetzen, lösen Sie die Feststellschraube (A, Abb. 24) und lösen Sie die Stellschraube (B, Abb. 24) am rechten Ende des Die vordere Einstellschraube (C, Abb. 24) lösen. und nehmen Sie die gleiche Menge auf, indem Sie die hintere (D, Abb. 24) bis zur gewünschten Konizität erreicht ist. Die gewünschte Quereinstellung kann von der Skala ablesen (E, Abb.24). Zuerst die Schraube (B, Abb.24) und dann die beiden (vorne und hinten) Einstellschraube zum Feststellen des Reitstocks in seiner Position.

Ziehen Sie die Feststellschraube (A, Abb. 24) des Reitstocks Da s Werkstück muss gehalten werden zwischen Zu Zentren Und getrieben von einem Gesicht Torte Und Treiber Hund

Nach dem Kegeldrehen sollte der Reitstock zurückgeführt werden in seine ursprüngliche Position gemäß der Null Position An die Waage des Reitstocks. (E, Abb.24)

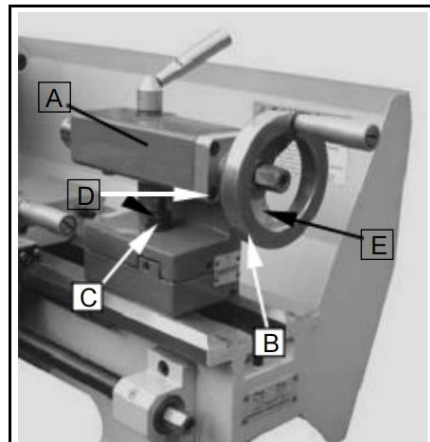


Fig. 24

Gewindeschneiden

Stellen Sie die Maschine auf die gewünschte Gewindesteigung ein (gemäß Einfädeltabelle, Abb. 20). Starten Sie die Maschine und schalten Sie die Halbmutter ein. Wenn das Werkzeug das Teil erreicht, schneidet es den ersten Gewindedurchgang. Wenn das Werkzeug das Ende des Schnitts erreicht, stoppen Sie die Maschine, indem Sie den Motor ausschalten und gleichzeitig das Werkzeug aus dem Teil herausziehen, sodass es das Gewinde freigibt. Lösen Sie den Halbmutterhebel nicht.

Kehren Sie die Motorrichtung um, damit das Schneidwerkzeug zum

Ausgangspunkt zurückkehren kann. Wiederholen Sie diese Schritte, bis Sie das gewünschte Ergebnis erzielt haben.

ANMERKUNGEN

Beispiel: Außengewinde

- Der Werkstückdurchmesser muss auf den Durchmesser des gewünschten Gewindes gedreht sein.
- Das Werkstück benötigt eine Fase am Gewindeanfang und einen Freistich am Gewindeauslauf. Die Drehzahl muss möglichst niedrig sein.
- Die Wechselräder müssen entsprechend der erforderlichen Teilung eingebaut sein.
- Das Gewindeschneidwerkzeug muss exakt die Form des Gewindes haben, absolut rechtwinklig sein und so eingespannt, dass es genau mit der Drehmitte übereinstimmt.
- Das Gewinde wird in mehreren Schnittschritten hergestellt, so dass am Ende jedes Schnittschrittes der Schneidstein komplett (mit dem Planschlitten) aus dem Gewinde herausgedreht werden muss.
- Das Herausziehen des Werkzeugs bei eingekuppelter Leitspindelmutter erfolgt durch Umlegen des Umschalters.
- Stoppen Sie die Maschine und führen Sie das Gewindeschneidwerkzeug mithilfe des Querschlittens in geringen Schnitttiefen zu.
- Vor jedem Durchgang den Oberschlitten abwechselnd ca. 0,2 bis 0,3 mm nach links und rechts verschieben, um das Gewinde freizuschneiden. Dadurch schneidet das Gewindeschneidwerkzeug bei jedem Durchgang nur eine Gewindeflanke. Schneiden Sie das Gewinde so lange frei, bis Sie fast die volle Gewindetiefe erreicht haben.

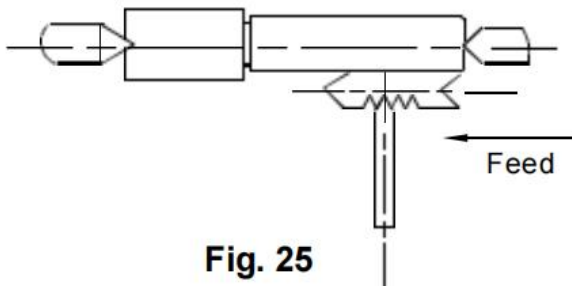


Fig. 25

Drei Kiefer Universal La der Chuck

Mit diesem Universalbohrfutter können Rund-, Dreikant-, Vierkant-, sechseckiger, achteckiger und zwölfeckiger Stock kann geklemmt. (Abb.26)

Hinweis: neu Drehmaschinen haben sehr eng anliegende Backen. Das ist

notwendig Zu sicherstellen genau Klemmung Und lang Lebensdauer. mit mehrmaligem Öffnen Und Schließen, Die Kiefer anpassen automatisch Und ihre Betrieb wird schrittweise glatter.

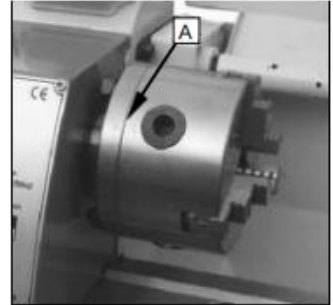


Fig. 26

Notiz:

Für Die Original 3-Kiefer Futter Das montiert An Die Drehbank, Das Werk hat das Spannfutter montiert im beste Weg, um Garantie Die Halten Genauigkeit mit zwei "0" markieren (A,

Feige. 26) zeigte An Die Futter Und Futter Flansch.



Fig. 27

Dort Sind zwei Typen von Backen : Intern Und extern Backen . Bitte Notiz Das Die Nummer von Backen fit mit Die Nummer innen Die Futter's Groove. Tun Sie nicht mischen ihnen zusammen.

Wann Du Sind gehen Zu montieren sie, bitte besteigen ihnen In aufsteigend Befehl 1-2-3 , wenn Du Sind gehen Zu nehmen ihnen raus, sei sicher Zu nehmen ihnen aus In absteigend Befehl 3-2- 1, eins von eins . Nach Du fertig Das Verfahren ,

drehen Die Backen Zu Die kleinste Durchmesser Und überprüfen dass die drei Backen Sind Also eingebaut .

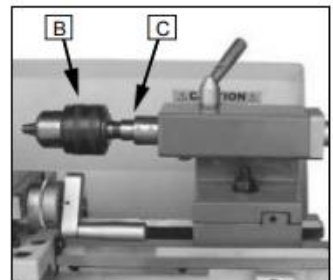


Fig. 28

Vier Kiefer Unabhängig Drehbank Chuck, ich bin ein Chuck.

Dieses besondere Futter hat vier unabhängig einstellbar Futter Diese ermöglichen das Halten

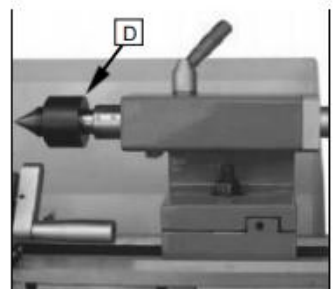


Fig. 29

aus asymmetrischen Stücken Und aktivieren Die genau aufstellen von zylindrisch Stücke . (Abb . 27)

Bohrfutter (optional)

Verwenden Die bohren Futter Zu halten Zentrierung Bohrer Und Twist Bohrer im Reitstock. (B, Abb.28)

Morse Verjüngung Laube (optional)

Ein Laube Ist notwendig für Montage Die bohren Futter In Die Reitstock. Es hat A NEIN. 2 Morse- Taper. (C, Abb.28)

Live Center (optional)

Der live Center Ist montiert In Ball Lager. Seine Verwendung ist sehr empfehlenswert für Drehen bei Geschwindigkeiten über 600 U/min. (Abb.29)

Stetig Ausruhen (optional)

Der stetig ausruhen dient als A Unterstützung für Wellen An Die freier Reitstock Ende. Für viele Betrieb des Reitstocks dürfen nicht verwendet werden, da es behindert die Drehen Werkzeug oder Bohren Werkzeug, Und daher, muss Sei ENTFERNT aus Die Maschine. Der stetig ausruhen, welche Funktion als ein Ende Unterstützung , gewährleistet Geschwätz- frei Betrieb. Die stetige ausruhen Ist montiert An Die Bettgestelle Und ist gesichert aus unten mit A Verriegelung Platte. Der Gleiten Finger erfordern kontinuierlich Schmierung bei die Kontaktpunkte zu verhindern vorzeitige Verschlechterung. (Abb. 30)

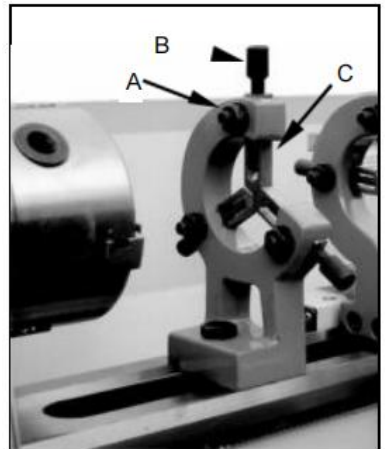


Fig. 30

Einstellung Die Stetig Ausruhen (optional)

1. Lösen Sie drei verhexen Nüsse. (A, Abb. 31)
2. Lösen gerändelt schrauben (B, Abb.36) Und offen Die gleitende Finger. (C, Abb.31 bis Die stetig ausruhen dürfen Sei ist



Fig. 31

umgezogen mit es ist Finger um Die Werkstück.
ausruhen In Position.

Sicher Die stetig

3 . Rändelschrauben so festziehen, dass Das
Finger sind gemächlich, aber nicht eng gegen
Die Werkstück. Anziehen drei Nüsse (A,
Feige.31). Schmieren Die Gleiten Punkte
mit Maschine Öl.

4 . Wenn, nach verlängert Betrieb, der Kiefer
zeig mir meine Kleidung, Die Tipps von Die
Finger Mai Sei abgelegt oder Daniele G.

Folgen Ausruhen (optional)

Der folgen ausruhen Ist montiert An Die Sattel
Und folgen die Bewegung des Drehwerkzeugs.
Nur zwei Gleitfinger sind erforderlich. Der Ort
der Die dritte Finger Ist genommen von der
Drehmeißel. Der folgende Rest ist Wird für
Drehoperationen verwendet An lang, schlank
Werkstücke. 1T verhindert Biegen von Die
Werkstück unter Druck des Drehmeißels . (Feig
e. 31) Die Finger eng am Werkstück ansetzen,
aber nicht zu fest eng.

Schmieren Sie die Finger während der
Operation Zu verhindern verfrüht tragen.

EINSTELLUNG

Nach einer gewissen Zeit, Verschleiß in einigen
der beweglichen Komponenten müssen ggf. Sei
anpassen.

Hauptspindel Lager

Die Hauptspindellager Sind angepasst bei Die
Fabrik.

Wenn das Endspiel offensichtlich nach
erheblich verwenden, Die Lager können
angepasst werden.

Befestigen die Schlitzmutter (A, Abb. 32) auf der
Rückseite der Spindel, Den äußeren Schlitz
lösen Mutter (B, Abb. 32). Anpassen der Schlitz
Nuss (A, Abb. 32) bis zum Ende spielen Ist
genommen Die Spindel sollte Trotzdem frei

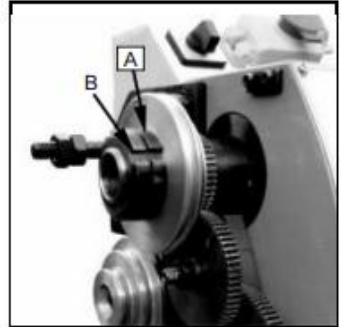


Fig. 3.

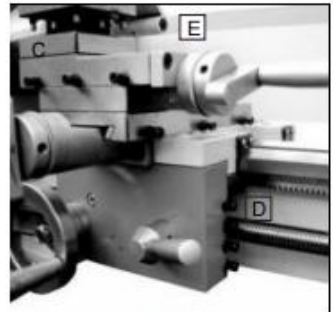


Fig. 33

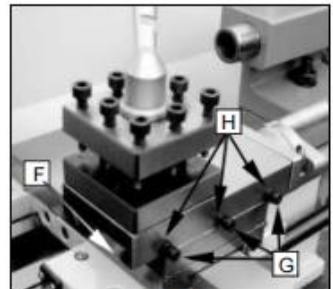


Fig. 34

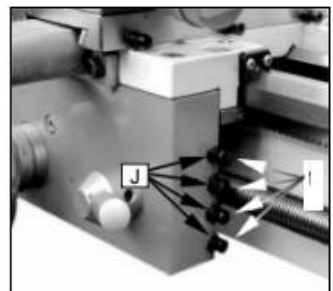


Fig. 35

drehen. Befestigen die Schlitzmutter (A, Feige. 32) wieder und anziehen. Die äußere Schlitzmutter (B, Feige. 32).

Achtung : übermäßig Anziehen oder Vorladen Wille beschädigen die Lager.

Einstellung von Kreuzen Gleiten

Der kreuzen gleiten ist tailliert mit A gib Streifen (C, Abb. 33) und kann mit Schrauben eingestellt werden (D, Abb.33) mit Kontermuttern. (E, Abb.33). Lösen Sie die Kontermuttern und festziehen der Schrauben bis Folienbewegungen frei ohne spielen. Kontermuttern festziehen Zu zurückbehalten Einstellung.

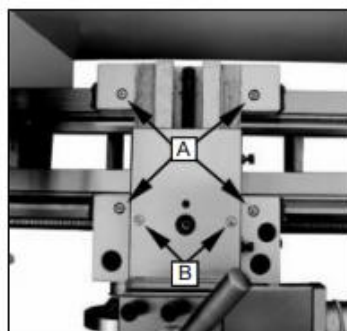


Fig. 36

Einstellung des Oberschlittens

Die obere Folie ist mit einer Keilleiste ausgestattet Streifen (F, Abb. 34) Und dürfen Die Einstellung kann mit Schrauben (G, Abb. 34) vorgenommen werden, die mit sperren Nüsse. (H, Feige. 34) Lösen Sie die Kontermuttern und ziehen Sie die Satz Schrauben bis gleiten bewegt sich frei ohne spielen. Kontermuttern festziehen Zu zurückbehalten Einstellung.

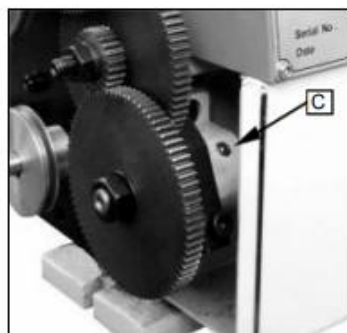


Fig. 37

Anpassung der Hälfte Nuss Führung

Der Hälfte Nüsse Engagement dürfen Sei angepasst mit Schrauben (1, Abb.) 35) tailliert mit sperren Nüsse (J, Feige. 35). Lösen die Muttern auf der rechten Seite der Schürze und die Kontrollschrauben solange verstellen bis beide halbe Nüsse sich frei und ohne Spiel bewegen. Ziehen Sie die Nuss.

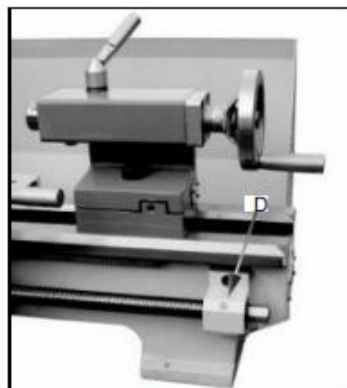


Fig. 38

SCHMIERUNG

CAUTION

Lathe must be serviced at all lubrication points and all reservoirs filled to operating level before the lathe is placed into service!
Failure to comply may cause serious damage!

HINWEISE:

Alle Gleitbahnen vor jedem verwenden. Schmieren Sie die Wechselräder und die Leitspindel leicht mit einem Lithium -basierten Fett .

1. Beförderung

Schmieren Vier Öl Häfen (A, Feige . 36) mit 20W Maschinenöl einmal täglich.

2. Querschlitten

Schmieren Sie zwei Öl Häfen (B , Abb. 36) mit 20 W Maschinenöl einmal täglich.

3. Leitspindel

Schmieren Sie die linkes Öl Hafen (C, Abb. 37) Und richtiges Öl Hafen (D, Abb.38) mit 20W Maschinenöl einmal täglich .

ELEKTRISCH SOZIALE MEDIEN

WARNUNG !

Der Anschluss des Geräts an alle anderen elektrischen Anlagen kann oh nein Sei getragen aus von ein autorisiert Elektriker!

Nichteinhaltung Mai verursachen schwere Verletzungen und Schäden an Die Maschinen Und Eigentum !

Die Nennleistung des MX-220*750 beträgt nur 1100 W.

Stellen Sie sicher, dass die am Standort der Drehmaschine verfügbare Leistung der Leistung der Drehmaschine entspricht. Verwenden Sie die Verkabelung Schema (Abb. 3 9) zum Anschluss den lathe an das Stromnetz an. Stellen Sie sicher, der Akku muss ordnungsgemäß geerdet sein.

Nachfolgend sehen Sie den Schaltplan des lathe : (Abb. 39)

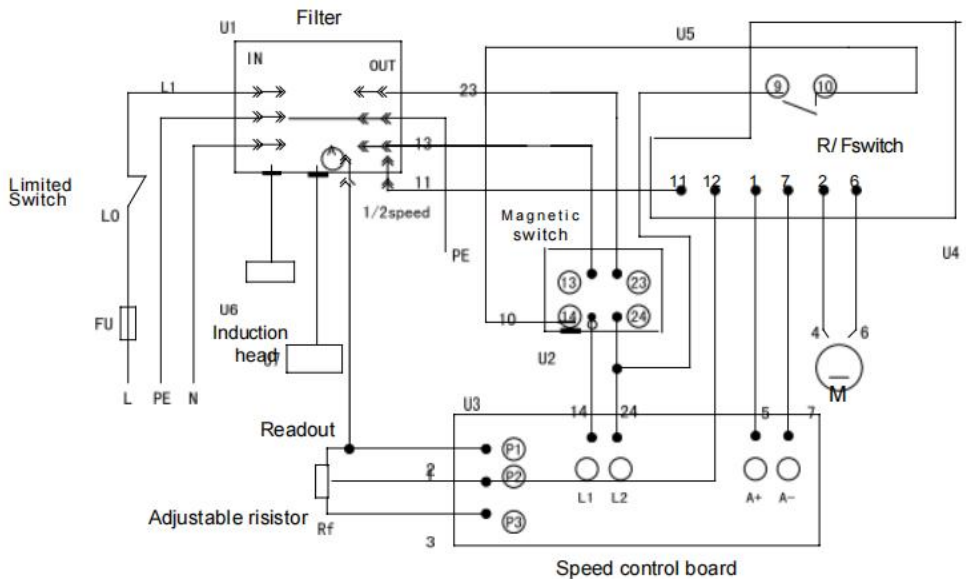


Fig. 39

WARTUNG

Halten Die Wartung von Die Maschine Werkzeug während Die Betrieb Zu Garantie -T-Shirt Die Genauigkeit Und Service Leben von Die Werkzeugmaschine.

1. In der Reihenfolge Zu zurückbehalten Die Maschine Präzision Und Funktionalität, Es Ist essentiell Zu behandeln es mit Pflege, halten Es sauber Und Fett Und schmieren Es regelmäßig. nur durch Gut

Pflege, Du dürfen Sei dass die Arbeitsqualität der Maschine wird Rema konstant.

HINWEISE:

Trennen Sie den Maschine Stecker aus dem Netzstrom, wenn Sie durchführen Reinigung, Wartungs- oder Reparaturarbeiten!

Öl, Fett und Reinigungsmittel sind Schadstoffe und muss nicht Sei entsorgt von durch Die Abflüsse oder In Normal verweigern. Entsorgen Sie diese Agenten gemäß den aktuellen Rechtliches Anforderungen an die Umwelt. Reinigung Lumpen imprägniert mit Öl, Fett Und Reinigungsmittel Sind leicht entflammbar . Reinigung sammeln Lappen oder Putzwolle in einem geeignet geschlossen Behälter und entsorgen Sie sie in einem umweltfreundlich Weg - Tun nicht setzen ihnen mit Normal verweigern!

2. Schmierung alle Gleitführungen leicht vor jeder verwenden. Der gänge wechseln und die Leitspindel muss Auch Sei leicht mit Lithium geschmiert Grundfett .
3. Während der Operation Die Chips, die fallen auf die Gleiten Oberfläche sollen Sei gereinigt rechtzeitig, Und Die Inspektion sollte sei oft gemacht zu verhindern herabfallende Späne in die Position zwischen den Werkzeugmaschinenattel und Drehbettführung . Asphalt gefühlt sollen Sei gereinigt bei bestimmt Zeit.

HINWEISE:

Entfernen Sie die Chips nicht mit bloßen Händen. ist ein Risiko von Schnitten wegen scharfkantig Chips. Verwenden Sie niemals entflammbare Lösungsmittel oder Reinigungsmittel Das erzeugen schädlich Rauch

Schützen elektrisch Komponenten solch als Motoren, Schalter, schalten Kisten, usw., gegen Luftfeuchtigkeit Wann Reinigung.

4. Nach dem Betrieb jeder Tag, beseitigen alle Die Chips Und sauber anders Teil der Werkzeugmaschine und bewerben Werkzeugmaschinenöl Zu verhindern Rosten.
5. In Ordnung Zu pflegen Die Bearbeitung Genauigkeit, nehmen Pflege von Die Zentrum, das Oberfläche von Die Maschine Werkzeug für Die Futter Und Die Führung Weg Und vermeiden mechanisch Schaden Und Die Verschleiß durch Zu unsachgemäße Anleitung.

6. Wenn der Schaden gefunden wird, sollte die Wartung d Sei Erledigt sofort.

HINWEISE:

Reparaturarbeiten darf nur durchgeführt werden durch qualifizierte Personal mit der entsprechende mechanische und elektrische Kenntnisse.

FEHLERBEHEBUNG

Problem	Möglich Grund	Beseitigung
Oberfläche von Werkstück zu	Werkzeug unverblümt	Werkzeug nachschärfen
rau	Werkzeug Federn	Klemmwerkzeug mit geringem Überhang
	Füttern zu hoch	Reduzieren füttern
	Radius bei Die Werkzeug Tipp zu klein	1 Radius vergrößern
Werkstück wird kegelförmig	Die Zentren sind nicht ausgerichtet (Reitstock hat versetzt)	Reitstock auf Mitte einstellen
	Oberer Schlitten nicht ausgerichtet gut (schneiden ting mit dem oberen Schlitten)	Oberen Schlitten gut ausrichten
Drehmaschine ist Geschwätz	Füttern zu hoch	Reduzieren füttern
	Spiel im Hauptlager	Passen Sie die Haupt Lager
Center Läuft heiß	Werkstück hat sich ausgedehnt	Reitstockspitze lösen
Werkzeug hat einen Kurzschluss Rand	Schnittgeschwindigkeit zu hoch	Schnittgeschwindigkeit reduzieren
Leben	Quervorschub zu hoch	Unterer Quervorschub (Vere delung Die Zulage sollte nicht höher sein als 0.5 mm)
	1nausreichende Kühlung	Mehr Kühlmittel
Freiflächenverschleiß zu hoch	Freiwinkel zu klein	1 Abstand vergrößern Winkel
	Tooltip nicht angepasst Zu Center hoch	Richtige Höheneinstellung des

		Werkzeug
Schneidkanten brechen aus	Keilwinkel zu klein (Hitzebildung hoch)	1 Keilwinkel vergrößern
	Schleifriss durch falsch Kühlung	Cool gleichmäßig
	Übermäßiger Durchhang in der Spindel Lager	Passen Sie das Spiel in der Spindel an Lager
	Anordnung (Schwingungen)	Anordnung
Faden abschneiden ist falsch	Werkzeug ist geklemmt falsch oder hat	Passen Sie sich auch an das Zentrum
	gewesen begonnen Schleifen der Falscher Weg	Winkel richtig schleifen
	Falsche Tonhöhe	Passen Sie die rechte Tonhöhe
	Falscher Durchmesser	Drehen Sie das Werkstück in die richtige Durchmesser
Spindel tut nicht aktiviert	Not-Aus-Schalter aktiviert	Not-Aus-Schalter entriegeln

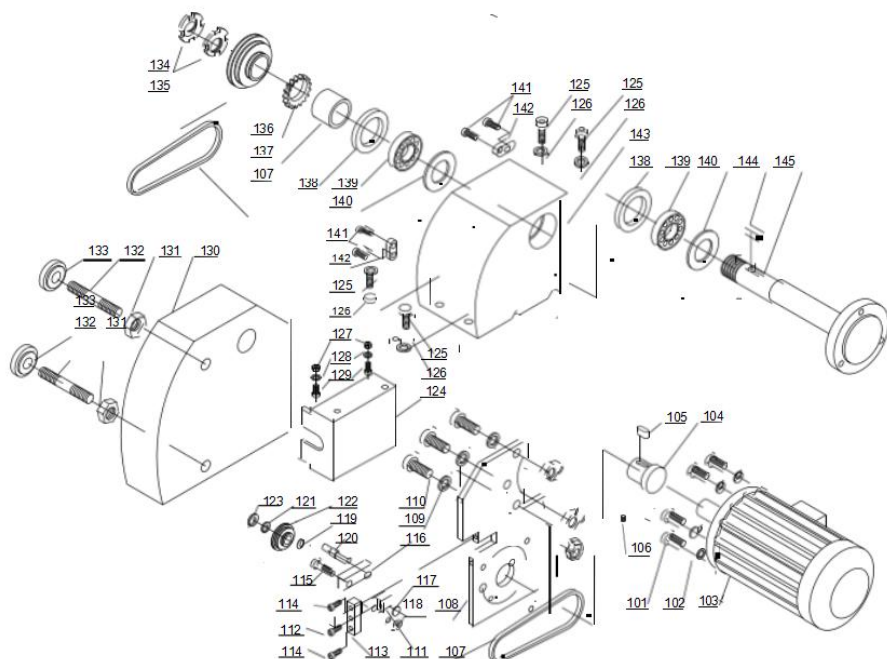
ERSATZTEILLISTE FÜR MX - 750



**Halten Lesen und Verstehen Sie die Funktionsweise
Handbuch und Sicherheit Information Vor der
Operation!**

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Headstock Assembly



NEI N.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
101	Schrauben	M5x25	4
102	Waschmaschine		4
103	Gleichstrom Motor	Bürstenlos	1
104	Motor Abzieher		1
105	Schlüssel	A4x4x20	1
106	Schrauben	M6x8	1
107	Gürtel	370 mm	2
108	Klammer Platte		1
109	Waschmaschine	8	3
110	Schrauben	M8x20	3
111	Block		1
112	Schrauben	M6x30	1
113	Block		1
114	Schrauben	M6x20	1

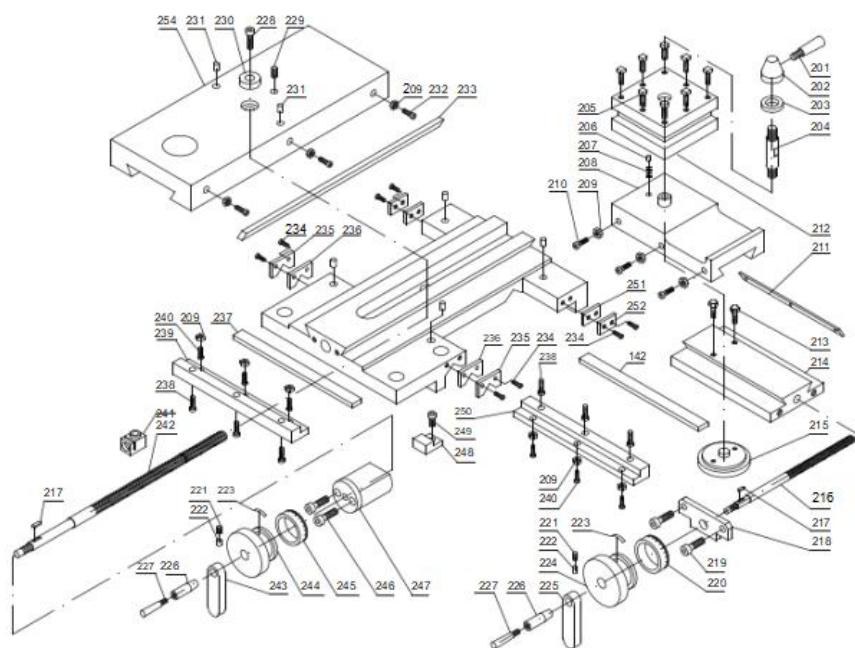
NEI N.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
123	Frühling Ring	φ 22x1	1
124	Abdeckung		1
125	Schrauben	M8x25	4
126	Waschmaschine	8	4
127	Nuss	M8	2
128	Waschmaschine	8	2
129	Schrauben	M8	2
130	Gürtel Abdeckung		1
131	Nuss	M10	2
132	Bolzen	M10x80	2
133	Nuss	M10	2
134	Nuss	M27x1	2
135	Spindel Abzieher		1
136	Gang	40T	1

115	Bolzen		1
116	Block		1
117	Waschmaschine		1
118	Nuss		1
119	Frühling Ring	8 x 0,8	1
120	Bolzen		1
121	Lager		1
122	Rolle		1

137	Separator		1
138	Dichtung		1
139	Lager	30206	1
140	Fett Abdeckung		1
141	Schrauben	M4x10	2
142	Block		1
143	Spindelstock		1
144	Schlüssel	A3x3x15	1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

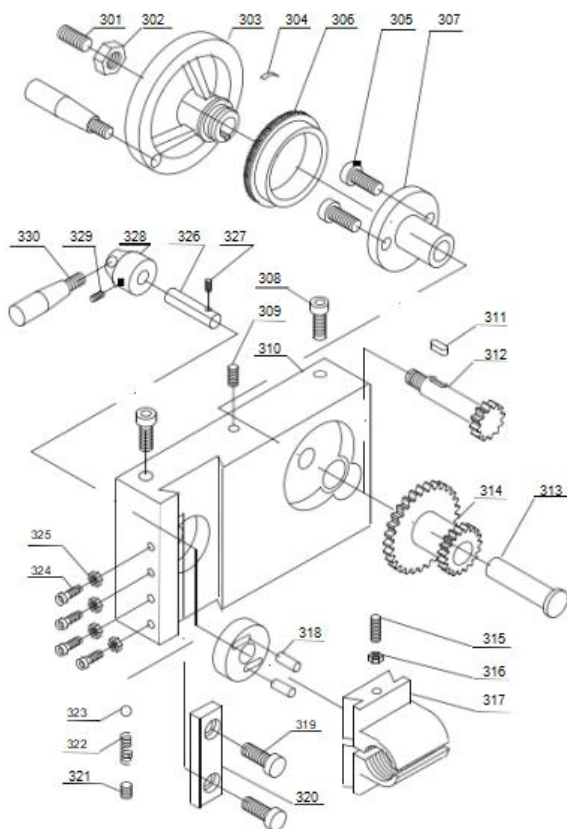
Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M4x01	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1

Parts No	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	0
229	Screw	M5x10	0
230	Bush		0
231	Oil Cup	Φ5	1
232	Screw	M4x20	2
233	Gib		0
234	Screw		8
235	Wiper Cover		1
236	Wiper		1
237	Gib		0
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		0
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		0
242	Lead Screw		0
243	Handle Block		0
244	Handlewheel		0
245	Collar		0
246	Screw	M6x50	1
247	Bracket		0
248	Clamping Plate		0
249	Screw		0
250	Sliding Block		0
251	Wiper		1
252	Wiper Cover		1
253	Gib		0
251	Cross Slide		0

MX-750 VARIABLE SPEED LATHE Apr on Assembly

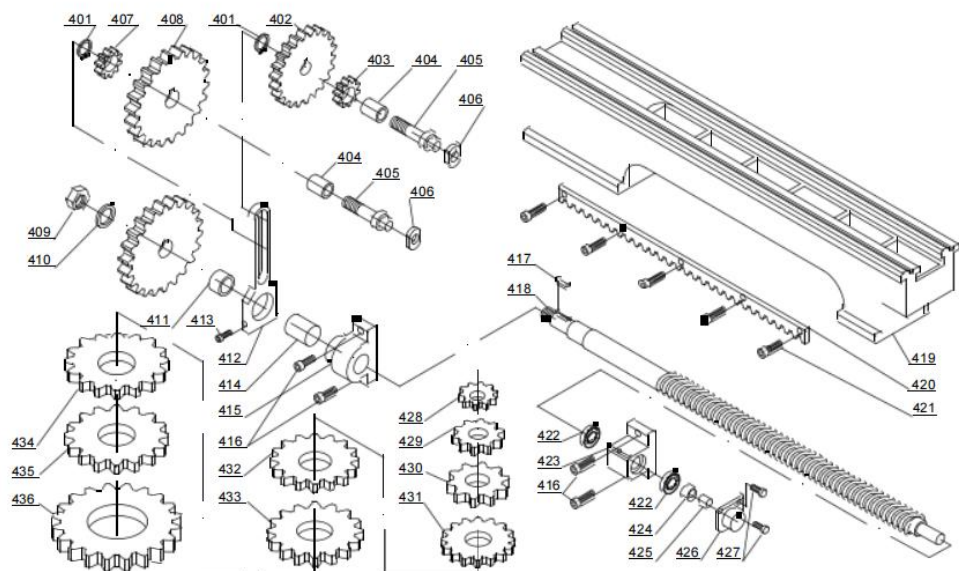


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	Ø 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	Ø 4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	Ø3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M6x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1

Parts No	Description	specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2x12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8x6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

MX -750

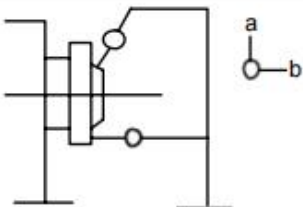
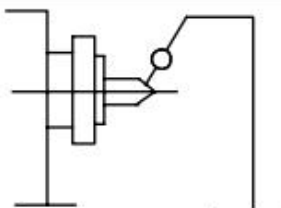
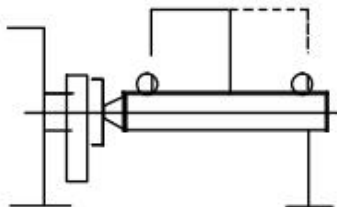
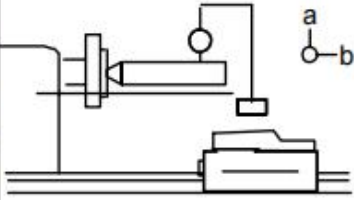
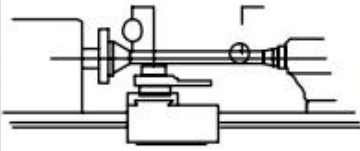
	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down feed	☐	g. Coolant pump switch	☐
c. Ram sliding front and back	☐	h. Right/Left Button	☐
d. Knee up and down	☐	i. Stop button	☐
e. Table move left and right	☐	j. Function power indicator light	☐
f. Saddle move front and back	☐	k. Function of pump motor	☐
j. Lock for spindle sleeve	☐	l. Function of motor	☐
h. Locks for table ,saddle,knee	☐	m.Safety cover	☐
	OK		OK
a. Function of mill head	☐	a. Correct accessories	☐
b. Function of power feed	☐	b. Correct documents	☐
c. Running test	☐	c. Machine cleanness	☐
d. Noise test	☐	d. Credibility <u>antitrust</u>	☐
e. Milling test	☐	e. Correct mark	☐

Testbericht MX-750

Seriell	
NEIN.	
Datum	

Inspektor

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
1	Runout of spindle nose a radial plane b face plane		a 0.01 b 0.015	
2	Runout of center		0.03	
3	Runout of spindle taper hole a spindle nose b 250 distance		a 0.015 b 0.03	
4	Parallelism of center line of spindle to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.03/250	a b
5	Difference between two centers (higher at tailstock)		0.02-0.06	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
6	Parallelism of tailstock quill to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.025/50 b 0.025/50	a b
7	Parallelism of tailstock quill taper hole to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.02/250	a b
8	Parallelism of center line of spindle to top slide movement		0.04/50	
9	Radial runout of chuck		0.04	
10	Radial runout of $\phi 20$ test bar		0.08/100	

Sanven Technology Ltd.

Adresse: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

Minitornio a velocità variabile

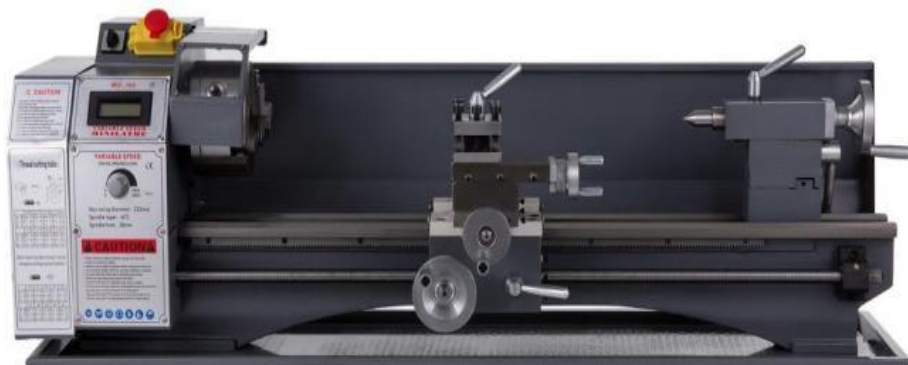
MANUALE D'USO

MODELLO: MX-750

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.

MODELLO: MX-750



(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.

	Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
	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

NOTA

Le informazioni contenute in questo manuale sono intese come guida al funzionamento di queste macchine e non costituiscono parte di alcun contratto. I dati in esso contenuti sono stati ottenuti dal produttore della macchina e da altre fonti. Sebbene sia stato fatto ogni sforzo per garantire l'accuratezza di queste trascrizioni, sarebbe impraticabile verificare ogni singolo elemento. Inoltre, lo sviluppo della macchina potrebbe comportare che l'attrezzatura fornita possa differire nei dettagli dalle descrizioni qui contenute. Pertanto, la responsabilità di accertarsi che l'attrezzatura o il processo descritto sia adatto allo scopo previsto ricade sull'utente.

GARANZIA LIMITATA

Facciamo ogni sforzo per garantire che i nostri prodotti soddisfino elevati standard di qualità e durata e garantiamo al consumatore/acquirente al dettaglio originale dei nostri prodotti che ogni prodotto è esente da difetti di materiali e lavorazione come segue: **GARANZIA LIMITATA DI UN ANNO SU TUTTI I PRODOTTI, SALVO DIVERSAMENTE SPECIFICATO.** Questa garanzia non si applica ai difetti dovuti direttamente o indirettamente a uso improprio, abuso, negligenza o incidenti, normale usura, riparazioni o modifiche effettuate al di fuori delle nostre strutture o a mancanza di manutenzione.

Non saremo in nessun caso responsabili per morte, lesioni a persone o proprietà o per danni incidentali, contingenti, speciali o consequenziali

derivanti dall'uso dei nostri prodotti.

Per usufruire di questa garanzia, il prodotto o la parte devono essere restituiti a noi per l'esame, con spese di spedizione prepagate. La prova della data di acquisto e una spiegazione del reclamo devono accompagnare la merce. Se la nostra ispezione rivela un difetto, ripareremo o sostituiremo il prodotto o rimborseremo il prezzo di acquisto se non siamo in grado di fornire prontamente e rapidamente una riparazione o una sostituzione, se sei disposto ad accettare un rimborso. Restituiremo il prodotto riparato o la sostituzione a nostre spese, ma se si determina che non vi è alcun difetto o che il difetto è derivato da cause non rientranti nell'ambito della garanzia Herman, l'utente dovrà sostenere i costi di stoccaggio e restituzione del prodotto.

INSTRUCTIONS

UN AVVERTIMENTO!

Leggi e comprendere l'intero istruzione manuale prima di tentare l'installazione o l'uso di questa macchina!

22. Questa macchina è progettata e destinata all'uso solo da parte di personale adeguatamente formato ed esperto. Se non si ha familiarità con l'uso corretto e sicuro dei torni, non utilizzare questa macchina senza aver ricevuto la formazione e le conoscenze adeguate.

23. Mantenere le protezioni in posizione. Le protezioni di sicurezza devono essere mantenute in posizione e funzionanti.

24. Rimuovere le chiavi di regolazione e le chiavi inglesi. Prima svolta sulla macchina, controllare Vedere cappello Qualunque le chiavi di regolazione vengono rimosse dall'utensile.

25. Ridurre il rischio di avviamento involontario.

Fare Sicuro interruttore È In IL SPENTO posizione prima di collegare l'utensile.

26. Fare non forza attrezzo .

Sempre utilizzo UN attrezzo A IL velocità per la quale è stato progettato.

27. Utilizzare il strumento giusto.

Non forzare uno strumento o un accessorio a svolgere un lavoro per il quale non è stato progettato.

28. Mantenere strumenti con cura.

Tieni gli strumenti affilato E pulito per migliore E più sicuro prestazioni. Segui istruzioni per la lubrificazione e la sostituzione

accessori.

8. Scollegare sempre la macchina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare regolazioni o interventi di manutenzione.

9. Controllare che non vi siano parti danneggiate.

Controllare l'allineamento di parti mobili, rottura di parti, montaggio e qualsiasi altra condizione che possa influire sul funzionamento degli utensili. Una protezione o qualsiasi parte danneggiata deve essere riparata o sostituita.

25. Giro spegnere. Non lasciare mai la macchina incustodita.

Non lasciare la macchina finché non si è completamente fermata.

26. Mantenere pulita l'area di lavoro.

Le aree e le panchine disordinate favoriscono gli incidenti.

27. Non utilizzare in un ambiente pericoloso .

Non utilizzare utensili elettrici in umido o bagnato posizioni, o esporli alla pioggia. Continua a lavorare zona bene illuminato.

28. **Tenere lontani bambini e visitatori.** Tutti i visitatori devono essere tenuti a distanza di sicurezza dall'area di lavoro .

29. Rendi il laboratorio a prova di bambino. Usa lucchetti, interruttori generali e chiavi di avviamento rimovibili.

15. Indossare indumenti adeguati. Abiti larghi, guanti, cravatte, anelli, braccialetti o altri gioielli potrebbero impigliarsi nelle parti in movimento. Si raccomandano calzature antiscivolo. Indossare una protezione per i capelli per contenere i peli lunghi. Non indossare alcun tipo di guanto .

16. Usa sempre occhiali di sicurezza. Gli occhiali da tutti i giorni hanno solo lenti resistenti agli urti; non sono occhiali di sicurezza.

41. **Fare non esagerare.** Mantenere posizione corretta e bilancia A Tutto volte.

42. Non avvicinare le mani alla taglierina mentre la macchina è in funzione.

43. Non eseguire alcuna operazione di installazione mentre la macchina è in funzione.

44. Leggere E capire Tutto Avvertenze pubblicato il la macchina.

45. Questo manuale È destinato A familiarizzare gli aspetti tecnici di questo tornio. Non è un manuale di formazione, né è stato concepito per esserlo .

46. La mancata osservanza di tutte queste avvertenze può causare gravi lesioni.

47. Un po' di polvere creata dalla levigatura elettrica, dal taglio , dalla molatura , dalla perforazione E altre attività di costruzione contengono sostanze chimiche note per causare cancro, malformazioni congenite o altri danni all'apparato riproduttivo. Alcuni esempi di queste sostanze chimiche sono il piombo contenuto nei prodotti a base di piombo, la silice cristallina contenuta nei mattoni, nel cemento e in altri prodotti in muratura.

48. Il rischio derivante da tali esposizioni varia a seconda della frequenza con cui si svolge questo tipo di lavoro. Per ridurre l'esposizione a queste sostanze chimiche: lavorare in un'area ben ventilata e utilizzare dispositivi di sicurezza approvati, come le maschere antipolvere appositamente progettate per filtrare le particelle microscopiche.

SPECIFICHE:

Modello	Modello MX-750
Capacità:	
Dondolare Letto	8,67*29,6
Dondolare Attraverso Diapositiva	2 2 0 millimetri
Distanza tra Centri	7 50mm
Paletta:	
Foro passante per mandrino	38 millimetri
Cono nel naso del mandrino	MT 5
Numero di mandrino Velocità	Variabile
Gamma di Mandrino Velocità	0-300 0 giri /min
Alimentazione E Filettatura:	
Numero di filettature metriche	14
Gamma di filettature metriche	Da 0,5 a 3 mm
Numero di Fili imperiali	10
Gamma di I fili imperiali leggono	10-44T.PI
Gamma di Longitudinale Foraggio	0,1~0,20 mm
Composto E Trasporto:	
Corsa massima della slitta composta	5 5 millimetri
Croce massima Diapositiva Viaggio	75 millimetri
Corsa massima della carrozza	726 millimetri
Contropunta:	
Contropunta Viaggio del mandrino	6 0 millimetri
Cono nel mandrino della contropunta	MT2
Varie:	

Motore principale	
Dimensione:	
Lunghezza:	1270 millimetri
Larghezza:	49 0 millimetri
Altezza:	51 0 millimetri
Peso:	81KG / 70KG

Le specifiche contenute nel presente manuale sono fornite a titolo informativo generale e non sono vincolanti. Ci riserviamo il diritto di apportare, in qualsiasi momento e senza preavviso, modifiche o alterazioni a parti, accessori e attrezzature ritenute necessarie per qualsiasi motivo.

AVVERTIMENTO!

Leggi e comprendi l'intero contenuto di questo Manuale prima tentativo di configurazione o operazione!

La mancata osservanza può causare gravi ferire!

CONTENUTO DEL CONTAINER PER LA SPEDIZIONE

1 Tornio MX-220*750

1 Cassetta degli attrezzi

1 Manuale di istruzioni

CONTENUTO DELLA CASSETTA DEGLI ATTREZZI (Fig. 1)

6 ingranaggi metallici

3 Mascella esterna

1 pistola a olio

2 Cacciavite

1 chiave per mandrino a griffe

5 chiavi a bussola esagonale

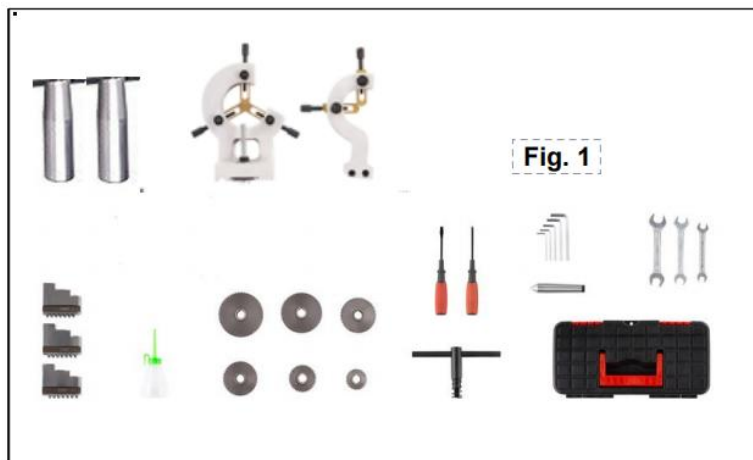
3 chiavi a doppia testa

1 Punto Morto

2 Maniglia del volantino

1 Supporto centrale

1 follower resto



DISIMBALLAGGIO E PULIZIA

1. Completare la rimozione della cassa di legno attorno al tornio
 2. Controllare tutti gli accessori della macchina utensile secondo la lista di imballaggio.
 3. Svitare il tornio dal fondo della cassa di spedizione.
 4. Scegliere un luogo per il tornio che sia asciutto, ben illuminato e con spazio sufficiente per poter effettuare la manutenzione del tornio su tutti e quattro i lati.
 5. Con un'attrezzatura di sollevamento adeguata, sollevare lentamente il tornio dal fondo della cassa di spedizione. Non sollevare dal mandrino. Assicurarsi che il tornio sia bilanciato prima di spostarlo su un banco o un supporto robusto.
 6. Per evitare di torcere il letto, la posizione del tornio deve essere assolutamente piana e livellata. Avvitare il tornio al supporto (se utilizzato). Se si utilizza un banco, avvitare il bullone per ottenere le migliori prestazioni.
 7. Pulire tutte le superfici protette dalla ruggine utilizzando un solvente commerciale delicato, cherosene o gasolio. Non utilizzare diluente per vernici, benzina o diluente per lacca. Questi danneggeranno le superfici verniciate. Coprire tutte le superfici pulite con un leggero strato di olio per macchine 20W.
- Rimuovere il coperchio dell'ingranaggio finale. Pulire tutti i componenti del gruppo dell'ingranaggio finale e ricoprire tutti gli ingranaggi con un grasso pesante e non slanciante.

DISEGNO DI FONDAZIONE

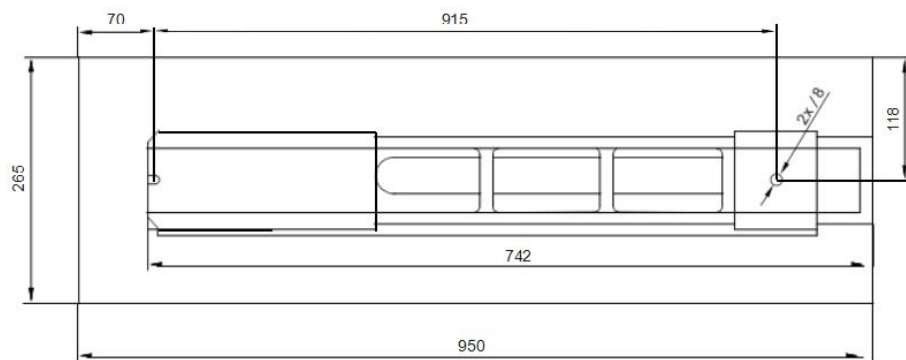


Fig. 2 |

DESCRIZIONE GENERALE

Base del tornio (Fig. 3)

Il letto del tornio è fatto di ferro di alta qualità. Combinando guance alte con robuste nervature trasversali, si produce un letto con basse vibrazioni e rigidità. 1t integra la testa motrice e l'unità di azionamento, per il fissaggio del carrello e della vite di comando. Le due V rettificate di precisione - lateralmente e rettificate, sono la guida precisa per il carrello e la contropunta. Il motore principale è montato sul retro del lato sinistro del letto.



Figura 3

Testata (Fig. 4)

La testa è realizzata in ghisa di alta qualità e a basse vibrazioni. È

imbullonata al letto con quattro viti.

La testa ospita il mandrino principale con due cuscinetti a rulli conici di precisione e l'unità di azionamento. Il mandrino principale trasmette la coppia durante il processo di tornitura. Tiene anche i pezzi in lavorazione e i dispositivi di serraggio (ad esempio, mandrino a 3 griffe).



Figura 4

Carrozza (Fig. 5)

Il carrello è realizzato in ghisa di alta qualità. Le parti scorrevoli sono levigate in modo uniforme. Si adattano alla V sul letto senza gioco. Le parti scorrevoli inferiori possono essere regolate facilmente e semplicemente.

La slitta trasversale è montata sul carrello e si muove su una slitta a coda di rondine. Il gioco nella slitta trasversale può essere regolato con i lardoni. Spostare la slitta trasversale con la sua posizione comoda volantino. C'è un collare graduato sul volantino.

Un portautensili a quattro vie è montato sulla slitta superiore e consente di bloccare quattro utensili. Allentare il centro maniglia di serraggio per ruotare uno qualsiasi dei quattro utensili in posizione.



Figura 5

Grembiule (Fig. 6)

Il grembiule è montato sul letto. 1t ospita il mezzo dado con una leva di innesto per attivare l'alimentazione automatica. I lardoni del mezzo dado

possono essere regolati dall'esterno.

Una cremagliera montata sul letto e un pignone azionato tramite volantino sul carrello consentono lo spostamento rapido del grembiule .



Figura 6

Vite conduttrice

La vite di comando (A, Fig. 7) è montata sulla parte anteriore del letto della macchina. È collegata alla scatola del cambio a sinistra per l'alimentazione automatica ed è supportata da cuscinetti su entrambe le estremità. Il dado esagonale (B, Fig. 7) sull'estremità destra è progettato per assorbire il gioco sulla vite di comando.

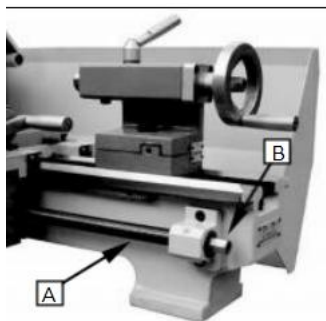


Figura 7

Contropunta (Fig. 8)

La contropunta scorre su una guida a V e può essere bloccata in qualsiasi posizione. La contropunta ha un mandrino per impieghi gravosi con una presa conica Morse n. 2 e una scala graduata. Il mandrino può essere bloccato in qualsiasi posizione con una leva di bloccaggio. Il mandrino viene spostato con un volantino all'estremità della contropunta.

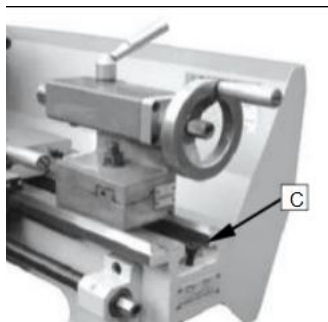


Figura 8

NOTA:

Montare la vite di fissaggio (C, Fig. 8) all'estremità del tornio per evitare che la contropunta cada dal tornio

CONTROLLI

1. Emergenza Pulsante **ACCESO/SPENTO** Interruttore (D, Fico. 9)

La macchina è accesa e spento con ON/ SPENTO pulsante. Premere per interrompere tutto funzioni della macchina . Per ricominciare, sollevare il coprire e premere ON pulsante.

2. Interruttore di commutazione (E, Fico. 9)

Dopo la macchina è acceso, ruotare l'interruttore su "F" posizione per la rotazione antioraria del mandrino (avanti). Girare l'interruttore su " Posizione "R" per mandrino in senso orario rotazione (inversione). "0 " posizione È OFF e il mandrino rimane inattivo.

3. Velocità variabile Controllare Interruttore (F, Fico. 9)

Girare l'interruttore in senso orario per aumentare la velocità del mandrino. Girare l'interruttore in senso antiorario per diminuire la velocità del mandrino. La gamma di velocità possibile È dipendente dalla posizione dell'azionamento cintura.

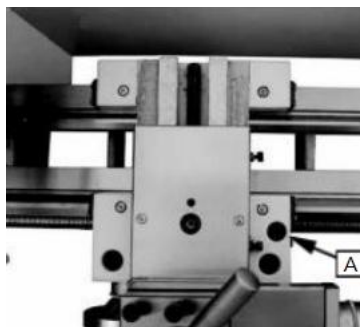


Fico. 9

4. Trasporto Serratura

Giro esadecimale PRESA berretto vite (UN, Figura 10) in senso orario e stringere A serratura. Giro contatore, in senso orario E allentare A sbloccare.

Attenzione: la vite di bloccaggio del carrello deve essere sbloccata Prima innestando gli avanzamenti automatici si potrebbero verificare danni al tornio.



Fico. 10

5. Volantino di traslazione longitudinale (B, Fig. 11)

Ruotare il volantino in senso orario per spostare il grembiule assemblaggio verso il perno della coda (destra). Ruotare la mano ruota in senso antiorario per muovere il gruppo grembiule verso la paletta (sinistra).

6. Leva trasversale (C, Fico. 11)

In senso orario rotazione sposta la slitta trasversale verso la parte posteriore della macchina.

7. Dado di mezza innesto Leva (D, Figura 11)

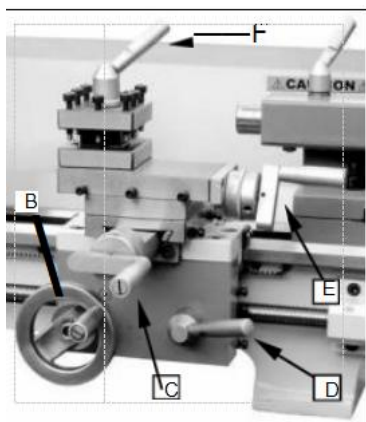
Spostare la leva giù A ingaggiare. Mossa IL leva su A disimpegnarsi.

8. Traversa di appoggio composto Leva (E, Figura 11)

Ruotare in senso orario o antiorario per spostare o posizione.

9. Troppo Post Clamping Leva (F, Figura 11)

Ruotare in senso antiorario per allentare e in senso orario per Stringere. Ruotare il portautensili quando la leva È sbloccato.



Fico. 11

I0 . Vite di serraggio del cuscinetto a sfere (G, Fico. 12)

Girare il dado esagonale in senso orario per bloccare e in senso antiorario a sbloccare.

LL. Tailstock Quill Clamping L mai (H, Fico. 12)

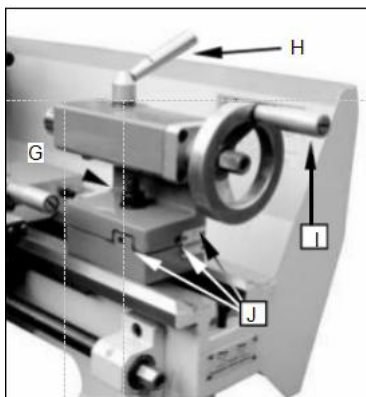
Ruotare IL leva in senso orario A serratura IL mandrino e in senso antiorario A sbloccare -

I2. Tailstock Quill Traverse Handwheel (I, Fico. 12)

Ruotare in senso orario per far avanzare la penna - Ruotare in senso antiorario, in senso orario per ritrarre il penna .

I3. Coda di rondine fuori - impostato Regolazione (J, Fico . 01)

Tre viti di fissaggio posizionate sul contropunta base Sono usato A spento, impostare il contropunta k per taglio conicità. Allentare vite di bloccaggio sull'estremità del contrafforte . Allentare un set laterale avvitare mentre si stringe l' altra fino a raggiungere la quantità di offset è indicato sulla scala. Serrare la vite di bloccaggio.



Fico. 12

OPERAZIONE

Sostituzione Di Mandrino

La testa mandrino dispositivo di fissaggio È cilindrico. Sciolto tre set viti E noci (A, Fig. solo 13 due vengono mostrati) sulla flangia del mandrino del tornio per rimuovere il mandrino. Posizionare il nuovo mandrino e risolvere Esso usando IL Stesso impostato viti e noci.



Fico. 13

Attrezzo Impostare

Bloccare l'utensile di tornitura nel portautensili.

Lo strumento deve essere bloccato con fermezza. Quando svolta, IL lo strumento ha un tendenza A curva Sotto IL taglio forza generati durante la formazione del chip. Per migliore risultati, la sporgenza dell'utensile dovrebbe essere tenuto a UN minimo m di 3 / 8 " O meno.

L'angolo di taglio è corretto quando il taglio bordo È in linea con l'asse centrale del pezzo in lavorazione. IL altezza corretta Di IL attrezzo può essere ottenuto confrontando il attrezzo punto con il

punto del centro montato In IL contropunta. Se necessario, utilizzare spessori distanziali in acciaio sotto l'utensile per ottenere l'altezza richiesta. (Fig. 14)



Fico. 14

Cambia velocità

1. Svitare le due viti di fissaggio (B, Fig.15) e rimuovere la protezione copertina.
2. Regolare la cinghia trapezoidale (C, Fig.16) posizione corrispondente.
3. Serrare la puleggia di tensione e fissare IL noce Ancora.

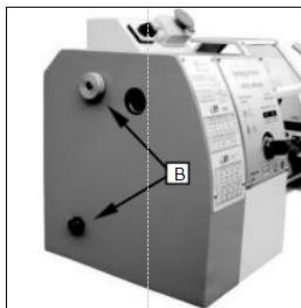
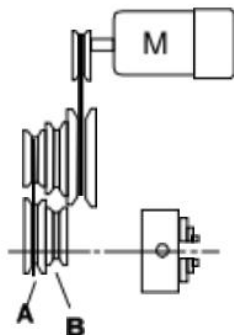


Fig. 15

SPINDLE SPEED  /min

A	B
0-1250	0-2500

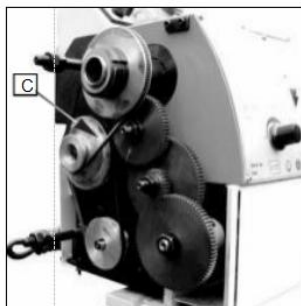


Fig. 16

Tornitura manuale

Tornitura longitudinale con avanzamento automatico

Utilizzare la tabella (A Figura 18) sul tornio per selezionare la velocità di avanzamento o il passo del filetto) Regolare la modifica ingranaggio se il necessario foraggio O filo pece non può Essere ottenuto con il set di ingranaggi installato)

Sostituzione ingranaggi cambio

1. Scollegare il macchina dal fonte di energia.
2. Svitare le due viti di fissaggio E e rimuovere il copertura protettiva.
3. Allentare il bloccaggio vite (B, Fig.19) sulla quadrante.
4. Altolena IL quadrante (C, Figura 19) A IL Giusto .
5. Svitare il dado (D, Figura 29) dal vite di comando o la noci (E, Figura 19) dal quadrante bulloni in modo da rimuovere il cambio dalla parte anteriore .
6. Installare le coppie di ingranaggi secondo la filettatura E foraggio tavolo (Fig.20) e riavvitare gli ingranaggi sul quadrante.
7. Ruotare il quadrante verso Sinistra fino a quando il ruote dentate si sono fidanzati di nuovo.
8. Regolare nuovamente il gioco degli ingranaggi inserendo un normale foglio Di carta come regolazione o distanza aiuto fra IL ruote dentate.
9. Immobilizzare IL quadrante con IL



Fig. 17



Fig. 18

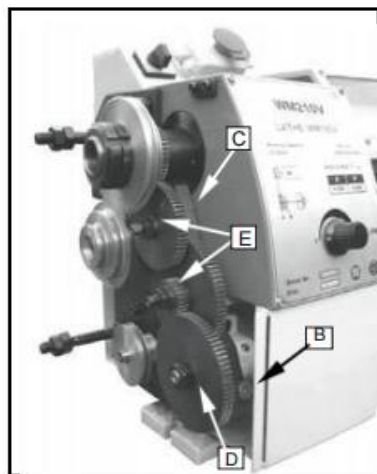


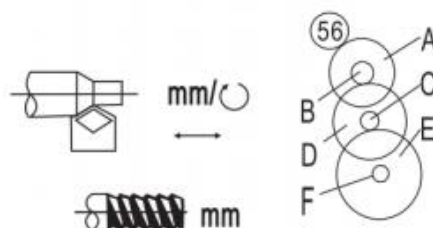
Fig. 19

bloccaggio vite .

10. Installare il coperchio di protezione della testata e ricollegare la macchina all'alimentazione fornitura.

FILETTATURA E ALIMENTAZIONE TAVOLO

(Thread cutting table)



		0.50	0.75	1.00	1.25
A B		84 30	84 40	84 60	72 40
C D		H 60	H 60	H 50	H 60
E F		H 80	H 72	H 80	H 50
	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
A B	60 40	80 50	84 60	84 60	72 60
C D	H 80	H 72	H 50	H 50	H 80
E F	H 50	H 40	H 40	H 33	H 33

(When machining metric thread, It can be changed according to actual demand.)



	10	11	14	19	20
A B	60 H	72 H	52 H	84 H	72 33
C D	40 50	50 60	50 60	50 H	H 80
E F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40
	22	28	38	40	44
A B	66 H	72 H	72 40	72 H	66 H
C D	52 60	50 30	H 52	52 33	60 30
E F	H 80	H 80	H 84	H 84	H 84

Torsione rettilinea (Fig. 21)

Nell'operazione di tornitura rettilinea, l'utensile avanza parallelamente all'asse di rotazione del pezzo. L'avanzamento può essere manuale ruotando il volantino sulla sella o sul lato superiore, oppure attivando l'avanzamento automatico. L'avanzamento trasversale per la profondità di taglio si ottiene utilizzando il lato trasversale.

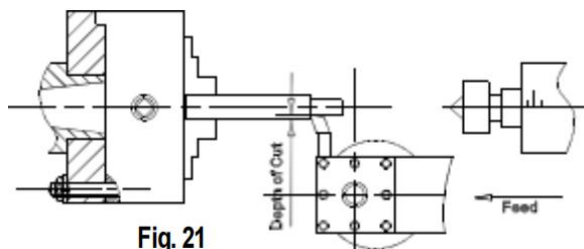


Fig. 21

Rivestimento e incavi (Fig. 22)

Nell'operazione di rivestimento, l'utensile avanza perpendicolarmente a l'asse di rotazione del pezzo in lavorazione. L'avanzamento è effettuato manualmente con il volantino trasversale. L'avanzamento trasversale per la profondità di taglio viene effettuato con il lato superiore o la sella del tornio.

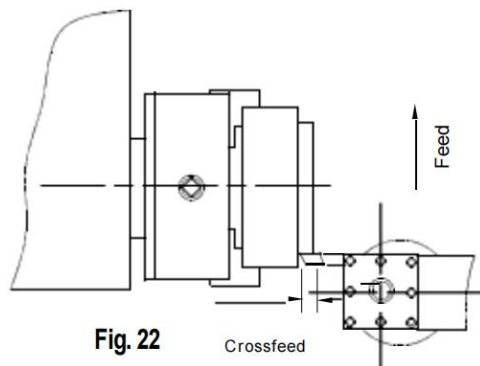


Fig. 22

Tornitura tra i centri (Fig. 23)

Per la tornitura tra i centri, È necessario per rimuovere il mandrino dal mandrino. Adatta il MT3 al centro del mandrino naso e il Centro MT2 nel contropunta. Montare il pezzo in lavorazione dotato di cane guida tra i centri. L'autista è guidato di UN presa o faccia piatto .

Nota: Utilizzare sempre una piccola quantità di grasso sul contropunta centrale per evitare

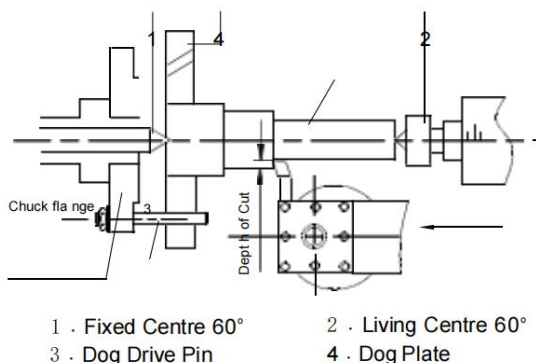


Fig. 23

il surriscaldamento della punta centrale.

Tornitura conica con contropunta offset

Il lavoro con un angolo laterale di 5° può essere ruotato spostando la contropunta. L'angolo dipende dalla lunghezza del pezzo in lavorazione.

Per compensare il contropunta, allentare la vite di bloccaggio (A, Fig. 24). Svitare la vite di regolazione (B, Fig. 24) sull'estremità destra del contropunta. Tailstock. Allentare la vite di regolazione anteriore (C, Fig. 24) e prendi la stessa quantità stringendo la parte posteriore vite di regolazione (D, Fig. 24) fino a raggiungere la conicità desiderata. È stato raggiunto. La regolazione incrociata desiderata può essere leggere la scala. (E, Fig. 24). Per prima cosa serrare nuovamente il set vite (B, Fig. 24) e poi le due (anteriore e posteriore) vite di regolazione per bloccare il contropunta in posizione.

Stringere nuovamente il Vite di bloccaggio (A, Fig. 24) del contropunta. Il pezzo in lavorazione deve essere tenuto fra A centri E guidato da un volto piatto E autista cane .

Dopo la tornitura conica, il contropunta deve essere riportato alla sua posizione originale secondo lo zero posizione SU la scala della contropunta. (E, Figura 24)

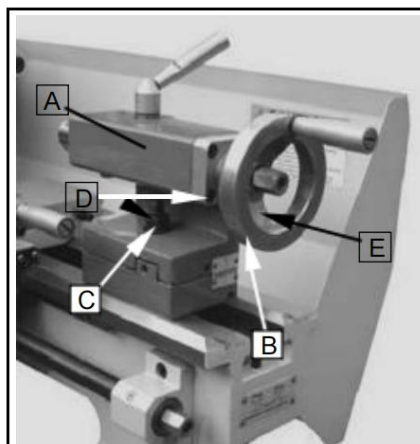


Fig. 24

Taglio del filo

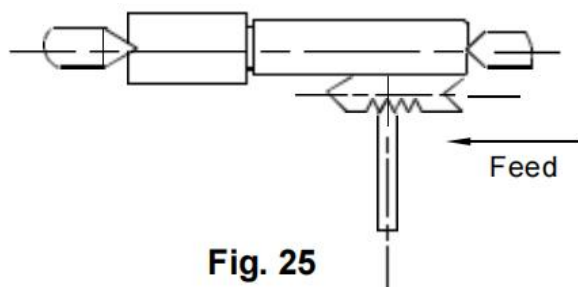
Impostare la macchina sul passo di filettatura desiderato (secondo la tabella di infilatura, Fig. 20). Avviare la macchina e innestare il mezzo dado. Quando l'utensile raggiunge la parte, taglierà la passata di filettatura iniziale. Quando l'utensile raggiunge la fine del taglio, fermare la macchina spegnendo il motore e allo stesso tempo far uscire l'utensile dalla parte in modo che liberi la filettatura. Non disinnestare la leva del mezzo dado.

Invertire la direzione del motore per consentire all'utensile da taglio di tornare al punto di partenza. Ripetere questi passaggi fino a ottenere i risultati desiderati.

NOTE

Esempio: filettatura maschio

- Il diametro del pezzo da lavorare deve essere stato tornito fino al diametro della filettatura desiderata.
- Il pezzo in lavorazione richiede uno smusso all'inizio della filettatura e un sottosquadro all'uscita della filettatura. La velocità deve essere la più bassa possibile.
- I cambi devono essere installati secondo il passo richiesto.
- L'utensile per tagliare il filo deve avere esattamente la forma del campione come il filo, deve essere assolutamente rettangolare e bloccato in modo che coincida esattamente con il centro di rotazione.
- La filettatura viene realizzata in diverse fasi di taglio, per cui alla fine di ogni fase di taglio l'utensile da taglio deve essere completamente estratto dalla filettatura (con la slitta trasversale).
- L'utensile viene estratto con la chiocciola della vite conduttrice innestata invertendo il commutatore.
- Arrestare la macchina e far avanzare l'utensile per il taglio del filo a basse profondità di taglio utilizzando la slitta trasversale.
- Prima di ogni passaggio, posizionare la slitta superiore di circa 0,2-0,3 mm a sinistra e a destra alternativamente per tagliare il filo libero. In questo modo, gli utensili per il taglio del filo tagliano solo su un fianco del filo a ogni passaggio. Continuare a tagliare il filo libero finché non si è quasi raggiunta la profondità completa del filo.



Tornio Accessori

Tre mascelle Universale La Chuck

Utilizzando questo mandrino universale, rotondo, triangolare, quadrato, esagonale, ottagonale e dodecagonale può essere bloccato. (Fig.26)

Nota: nuovo torni Avere molto ganasce ben aderenti. Questo È necessario A garantire accurato serraggio E lungo durata di vita. con apertura ripetuta E chiusura, IL mascella regolare automaticamente E loro operazione diventa progressivamente più liscia.

Nota:

Per IL originale 3-mascella mandrino Quello montato SU IL tornio, la fabbrica ha montato il mandrino nel il modo migliore per garanzia IL presa precisione con due "0" segno (UN, Fico. 26) ha mostrato SU IL mandrino E mandrino flangia.

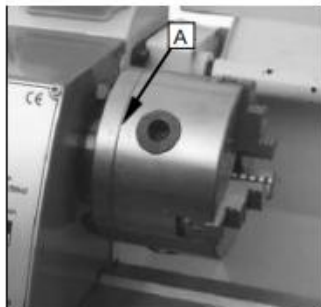


Fig. 26

Là Sono due tipi Di ganasce : Interne E esterno mascelle . Per favore nota Quello IL numero Di mascelle adatto con IL numero dentro IL mandrino'S scanalatura. Fare non mescolare loro insieme.

Quando Voi Sono andando A montare loro, per favore montate loro In ascendente ordine 1-2-3 , quando Voi Sono andando A Prendere loro fuori, assicurati A Prendere loro fuori In discendente ordine 3-2- 1, uno di uno . Dopo Voi finito Questo procedura ,

ruotare IL mascelle A IL il più piccolo diametro E controllo che il tre mascelle Sono BENE montato .



Fig. 27

Quattro Mascella Indipendente Tornio Chuck , zio

Questo speciale mandrino ha quattro indipendentemente regolabile mandrino ganasce. Queste permettono la tenuta di pezzi asimmetrici E abilitare IL accurato impostare Di cilindrico pezzi . (Fig . 27)

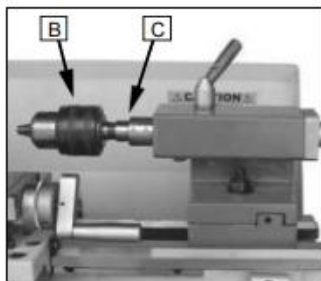


Fig. 28

Mandrino per trapano (opzionale)

Utilizzo IL trapano mandrino A Presa centraggio trapani E intrecciare trapani nel contropunta. (B, Figura 28)

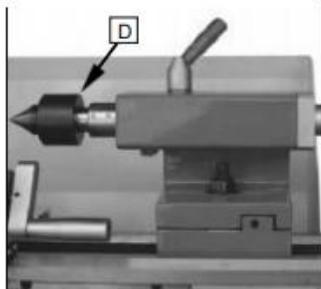


Fig. 29

Morse Cono Pergolato (opzionale)

UN pergolato È necessario per montaggio IL trapano mandrino In IL contropunta. Esso ha UN NO. 2 Cono Morse . (C, Figura 28)

Vivere Centro (opzionale)

IL vivere centro È montato In palla cuscinetti. Il suo utilizzo è altamente raccomandato per svoltando a velocità superiori a 600 Giri al minuto. (Figura 29)

Costante Riposo (opzionale)

IL costante riposo serve COME UN supporto per alberi SU IL contropunta libera FINE. Per molti operazione s la contropunta Potere non essere utilizzato come ostruisce il svolta attrezzo O perforazione attrezzo, E Perciò, dovere Essere RIMOSSO da IL macchina. IL costante riposo, Quale funzione COME UN FINE supporto , assicura chiacchierare-gratuito operazione. Il costante riposo È montato SU IL letti E è assicurato da sotto con UN bloccaggio piatto. IL scorrevole dita richiedere continuo lubrificazione a i punti di contatto per prevenire usura prematura. (Fig.30)

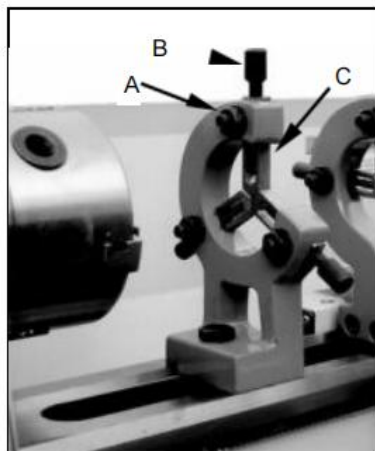


Fig. 30

Collocamento IL Costante Riposo (opzionale)

- 1 . Allentare tre esadecimale noci. (UN, Figura 31)
- 2 . Allentare zigrinato vite (B, Figura 36) E aprire IL dita che scivolano . (C, Figura 31) Fino a IL costante riposo Potere Essere mosso con suo dito in giro IL pezzo in lavorazione. Sicuro IL costante riposo In posizione.
- 3 . Stringere le viti zigrinate in modo Quello le dita sono comodo ma non stretto contro IL pezzo in lavorazione. Stringere tre noci (U N, Fico. 31). Lubrificare IL scorrevole punti con macchina olio.



Fig. 31

4 . Quando, dopo prolungato operazione, il masella mostrami come mi vesto, IL suggerimenti Di IL dita Maggio Essere archiviato O rimiglio d.

Seguire Riposo (opzionale)

IL seguire riposo È montato SU IL sella E seguire il movimento dell'utensile di tornitura. sono presenti solo due dita scorrevoli richiesto. Il luogo di IL terzo dito È preso da l' utensile di tornitura. Il resto seguente è utilizzato per operazioni di tornitura SU lungo, snello pezzi lavorati. 1T impedisce flessione Di IL pezzo in lavorazione sotto pressione dell'utensile di tornitura. (Fico. 31) Posizionare le dita ben aderenti al pezzo in lavorazione ma non eccessivamente stretto.

Lubrificare le dita durante il funzionamento A impedire precoce Indossare.

REGOLAZIONE

Dopo un periodo di tempo, indossare in alcuni dei movimenti i componenti potrebbero aver bisogno di Essere regolare.

Mandrino principale Cuscinetti

I cuscinetti del mandrino principale Sono regolato a IL fabbrica.

Se il gioco finale diventa evidente Dopo considerevole utilizzo, IL i cuscinetti possono essere regolato.

Fissare il dado scanalato (A, Fig. 32) sul retro del mandrino, allentare la fessura esterna ted noce (B, Fig. 32). Regolare la fessura noce (UN, Figura 32) finché tutto finisce giocare È preso su Il mandrino dovrebbe Ancora ruotare liberamente. Fissare il dado scanalato (A, Fico. 32) di nuovo e stringere IL esterno dado scanalato (B, Fico. 32).

Attenzione : eccessivo serraggio O precaricamento Volere danneggiare il cuscinetti.

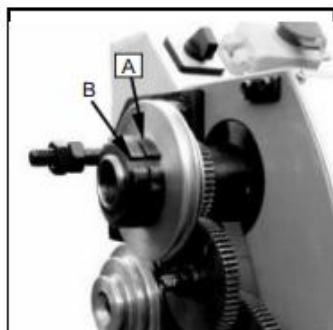


Fig. 3.

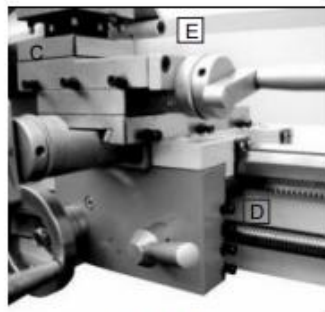


Fig. 33

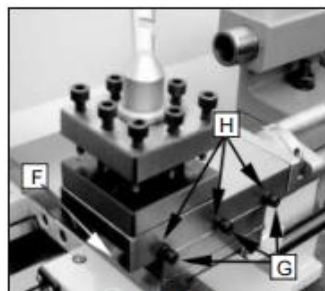


Fig. 34

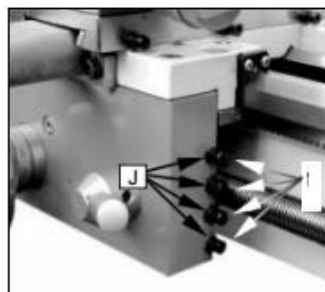


Fig. 35

Regolazione Di Attraverso Diapositiva

IL attraverso diapositiva È montato con UN gibbone striscia (C, Figura 33) e può essere regolato con viti (D, Fig.33) dotato di dadi di bloccaggio . (E, Figura 33) Allentare il bloccare i dadi e serrare il set viti fino a movimenti di scorrimento liberamente senza giocare. Stringere i controdadi A conservare aggiustamento.

Regolazione della slitta superiore

La diapositiva superiore è dotato di un gib striscia (F, Figura 34) E Potere essere regolata tramite viti (G, Fig. 34) dotate di serratura noci. (H, Fico. 34) Allentare il bloccare i dadi e serrare impostato viti Fino a diapositiva si muove liberamente senza giocare. Stringere i controdadi A conservare aggiustamento.

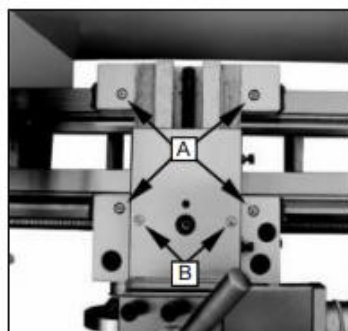


Fig. 36

Regolazione della metà Noce Guida

IL metà noci fidanzamento Potere Essere annuncio aggiustato con viti (1, Fig. 35) montato con serratura noci (J, Fico. 35). Allentare i dadi sul lato destro del grembiule e regolare le viti di controllo fino a Entrambi mezza noce muoversi liberamente senza gioco. Stringere il noce.

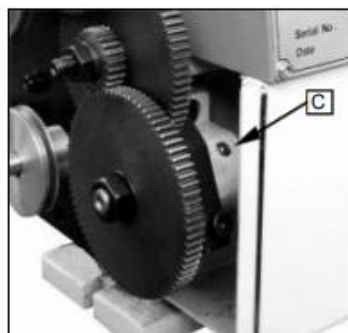


Fig. 37

LUBRIFICAZIONE

CAUTION

Lathe must be serviced at all lubrication points and all reservoirs filled to operating level before the lathe is placed into service! Failure to comply may cause serious damage!

NOTE:

leggermente tutte le guide prima di ogni utilizzo. Lubrificare leggermente gli ingranaggi del cambio e la vite conduttrice con un lubrificante a base di litio. grasso .

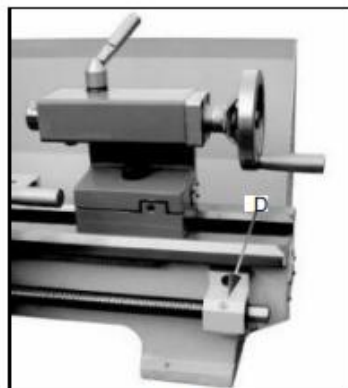


Fig. 38

1. Carrozza

Lubrificare Quattro oli porti (UN, Fico . 36) con 20W olio per macchine una volta al giorno.

2. Scivolo trasversale

Lubrificare due oli porte (B , Figura 36) con olio per macchine 20 W una volta al giorno.

3. Vite conduttrice

Lubrificare il olio rimasto porta (C, Fig. 37) E olio giusto porta (D, Fig.38) con olio per macchine 20W una volta quotidiano .

ELETRICO CONNESSIONI

AVVERTIMENTO !

Il collegamento dell'impianto elettrico e di tutti gli altri lavori elettrici può o almeno Essere portato fuori di UN autorizzato elettricista! Mancato rispetto Maggio causare gravi infortunio e danno a IL macchinario E proprietà !

Il modello MX-220*750 ha una potenza nominale di soli 1100 W. Verificare che la potenza disponibile presso la posizione del tornio sia la stessa del tornio. Utilizzando il cablaggio schema (Fig. 3 9) per il collegamento il lathe alla rete elettrica. Assicurarsi l'lathe è correttamente fondato.

Di seguito è riportato lo schema elettrico dell'lathe : (Fig. 39)

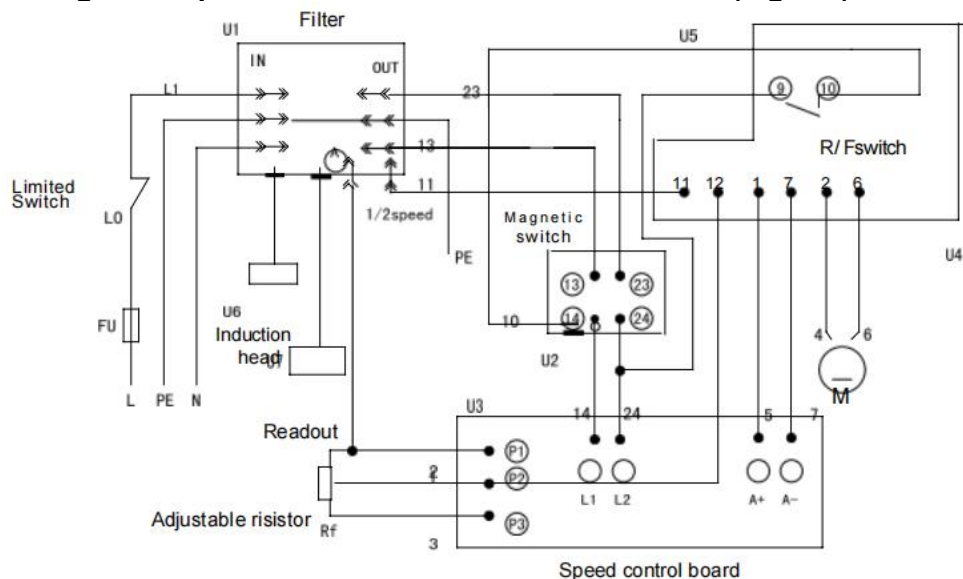


Fig. 39

MANUTENZIONE

Mantenere IL manutenzione Di IL macchina attrezzo durante IL operazione A maglietta di garanzia IL precisione E servizio vita di IL macchina utensile.

1. In ordine A conservare IL della macchina precisione E funzionalità, Esso È essenziale A trattare con esso cura, Mantenere Esso pulito E grasso E lubrificare Esso regolarmente. soltanto Attraverso Bene

cura, Voi Potere Essere assicurarsi che la qualità del lavoro della macchina lo farà remare in costante.

NOTE:

Scollegare il macchinario dalla alimentazione di rete ogni volta che svolgere pulizia, lavori di manutenzione o riparazione!

Olio, grasso e gli agenti di pulizia sono inquinanti e devono non Essere disposti attraverso IL scarichi o In normale rifiutare. Smaltire quegli agenti in conformità con la normativa vigente legale

requisiti sull'ambiente. Pulizia stracci impregnati con olio, grasso E agenti di pulizia Sono facilmente infiammabili . Raccolta pulizia stracci o lana per la pulizia in un adatto Chiuso

nave e smaltirli in un ecologicamente corretto modo - Fare non Mettere loro con normale rifiutare!

2. Lubrificazione Tutto guide di scorrimento leggermente Prima ogni utilizzo. IL cambiare marcia e il vite di piombo devono Anche Essere leggermente lubrificato con litio grasso di base .
3. Durante l'operazione, IL patatine che cadono sulla scorrevole superficie Dovrebbe Essere pulito tempestivo, E IL l'ispezione dovrebbe essere spesso fatto per impedire la caduta delle schegge dentro la posizione tra la sella della macchina utensile e guida del letto del tornio. Asfalto sentito Dovrebbe Essere pulito A certo tempo.

NOTE:

Non rimuovere i trucioli a mani nude. è un rischio di tagli a causa di tagliente trucioli. Non usare mai solventi infiammabili o detergenti o agenti Quello generare nocivo fumo

Proteggere elettrico componenti come COME motori, interruttori, interruttore scatole, ecc., contro umidità Quando pulizia.

4. Dopo l'operazione ogni giorno, eliminare Tutto IL patatine fritte E pulito diverso parte della macchina utensile e applicare olio per macchine utensili A impedire arrugginire.
5. Al fine A mantenere IL lavorazione meccanica precisione, prendere cura di IL centro, la superficie Di IL macchina attrezzo per IL mandrino E IL guida modo E Evitare meccanico danno E IL usura dovuta A guida inadeguata.
6. Se il danno viene riscontrato, la manutenzione dovrebbe Essere Fatto

immediatamente.

NOTE:

Lavori di riparazione può solo essere effettuato da qualificato personale con il corrispondenti conoscenze meccaniche ed elettriche .

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema	Possibile Motivo	Eliminazione
Superficie di anche il pezzo in lavorazione	Attrezzo smussare	Riaffilare lo strumento
ruvido	Attrezzo molle	Strumento di serraggio con minore sporgenza
	Foraggio pure alto	Ridurre foraggio
	Raggio A IL attrezzo mancia pure piccolo	1aumentare il raggio
Il pezzo diventa conico	I centri non sono allineati (contropunta ha offset)	Regolare la contropunta al centro
	La diapositiva superiore non è allineata bene (tagliare ting con la diapositiva superiore)	Allineare bene la slitta superiore
Il tornio è chiacchierando	Foraggio pure alto	Ridurre foraggio
	Gioco nel cuscinetto principale	Regolare il principale cuscinetto
Centro corre caldo	Il pezzo in lavorazione si è espanso	Allentare il centro della contropunta
Lo strumento ha un breve bordo	Velocità di taglio troppo alto	Ridurre la velocità di taglio
vita	Crossfeed troppo alto	Trasversale inferiore (finitur a l'indennità non deve superare 0 .5 mm)
	1raffreddamento insufficiente	Di più refrigerante
Usura del fianco troppo elevata	Angolo di sgombero troppo piccolo	1 aumentare la distanza un angolo
	Suggerimento non aggiustato A centro alto	Corretta regolazione dell'altezza del attrezzo

Pause all'avanguardia spento	Angolo del cuneo troppo piccolo (accumulo di calore) su	1 aumentare l'angolo del cuneo
	Crepa da macinazione dovuta a sbagliato raffreddamento	Freddo uniformemente
	Allentamento eccessivo nel fuso cuscinetto	Regolare il gioco nel mandrino cuscinetto
	Disposizione (vibrazioni)	disposizione
Tagliare il filo è sbagliato	Lo strumento è bloccato in modo errato O ha	Adatta anche a il centro
	stato iniziato macinare il Senso vietato	Rettificare l'angolo correttamente
	Passo sbagliato	Regolare il diritto pece
	Diametro sbagliato	Girare il pezzo in lavorazione nella posizione corretta diametro
Il mandrino fa non attivare	Interruttore di arresto di emergenza attivato	Sbloccare l'interruttore di arresto di emergenza

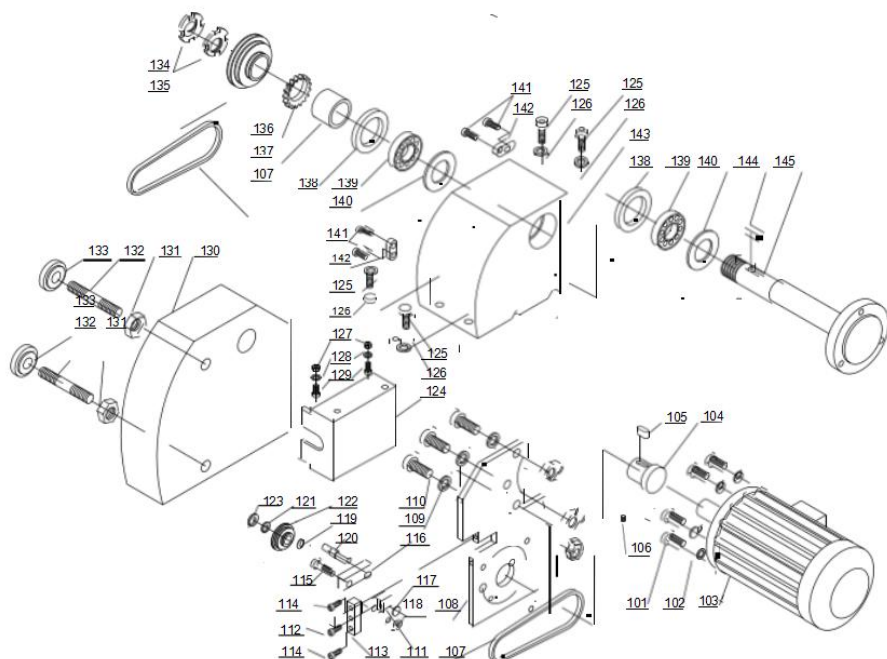
ELENCO PARTI PER MX - 750



**Mantenere Leggi e Comprendere l'operazione Manuale
e sicurezza Informazioni Prima dell'operazione!**

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Headstock Assembly



NO.	Descrizione	specificazione	Quantità
101	Vite	M5x25	4
102	Rondella		4
103	corrente continua Motore	Senza spazzole	1
104	Motore Estrattore		1
105	Chiave	Dimensioni: A4x4x20	1
106	Vite	M6x8	1
107	Cintura	370mm	2
108	Staffa Piatto		1
109	Rondella	8	3
110	Vite	M8x20	3
111	Bloccare		1
112	Vite	M6x30	1
113	Bloccare		1
114	Vite	M6x20	1
115	Bullone		1

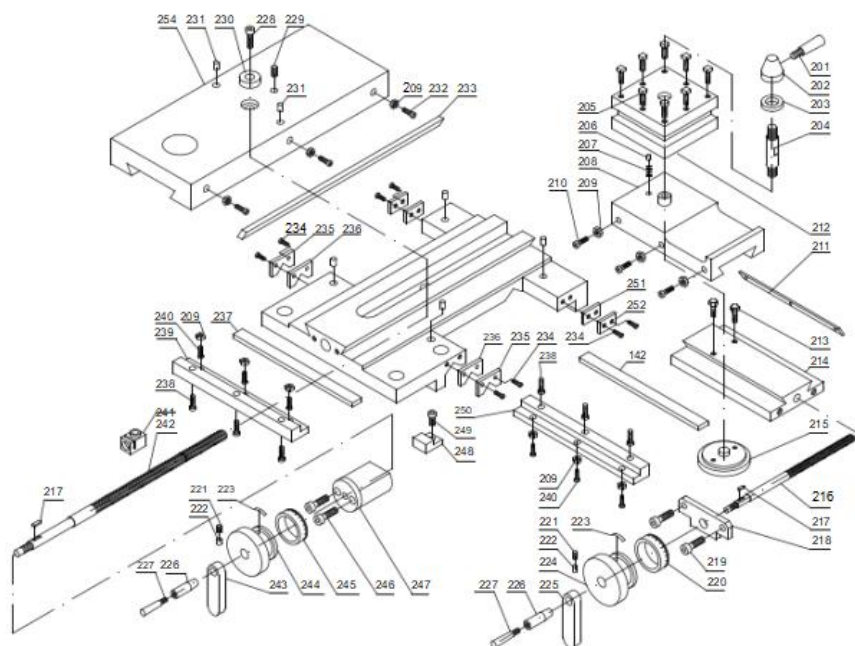
NO.	Descrizione	specificazione	Quantità
123	Primavera Squillo	φ22x1	1
124	Copertina		1
125	Vite	M8x25	4
126	Rondella	8	4
127	Noce	M8	2
128	Rondella	8	2
129	Vite	M8	2
130	Cintura Copertina		1
131	Noce	M10	2
132	Bullone	M10x80	2
133	Noce	M10	2
134	Noce	M27x1	2
135	Mandrino Estrattore		1
136	Ingranaggio	40T	1
137	Separatore		1

116	Bloccare		1
117	Rondella		1
118	Noce		1
119	Primavera Squillo	8x0,8	1
120	Bullone		1
121	Cuscinetto		1
122	Puleggia		1

138	Guarnizione		1
139	Cuscinetto	30206	1
140	Grasso Copertina		1
141	Vite	M4x10	2
142	Bloccare		1
143	Paletta		1
144	Chiave	Misura 3x3x15	1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

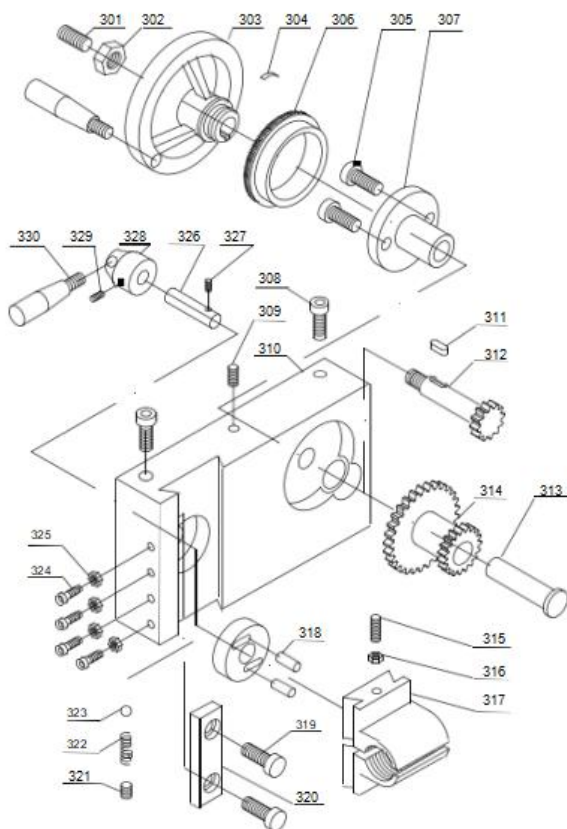
Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M4x01	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1

Parts No	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	0
229	Screw	M5x10	0
230	Bush		0
231	Oil Cup	Φ5	1
232	Screw	M4x20	2
233	Gib		0
234	Screw		8
235	Wiper Cover		1
236	Wiper		1
237	Gib		0
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		0
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		0
242	Lead Screw		0
243	Handle Block		0
244	Handlewheel		0
245	Collar		0
246	Screw	M6x50	1
247	Bracket		0
248	Clamping Plate		0
249	Screw		0
250	Sliding Block		0
251	Wiper		1
252	Wiper Cover		1
253	Gib		0
251	Cross Slide		0

MX-750 VARIABLE SPEED LATHE Apr on Assembly

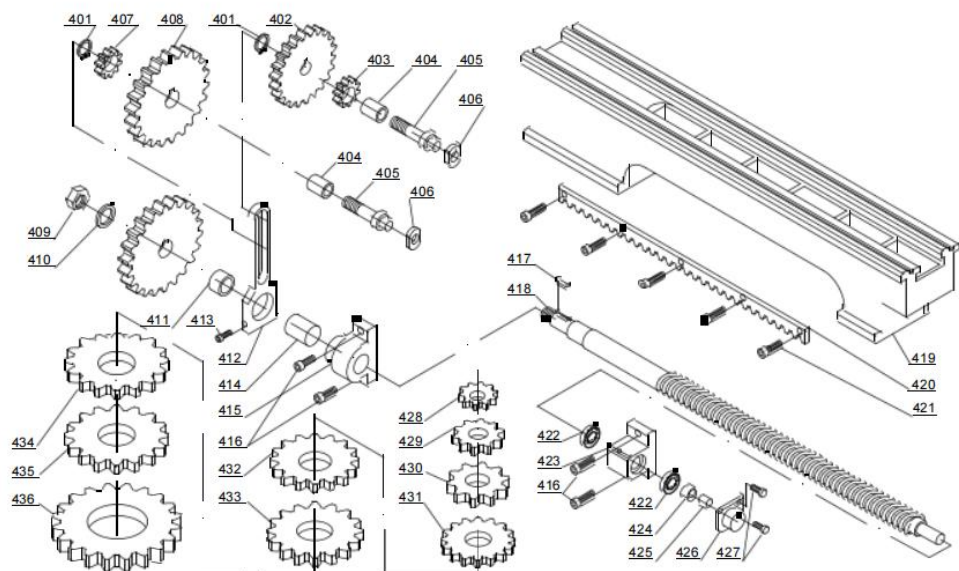


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	Ø 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	Ø 4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	Ø3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M6x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1

Parts No	Description	specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2x12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8x6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

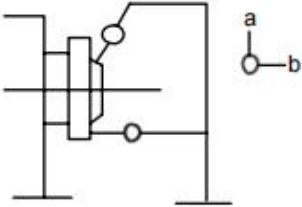
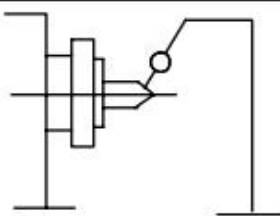
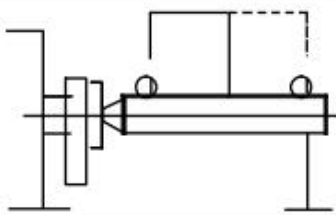
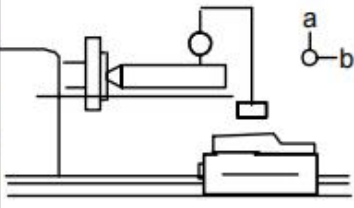
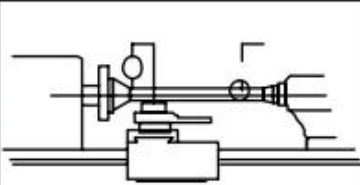
Modello MX -750

	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down feed	☐	g. Coolant pump switch	☐
c. Ram sliding front and back	☐	h. Right/Left Button	☐
d. Knee up and down	☐	i. Stop button	☐
e. Table move left and right	☐	j. Function power indicator light	☐
f. Saddle move front and back	☐	k. Function of pump motor	☐
j. Lock for spindle sleeve	☐	l. Function of motor	☐
h. Locks for table ,saddle,knee	☐	m.Safety cover	☐
	OK		OK
a. Function of mill head	☐	a. Correct accessories	☐
b. Function of power feed	☐	b. Correct documents	☐
c. Running test	☐	c. Machine cleanness	☐
d. Noise test	☐	d. Credibility <u>antitrust</u>	☐
e. Milling test	☐	e. Correct mark	☐

Scheda di prova MX-750

Seriale	
NO. Data	
Ispettore	

Modello MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
1	Runout of spindle nose a radial plane b face plane		a 0.01 b 0.015	
2	Runout of center		0.03	
3	Runout of spindle taper hole a spindle nose b 250 distance		a 0.015 b 0.03	
4	Parallelism of center line of spindle to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.03/250	a b
5	Difference between two centers (higher at tailstock)		0.02-0.06	

Modello MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
6	Parallelism of tailstock quill to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.025/50 b 0.025/50	a b
7	Parallelism of tailstock quill taper hole to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.02/250	a b
8	Parallelism of center line of spindle to top slide movement		0.04/50	
9	Radial runout of chuck		0.04	
10	Radial runout of ø20 test bar		0.08/100	

Azienda

Indirizzo: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

Mini torno de velocidad variable

MANUAL DEL USUARIO

MODELO: MX-750

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

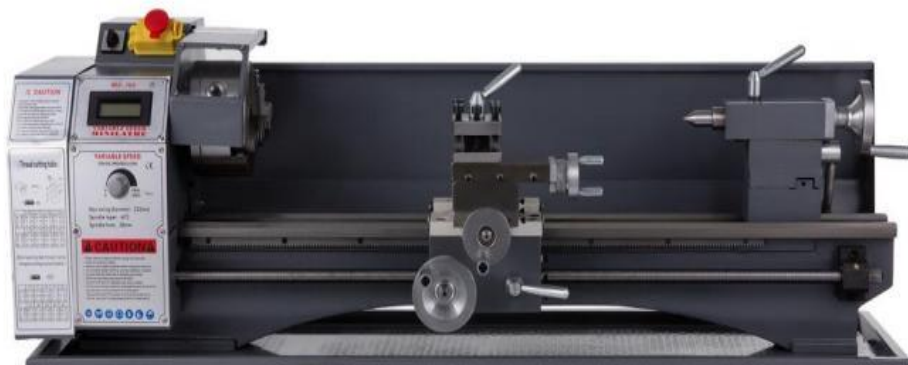
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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

Variable Speed
Mini Lathe

MODELO: MX-750



(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.

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
	Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere una recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no pueden desecharse con los residuos domésticos normales, sino que deben llevarse a un punto de recogida para reciclar dispositivos eléctricos y electrónicos.

NOTA

La información contenida en este manual pretende servir de guía para el funcionamiento de estas máquinas y no forma parte de ningún contrato. Los datos que contiene se han obtenido del fabricante de la máquina y de otras fuentes. Aunque se ha hecho todo lo posible para garantizar la precisión de estas transcripciones, sería impracticable verificar todos y cada uno de los elementos. Además, el desarrollo de la máquina puede significar que el equipo suministrado pueda diferir en detalle de las descripciones aquí incluidas. Por lo tanto, es responsabilidad del usuario asegurarse de que el equipo o el proceso descrito sea adecuado para el propósito previsto.

GARANTÍA LIMITADA

Hacemos todo lo posible para asegurar que nuestros productos cumplan con altos estándares de calidad y durabilidad y garantizamos al consumidor/comprador minorista original de nuestros productos que cada producto estará libre de defectos de materiales y mano de obra de la siguiente manera: **GARANTÍA LIMITADA DE UN AÑO EN TODOS LOS PRODUCTOS A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE LO CONTRARIO.** Esta garantía no se aplica a defectos debidos directa o indirectamente a mal uso, abuso, negligencia o accidentes, desgaste normal, reparaciones o alteraciones fuera de nuestras instalaciones o falta de mantenimiento. No seremos responsables en ningún caso de muerte, lesiones a personas

o propiedades o de daños incidentales, contingentes, especiales o consecuentes que surjan del uso de nuestros productos.

Para aprovechar esta garantía, el producto o la pieza deben ser devueltos a nosotros para su examen, con el franqueo pagado. El comprobante de la fecha de compra y una explicación de la queja deben acompañar el documento de mercadería. Si nuestra inspección revela un defecto, repararemos o reemplazaremos el producto, o reembolsaremos el precio de compra si no podemos proporcionar una reparación o reemplazo de manera inmediata y rápida, si está dispuesto a aceptar un reembolso. Devolveremos el producto reparado o reemplazado a nuestro cargo, pero si se determina que no hay ningún defecto, o que el defecto fue resultado de causas que no están dentro del alcance de la garantía de Herman, entonces el usuario debe asumir el costo de almacenamiento y devolución del producto.

INSTRUCTIONS

A ¡ADVERTENCIA!

Leer y Entender la totalidad instrucción manual antes de intentar la instalación o el funcionamiento de esta máquina!

29. Esta máquina está diseñada y destinada a ser utilizada únicamente por personal debidamente capacitado y experimentado. Si no está familiarizado con el uso adecuado y seguro de los tornos, no utilice esta máquina hasta que haya obtenido la capacitación y los conocimientos adecuados.

30. Mantenga las protecciones en su lugar. Las protecciones de seguridad deben mantenerse en su lugar y en condiciones de funcionamiento.

31. Retire las llaves de ajuste y las llaves inglesas. Antes torneado en la máquina, comprobar ver sombrero cualquier Se quitan las llaves de ajuste de la herramienta.

32. Reduce el riesgo de arranque involuntario.

Hacer seguro cambiar es en el APAGADO posición antes de enchufar la herramienta.

33. Hacer no fuerza herramienta .

Siempre usar a herramienta en el velocidad para la cual fue diseñado.

34. Utilice el Herramienta adecuada.

No fuerce una herramienta o accesorio para realizar un trabajo para el cual no fue diseñado. diseñado.

35.Mantener herramientas con cuidado.

Conservar herramientas afilado y limpio para mejor y más seguro rendimiento.Seguir Instrucciones de lubricación y cambio accesorios.

8. Desconecte siempre la máquina de la fuente de alimentación antes de realizar cualquier ajuste o mantenimiento.

9.Compruebe si hay piezas dañadas.

Compruebe la alineación de piezas móviles, rotura de piezas, montaje y cualquier otra condición que pueda afectar el funcionamiento de las herramientas. Una protección o cualquier pieza que esté dañada debe repararse o reemplazarse.

30.Doblar Apague la máquina . Nunca deje una máquina desatendida.

No abandone una máquina hasta que se haya detenido por completo.

31. Mantenga limpia el área de trabajo.

Las áreas desordenadas y los bancos invitan a los accidentes.

32.No utilizar en un ambiente peligroso .

No utilice herramientas eléctricas en húmedo o mojado lugares, ni exponerlos a la lluvia.Mantenga el trabajo área bien iluminado.

33.**Mantenga a los niños y visitantes alejados.** Todos los visitantes deben mantenerse a una distancia segura del área de trabajo .

34.Haga que el taller sea a prueba de niños. Utilice candados, interruptores maestros y quitar las llaves de arranque.

15. Use ropa adecuada. La ropa suelta, los guantes, las corbatas, los anillos, las pulseras u otras joyas pueden quedar atrapados en las partes móviles. Se recomienda calzado antideslizante. Use una cubierta protectora para el cabello para contener el cabello largo. No use ningún tipo de guantes .

16. Utilice siempre gafas de seguridad. Las gafas de uso diario sólo tienen lentes resistentes a los impactos; No son gafas de seguridad.

49.**Hacer no extralimitarse.** Mantener una base adecuada y balance en todo veces.

50.No coloque las manos cerca de la cortadora mientras la máquina esté en funcionamiento.

51.No realice ningún trabajo de instalación mientras la máquina esté en funcionamiento.

52.Leer y entender todo advertencias publicado en La máquina.

53.Este manual es destinado a familiarizar usted con los aspectos técnicos de este torno. No es, ni fue pensado para ser, un manual de capacitación.

54.El incumplimiento de todas estas advertencias puede provocar lesiones graves.

55.Un poco de polvo creado al lijar, serrar , esmerilar y taladrar con máquina. y Otras actividades de construcción contienen sustancias químicas que se sabe que causan cáncer, defectos de nacimiento u otros

daños reproductivos. Algunos ejemplos de estas sustancias químicas son el plomo de las pinturas a base de plomo, la sílice cristalina de los ladrillos, el cemento y otros productos de mampostería.

56.Su riesgo de dichas exposiciones varía según la frecuencia con la que realice este tipo de trabajo. Para reducir su exposición a estos productos químicos: trabaje en un área bien ventilada y trabaje con equipos de seguridad aprobados, como máscaras contra el polvo que están diseñadas específicamente para filtrar partículas microscópicas.

PRESUPUESTO:

Modelo	MX-750
Capacidades:	
Balancearse Cama	8,67*29,6
Balancearse Cruz Deslizar	2,20 mm
Distancia entre Centros	7,50 mm
Clavijero:	
Agujero a través del husillo	38 milímetros
Afilar En la nariz del huso	MT5
Número de husillos Velocidades	Variable
Rango de Huso Velocidades	0-300 RPM
Alimentación y Enhebrado:	
Número de amenazas métricas	14
Gama de roscas métricas	0,5 ~ 3 mm
Número de Hilos imperiales	10
Rango de El Imperial Th lee	10-44T.PI
Rango de Longitudinal Alimentar	0,1 ~ 0,20 mm
Compuesto y Carro:	
Recorrido máximo de la corredera compuesta	5,5 mm
Cruz máxima Deslizar Viajar	75 milímetros
Recorrido máximo del carro	726 milímetros
Contrapunto:	



Contrapunto Recorrido del husillo	6,0 mm
Afilar en contrapunto husillo	MT2
Misceláneas:	
Motor principal	
Dimensión:	
Longitud:	1270 milímetros
Ancho:	49 0 mm
Altura:	51 0 mm
Peso:	81 kg/ 70 kg

Las especificaciones de este manual se dan como información general y no son vinculantes. Nos reservamos el derecho de efectuar, en cualquier momento y sin previo aviso, cambios o alteraciones a las piezas, accesorios y equipos que se consideren necesarios por cualquier motivo.

¡ADVERTENCIA!

Lea y comprenda todo el contenido. De este Manual antes intentando configurar o ¡operación!

El incumplimiento puede causar graves daños. ¡lesionar!

CONTENIDO DEL CONTENEDOR DE ENVÍO

1 Torno MX-220*750

1 Caja de instrumento

1 Manual de instrucciones

CONTENIDO DE LA CAJA DE HERRAMIENTAS (Fig. 1)

6 engranajes de metal

3 Mandíbula externa

1 pistola de aceite

2 destornilladores

1 llave para portabrocas de mandíbula

5 llaves de tubo hexagonales

3 llaves de doble extremo

1 Punto muerto

2 manijas de volante

1 Descanso central

1 seguidor descansa

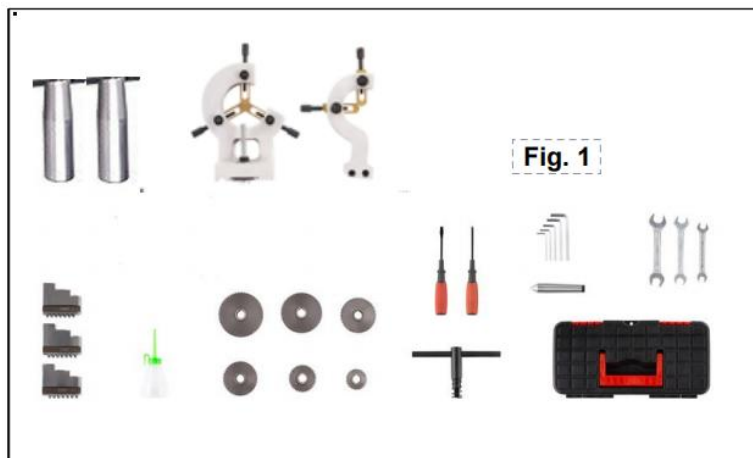


Fig. 1

DESEMBARCACIÓN Y LIMPIEZA

1. Termine de quitar la caja de madera que rodea el torno.
 2. Verifique todos los accesorios de la máquina herramienta de acuerdo con la lista de embalaje.
 3. Desatornille el torno de la parte inferior de la caja de envío.
 4. Elija una ubicación para el torno que esté seca, tenga buena iluminación y tenga suficiente espacio para poder realizar tareas de mantenimiento al torno en los cuatro lados.
 5. Con el equipo de elevación adecuado, levante lentamente el torno de la base de la caja de envío. No lo levante por el husillo. Asegúrese de que el torno esté equilibrado antes de trasladarlo a un banco o soporte resistente.
 6. Para evitar que la bancada se tuerza, la ubicación del torno debe ser absolutamente plana y nivelada. Atornille el torno al soporte (si se utiliza). Si utiliza un banco, utilice pernos pasantes para obtener un mejor rendimiento.
 7. Limpie todas las superficies protegidas contra el óxido con un disolvente comercial suave, queroseno o combustible diésel. No utilice disolventes de pintura, gasolina ni disolventes de laca, ya que dañarán las superficies pintadas. Cubra todas las superficies limpias con una fina capa de aceite para máquinas de 20 W.
- Retire la cubierta del engranaje final. Limpie todos los componentes del conjunto del engranaje final y cubra todos los engranajes con una grasa espesa que no se desprenda.

DIBUJO DE FUNDAMENTOS

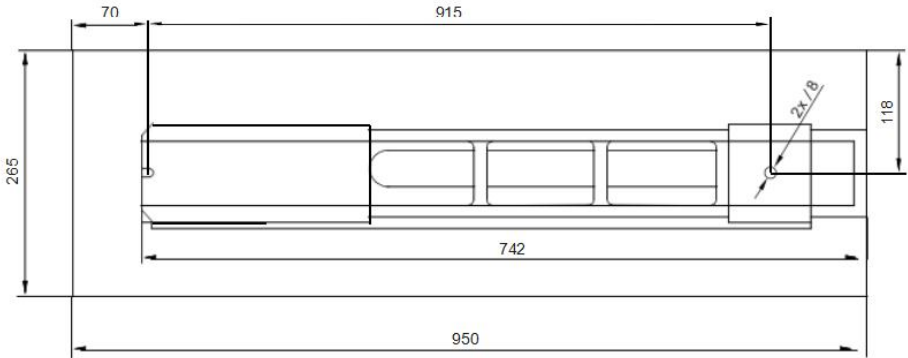


Fig. 2 |

DESCRIPCION GENERAL

Bancada del torno (Fig. 3)

La bancada del torno está hecha de hierro de alta calidad. Al combinar carriles altos con fuertes nervaduras transversales, se produce una bancada de baja vibración y rigidez. 1t integra el cabezal y la unidad de accionamiento, para fijar el carro y el husillo. Las dos V rectificadas con precisión, lateralmente y rectificadas, son

La guía precisa para el carro y el contrapunto. El motor principal está montado en la parte trasera del lado izquierdo de la plataforma.



Figura 3

Clavijero (Fig. 4)

El clavijero está fabricado en hierro fundido de alta calidad y baja vibración. Está atornillado a la bancada con cuatro tornillos.

El cabezal aloja el husillo principal con dos rodamientos de rodillos cónicos

de precisión y la unidad de accionamiento. El husillo principal transmite el par durante el proceso de torneado. También sujeta las piezas de trabajo y los dispositivos de sujeción (por ejemplo, un plato de 3 mordazas).



Figura 4

Carro (Fig. 5)

El carro está fabricado en hierro fundido de alta calidad. Las piezas de deslizamiento están rectificadas de forma suave. Se ajustan a la V de la bancada sin holgura. Las piezas de deslizamiento inferiores se pueden ajustar de forma fácil y sencilla. El carro transversal está montado en la El carro se desplaza sobre una corredera de cola de milano. El juego en la corredera transversal se puede ajustar con las cuñas.

Mueva el carro transversal con su posición conveniente volante. Hay un collar graduado en el volante.

En la corredera superior se instala un poste de herramientas de cuatro vías. Permite sujetar cuatro herramientas. Afloje el centro manija de abrazadera para girar cualquiera de las cuatro herramientas a su posición.



Figura 5

Delantal (Fig. 6)

El faldón está montado sobre la bancada. En el faldón se encuentra la media tuerca con una palanca de enganche para activar la alimentación automática. Las cuñas de la media tuerca se pueden ajustar desde el

exterior.

Una cremallera, montada sobre la bancada, y un piñón accionado mediante volante en el carro permiten un rápido desplazamiento del faldón .

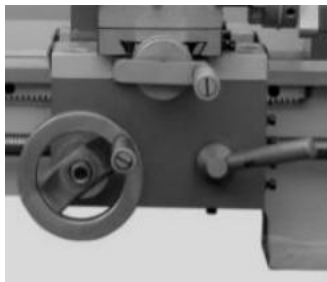


Figura 6

Husillo de avance

El husillo (A, Fig. 7) está montado en la parte delantera de la bancada de la máquina. Está conectado a la caja de engranajes de la izquierda para la alimentación automática y está sostenido por cojinetes en ambos extremos. La tuerca hexagonal (B, Fig. 7) en el extremo derecho está diseñada para compensar el juego del husillo.

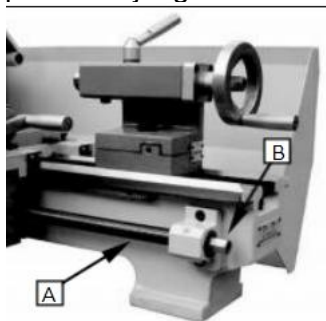


Figura 7

Contrapunto (Fig. 8)

El contrapunto se desliza sobre una guía en V y se puede sujetar en cualquier posición. El contrapunto tiene un husillo de alta resistencia con un casquillo cónico Morse n.º 2 y una escala graduada. El husillo se puede sujetar en cualquier posición con una palanca de sujeción. El husillo se mueve con un volante en el extremo del contrapunto.

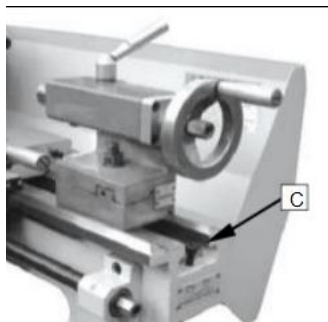


Figura 8

NOTA:

Coloque el tornillo de fijación (C, Fig. 8) en el extremo del torno para evitar que el contrapunto se caiga del torno.

CONTROLES

1. Emergencia Botón ENCENDIDO/APAGADO Cambiar (D, Higo. 9)

La máquina está encendida y Apagado con ON/ APAGADO Botón. Presione para detener todo funciones de la máquina . Para reiniciar, levantar el tapar y presionar ON botón.

2. Interruptor de cambio (E, Higo. 9)

Después de la máquina está encendido, gire el interruptor a "F" Posición para rotación del husillo en sentido antihorario (adelante) . Gire el interruptor a " Posición "R" para husillo en sentido horario rotación (contrarrestar) . " 0 " posición es APAGADO y el husillo permanece inactivo.

3. Velocidad variable Control Cambiar (F, Higo. 9)

Gire el interruptor en el sentido de las agujas del reloj para Aumente la velocidad del husillo. Gire el interruptor en sentido antihorario para disminuir la velocidad del husillo. El rango de velocidad posible es depende de la posición de la unidad cinturón.

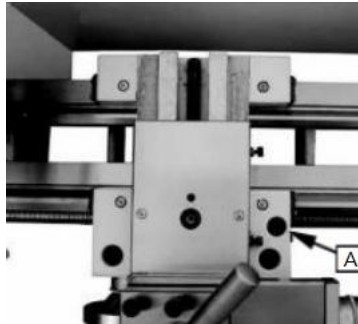


Higo. 9

4. Carro Cerrar

Doblar maleficio enchufe tapa tornillo (A, Figura 10) dextrorso y apretar a cerrar con llave. Doblar encimera, dextrorso y aflojar a descubrir.

Precaución: El tornillo de bloqueo del carro debe estar desbloqueado antes Al activar los avances automáticos se pueden producir daños en el torno.



Higo. 10

5. Volante transversal longitudinall (B, Fig. 11)

Gire el volante en el sentido de las agujas del reloj para Mueve el delantal asamblea hacia el punto de cola (derecha). Gire la mano rueda en sentido horario para mover el conjunto del faldón hacia el clavijero (izquierda).

6. Palanca transversal (DO, Higo. 11)

Dextrorso rotación Mueve el carro transversal hacia atrás de la máquina.

7 . Enganche la tuerca Half Palanca (D, Figura 1 1)

Mueva la palanca abajo a comprometer. Mover el palanca arriba a desacoplar.

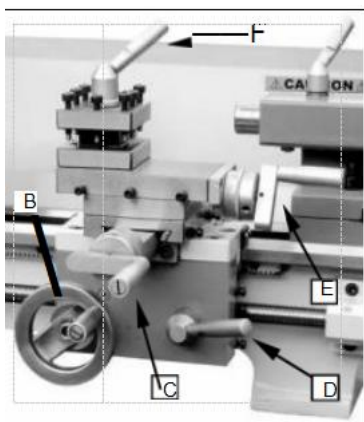
8 . Travesía de descanso compuesta Palanca (E, Figura 1 1)

Gire en el sentido de las agujas del reloj o en sentido contrario a las agujas del reloj para mover o posición.

9 . Poste de herramienta de amplificación Palanca (F, Figura 1 1)

Gire en sentido antihorario para aflojar y en sentido horario para Apretar.

Gire el poste de la herramienta cuando la palanca es desbloqueado



Higo. 11

10. Tornillo de expansión de Tailstock (GRAMO, Higo. 12)

Gire la tuerca hexagonal en el sentido de las agujas del reloj para bloquear y en sentido antihorario a descubrir.

todos. Palanca de amortiguación Tailstock Quill (Yo, Higo. 12)

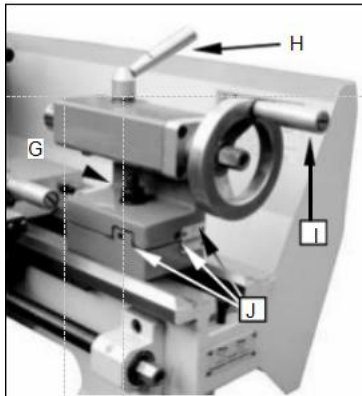
Girar el palanca dextrorso a cerrar el huso y en sentido antihorario a desbloquear -

12. Tailstock Quill Traverse Handwheel (I, Higo. 12)

Gire en el sentido de las agujas del reloj para avanzar la pluma. Gire en sentido contrario. en el sentido de las agujas del reloj para retraer el pluma ·

13. Culata compensar Ajuste (Yo, Higo . 01)

Tres juegos de tornillos ubicados en el contrapunto base son usado a apagado, Establecer el contrapunto k para corte se estrecha. Aflojar Tornillo de bloqueo en el extremo del contrapeso. Afloje un conjunto lateral Atornille mientras aprieta el otro hasta que la cantidad de desplazamiento se indica en la escala. Apriete el tornillo de bloqueo.



Higo. 12

OPERACIÓN

Reemplazo de Arrojar

La cabeza huso Dispositivo de sujeción es cilíndrico. Perder tres conjuntos tornillos y cojones (A, figura. 13 solamente dos se muestran) en la brida del mandril del torno Quitar el arrojar. Posicione el nuevo mandril y arreglar él usando el mismo colocar tornillos y cojones.



Higo. 13

Herramienta Configuración

Sujete la herramienta de torneado en el portaherramientas.

La herramienta debe ser sujetado firmemente. Cuando torneado, el La herramienta tiene una tendencia a doblar bajo el corte fuerza generado durante la formación del chip. mejor resultados, El voladizo de la herramienta debe ser mantenido a a mínimo m de 3 / 8 " o menos.

El ángulo de corte es correcto cuando el corte borde es en línea con el eje central de la pieza de trabajo. El altura correcta de el herramienta se puede lograr comparando el herramienta punto con el

punto del centro montado en el Contrapunto. Si es necesario, utilice calzas espaciadoras de acero debajo de la herramienta para obtener la altura requerida. (Fig. 14)



Higo. 14

Cambiar velocidad

1. Desatornille los dos tornillos de fijación (B, Fig.15) y Quitar la protección cubrir.
2. Ajuste la correa trapezoidal (C, Fig.16) posición correspondiente.
3. Apriete la polea tensora y sujetar el tuerca de nuevo.

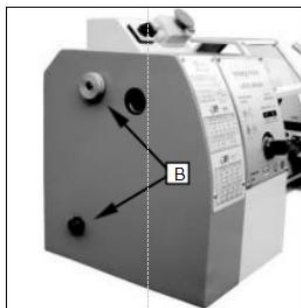
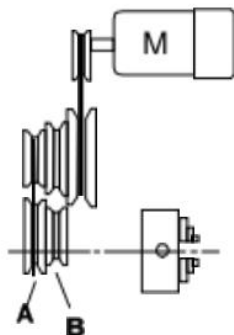


Fig. 15

SPINDLE SPEED  /min

A	B
0-1250	0-2500

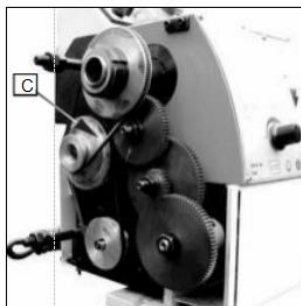


Fig. 16

Torneado manual

Torneado longitudinal con avance automático

Utilice la tabla (A Figura 18) en el torno para seleccionar la velocidad de avance o el paso de rosca) Ajuste el cambio engranaje Si el requerido alimentar o hilo paso no puedo ser obtenido con el conjunto de engranajes instalado)

Cambio de marchas Reemplazo

1. Desconectar el máquina de la fuente de poder.
2. Desatornille los dos tornillos de fijación . y Quitar el cubierta protectora.
3. Afloje el cierre tornillo (B, Fig.19) en la cuadrante.
4. Columpio el cuadrante (DO, Figura 19) a el bien .
5. Desatornille el Tuerca (D, Figura 29) desde husillo o el nueces (E, Figura 19) desde el cuadrante pernos con el fin de

Retire los engranajes de cambio de la parte delantera .

6. Instale los acoplamientos de engranajes de acuerdo con la rosca. y alimentar mesa (Fig.20) y atornillar nuevamente los engranajes al cuadrante.
7. Gire el cuadrante hacia la izquierda hasta el ruedas dentadas se han comprometido de nuevo.
8. Reajustar el juego de los engranajes insertando un normal hoja de papel como ajuste o distancia ayuda entre el ruedas



Fig. 17



Fig. 18

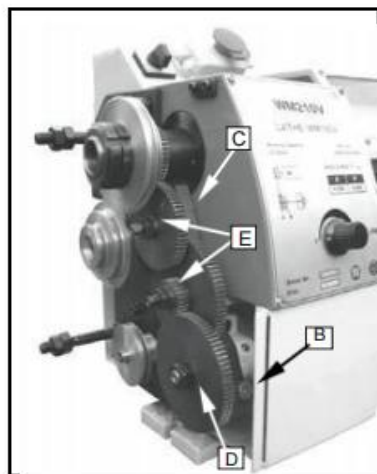


Fig. 19

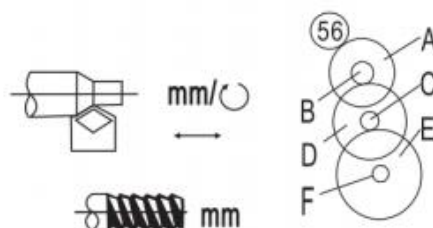
dentadas.

9. Inmovilizar el cuadrante con el cierre tornillo .

10. Instale la cubierta protectora del cabezal y vuelva a conectar la máquina a la alimentación. suministrar.

ENHEBRADO Y ALIMENTACIÓN MESA

(Thread cutting table)



		0.50	0.75	1.00	1.25
A B		84 30	84 40	84 60	72 40
C D		H 60	H 60	H 50	H 60
E F		H 80	H 72	H 80	H 50
	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
A B	60 40	80 50	84 60	84 60	72 60
C D	H 80	H 72	H 50	H 50	H 80
E F	H 50	H 40	H 40	H 33	H 33

(When machining metric thread, It can be changed according to actual demand.)



	10	11	14	19	20
A B	60 H	72 H	52 H	84 H	72 33
C D	40 50	50 60	50 60	50 H	H 80
E F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40
	22	28	38	40	44
A B	66 H	72 H	72 40	72 H	66 H
C D	52 60	50 30	H 52	52 33	60 30
E F	H 80	H 80	H 84	H 84	H 84

Giro recto (Fig. 21)

En la operación de torneado recto, la herramienta avanza paralela al eje. de rotación de la pieza de trabajo. El avance puede ser manual girando el volante en el torno o en el lado superior, o activando el avance automático. El avance transversal para el torno La profundidad de corte se consigue utilizando el perfil transversal.

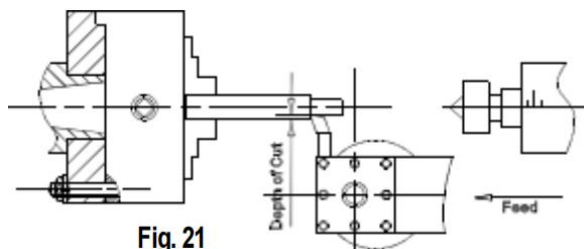


Fig. 21

Revestimiento y huecos (Fig. 2 2)

En la operación de refrentado, la herramienta avanza perpendicularmente a el eje de rotación de la pieza de trabajo. El avance se realiza Manualmente con el volante del lado transversal. El avance transversal para la profundidad de corte se realiza con el lado superior o con la silla de torno.

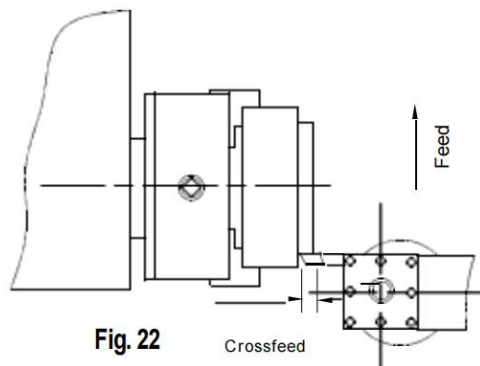


Fig. 22

Giro entre centros (Fig. 23)

Para girar entre centros, es necesario para Quitar el mandril del husillo. Ajuste el Centro MT3 en el husillo La nariz y la Centro MT2 en el contrapunto. Montar el Pieza de trabajo equipada con el garra conductora entre los centros. El conductor es conducido por a atrapar o cara placa .

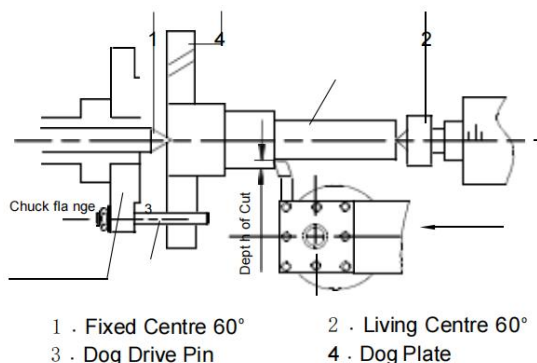


Fig. 23

Nota: Utilice siempre una

pequeña cantidad de grasa en el contrapunto central para evitar que la punta central se sobrecaliente.

Torneado cónico con desplazamiento del contrapunto

Se puede trabajar con un ángulo lateral de 5° desplazando el contrapunto. El ángulo depende de la longitud de la pieza de trabajo.

Para compensar el contrapunto, afloje el tornillo de bloqueo (A, Fig. 24). Desatornille el tornillo de fijación (B, Fig. 24) en el extremo derecho del contrapunto. Tailstock. Afloje el tornillo de ajuste delantero (C, Fig.24) y toma la misma cantidad apretando la parte trasera tornillo de ajuste (D, Fig.24) hasta obtener la conicidad deseada. Se ha alcanzado el ajuste transversal deseado. Lea la escala. (E, Fig. 24). Primero vuelva a apretar el conjunto tornillo (B, Fig.24) y luego los dos (delantero y trasero) tornillo de ajuste para bloquear el contrapunto en su posición.

Vuelva a apretar el Tornillo de bloqueo (A, Fig.24) del contrapunto. La pieza de trabajo debe sujetarse entre a centros y impulsado por una cara placa y conductor perro .

contrapunto debe devolverse a su posición original según el cero posición en La escala de contrapunto. (MI, Figura 24)

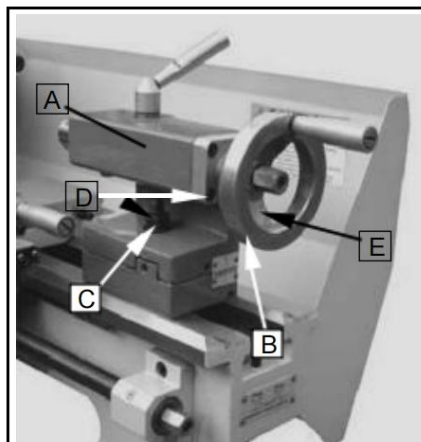


Fig. 24

Corte de hilo

Ajuste la máquina al paso de rosca deseado (según la tabla de enhebrado, Fig. 20). Ponga en marcha la máquina y Enganche la media tuerca. Cuando la herramienta llegue a la pieza, realizará el paso de roscado inicial. Cuando la herramienta llegue al final del corte, detenga la máquina apagando el motor y, al mismo tiempo, retire la herramienta de la pieza para que despeje la rosca. No desenganche la palanca de la media tuerca.

Invierta la dirección del motor para permitir que la herramienta de corte vuelva al punto de partida. Repita estos pasos hasta obtener los resultados deseados.

NOTAS

Ejemplo: Rosca macho

- El diámetro de la pieza de trabajo debe haber sido torneado al diámetro de la rosca deseada.
- La pieza de trabajo requiere un chaflán al comienzo de la rosca y un socavado en el extremo de la misma. La velocidad debe ser lo más baja posible.
- Los engranajes de cambio deben haber sido instalados de acuerdo al paso requerido.
- La herramienta de corte de rosca debe tener exactamente la forma de la muestra de la rosca, debe ser absolutamente rectangular y sujetado de forma que coincida exactamente con el centro de torneado.
- La rosca se produce en varios pasos de corte, de modo que al final de cada paso de corte es necesario girar la herramienta de corte completamente hacia afuera de la rosca (con el carro transversal).
- La herramienta se retira con la tuerca del husillo acoplada invirtiendo el interruptor de cambio.
- Detenga la máquina y alimente la herramienta de corte de rosca en profundidades de corte bajas utilizando el carro transversal.
- Antes de cada pasada, coloque la corredera superior aproximadamente 0,2 a 0,3 mm a la izquierda y a la derecha alternativamente para cortar la rosca. De esta manera, las herramientas de corte de roscas cortan solo en un flanco de la rosca con cada pasada. Siga cortando la rosca hasta que haya alcanzado casi toda la profundidad de la rosca.

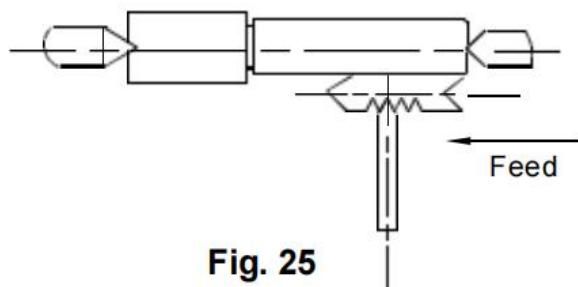


Fig. 25

Torno Accesorios

Tres mandíbulas Universal La del Chuck

Utilizando este mandril universal, redondo , triangular, cuadrado, hexagonal , octogonal y de doce esquinas . sujetado. (Fig. 26)

Nota: nuevo Tornos tener muy mandíbulas bien ajustadas. Este es

necesario a asegurar preciso reprimición y largo Vida útil . con apertura repetida y cierre, el mandíbula ajustar automáticamente y su operación se convierte en progresivamente Más suave.

Nota:

Para el original 3-mandíbula arrojar eso montado en el torno, La fábrica ha montado el mandril. en el La mejor manera de garantizar el tenencia exactitud con dos "0" marca (A, Higo. 26) presentado en el arrojar y arrojar brida.

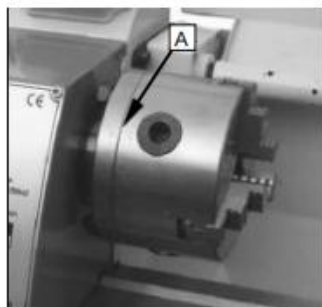


Fig. 26



Fig. 27

Allá son dos tipos de Mandíbulas : internas y externo mandíbulas Por favor nota eso el número de fauces adaptar con el número adentro el arrojar's ranura. no mezcla a ellos juntos.

cuando tú son yendo a montar ellos, por favor móntenlos a ellos en ascendente orden 1-2-3 , cuando tú son yendo a llevar a ellos fuera, asegúrate a llevar a ellos afuera en descendente orden 3-2- 1, uno por uno . Despues tú finalizado este procedimiento , girar el fauces a el pequeñísimo diámetro y controlar que el tres fauces son Bueno equipado .

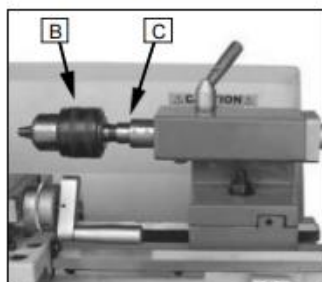


Fig. 28

Cuatro Mandíbula Independiente Torno Mandril

Este especial arrojar tiene cuatro independientemente ajustable arrojar mandíbulas. Estas permiten la sujeción de piezas asimétricas y permitir el preciso configuración de cilíndrico piezas . (Figura 27)

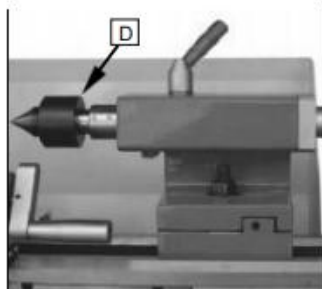


Fig. 29

Portabrocas (opcional)

Usar el perforar arrojar a sostener centrado ejercicios y girar ejercicios en el contrapunto. (B, Figura 28)

morse Afilar Cenador (opcional)

Un cenador es necesario para montaje el perforar arrojar en el contrapunto. Él tiene a No. 2 C o n o morse . (DO, Figura 28)

Vivir Centro (opcional)

El vivir centro es montado en pelota Cojinetes. Su uso es Muy recomendable para girando en velocidades superiores a 600 Velocidad del motor: 1000 rpm. (Figura 29)

Estable Descansar (opcional)

El estable descansar sirve como a apoyo para ejes en el contrapunto libre fin. Para muchos operación s el contrapunto poder No se debe utilizar tal como está obstruye el torneado herramienta o perforación herramienta, y por lo tanto, debe ser remoto de el máquina. El estable descansar, cual función como un fin apoyo , asegura charla-gratis Operación. El constante descansar es montado en el caminos de cama y está asegurado de abajo con a cierre lámina. El corredizo dedos requerir continuo lubricación en los puntos de contacto para prevenir desgaste prematuro (Fig.30)

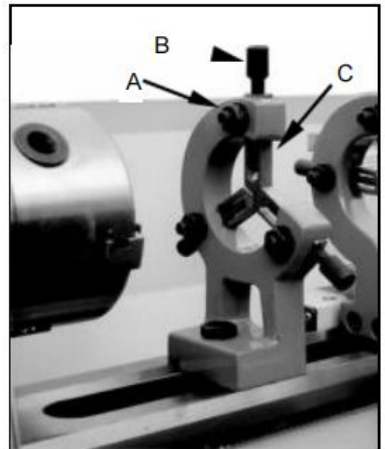


Fig. 30

Configuración el Estable Descansar (opcional)

- 1 . Aflojar tres maleficio cojones. (A, Figura 31)
- 2 . Aflojar nudoso tornillo (B, Figura 36) y abierto el dedos deslizantes (DO, Figura 31) hasta el estable descansar poder ser emocionado con es dedo alrededor el Pieza de trabajo. Seguro el estable descansar en posición.
- 3 . Apriete los tornillos moleteados de manera que eso Los dedos son cómodo pero no



Fig. 31

ajustado contra el Pieza de trabajo. Apretar tres cojones (A, Higo. 31). Lubricar el corredizo agujas con máquina aceite.

4 . Cuando, después prolongado operación, la mandíbula muestra mi ropa, el consejos de el dedos puede ser archivado o remille d.

Seguir Descansar (opcional)

El seguir descansar es montado en el sillín y seguir el movimiento de la herramienta giratoria solo dos dedos deslizantes son requerido. El lugar de el tercer dedo es tomada por La herramienta de torneado. El siguiente resto es utilizado para operaciones de torneado en largo, esbelto piezas de trabajo. 1 a previene flexionando de el pieza de trabajo bajo presión de la herramienta de torneado. (Higo. 31) Coloque los dedos ajustados a la pieza de trabajo, pero no demasiado. ajustado.

Lubricar los dedos durante la operación . a prevenir prematuro tener puesto.

AJUSTE

Después de un tiempo, llevar en algunos de los móviles Es posible que sea necesario que los componentes ser ajustar.

Husillo principal Aspectos

Los cojinetes del husillo principal son ajustado en el fábrica.

Si el juego final se convierte en evidente después considerable usar, el Los cojinetes pueden ser ajustado.

Sujetar la tuerca ranurada (A, Fig. 32) en la parte posterior del husillo, Afloje la ranura exterior ted Tuerca (B, Fig. 32) Ajuste el ranurado tuerca (A, Figura 32) Hasta el final jugar es tomado arriba. El husillo debe aún Girar libremente. Sujetar la tuerca ranurada (A, Higo. 32) de nuevo y apretar el exterior tuerca ranurada (B, Higo. 32).

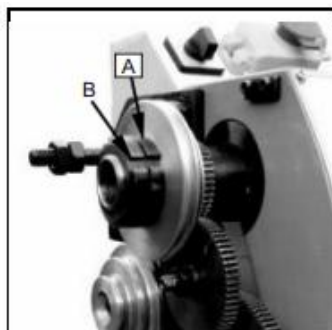


Fig. 3.

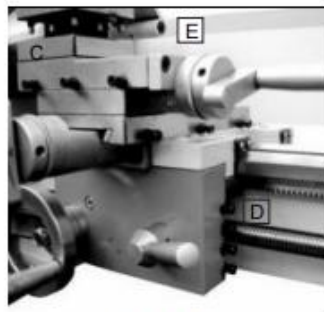


Fig. 33

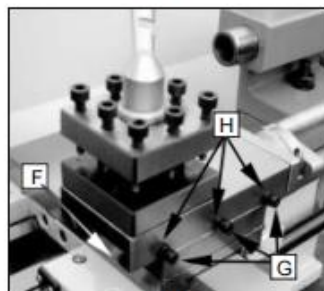


Fig. 34

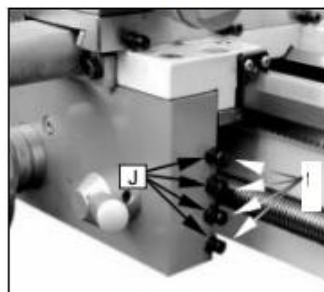


Fig. 35

Precaución : excesivo Apretando o precarga voluntad dañar el aspectos.

Ajuste de Cruz Deslizar

El cruz deslizar es equipado con a Gibraltar tira (C, Figura 33) y se puede ajustar con tornillos (D, Fig.33) equipado con Tuercas de seguridad . (MI, Figura 33) Aflojar el contratuercas y apretar el conjunto tornillos hasta movimientos de diapositivas con libertad sin jugar. Apretar las tuercas de seguridad a retener ajuste.

Ajuste de la corredera superior

La diapositiva superior Está equipado con una horquilla. banda (F, Figura 34) y poder se ajustará con tornillos (G, Fig. 34) provistos de cerrar cojones. (Yo, Higo. 34) Aflojar el contratuercas y apretar las colocar tornillos hasta deslizar se mueve con libertad sin jugar. Apretar las tuercas de seguridad a retener ajuste.

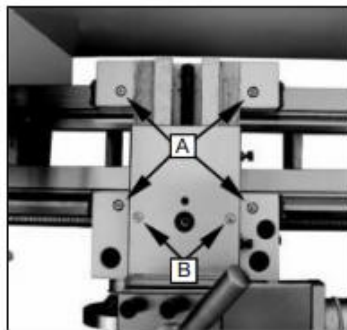


Fig. 36

Ajuste de la mitad Tuerca Guía

El medio cojones compromiso poder ser ajustado con tornillos (1, Fig. 35) equipado con cerrar cojones (Yo, Higo. 35). Aflojar las tuercas en el lado derecho del delantal y Ajuste los tornillos de control hasta ambos medias nueces Muévete libremente sin juego. Aprieta los tuerca.

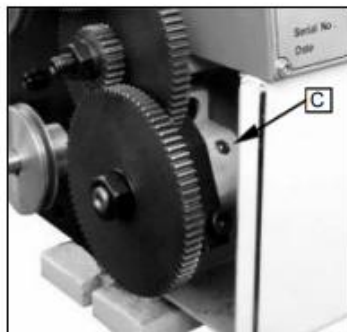


Fig. 37

LUBRICACIÓN

CAUTION

Lathe must be serviced at all lubrication points and all reservoirs filled to operating level before the lathe is placed into service! Failure to comply may cause serious damage!

NOTAS:

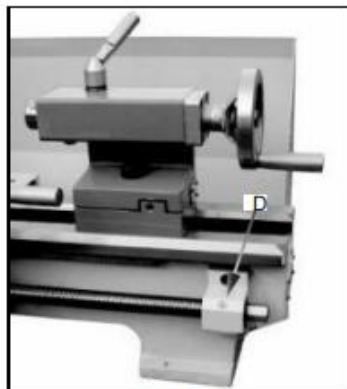


Fig. 38

Lubrique ligeramente todas las guías deslizantes antes de cada usar. Lubrique ligeramente los engranajes de cambio y el husillo con un lubricante a base de litio. grasa .

1. Transporte

Lubricar Cuatro aceites puertos (A, Higo . 36) con 20W aceite de máquina una vez al día.

2. Diapositiva cruzada

Lubricar dos aceites puertos (B , Figura 36) con aceite de máquina de 20 W una vez al día.

3. Husillo de avance

Lubricar el aceite izquierdo puerto (C, figura. 37) y aceite correcto puerto (D, Fig.38) con aceite de máquina 20W una vez a diario .

ELÉCTRICO CONEXIONES

ADVERTENCIA !

**La conexión del torno y todos los demás trabajos eléctricos pueden o solamente ser transportado afuera por un autorizado ¡electricista!
Incumplimiento puede causa grave lesión y daño a el maquinaria y ¡ propiedad !**

El MX-220*750 tiene una potencia nominal de solo 1100 W.

Confirme que la potencia disponible en la ubicación del torno sea la misma que la del torno. Utilizando el cableado Diagrama (Fig. 3 9) para conectar El cable de alimentación está conectado a la red eléctrica. Asegúrese de El torno está debidamente conectado a tierra.

El siguiente es el diagrama de cableado del torno. : (Figura 39)

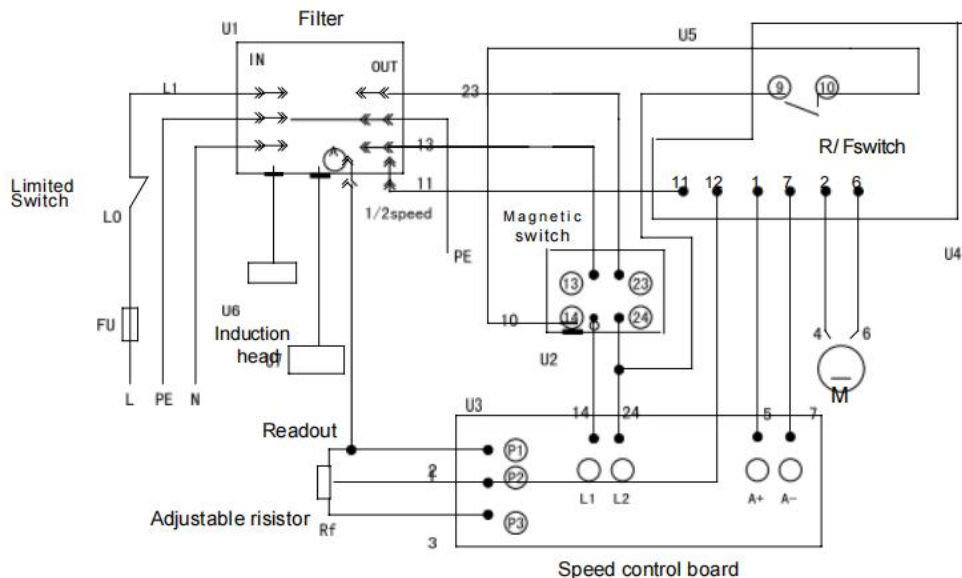


Fig. 39

MANTENIMIENTO

Mantener el mantenimiento de el máquina herramienta durante el operación a garantizar el exactitud y servicio vida de el máquina herramienta.

1. En orden a retener el de la máquina precisión y funcionalidad, él es básico a tratar con eso cuidado, mantener él limpio y grasa y lubricar él regularmente. solo a través de bien cuidado, tú poder ser

Asegúrese de que la calidad de trabajo de la máquina lo hará rema en constante.

NOTAS:

Desconectar el máquina enchufe de la suministro de red siempre que realizar limpieza, ¡trabajos de mantenimiento o reparación!

Aceite, grasa y Los agentes de limpieza son contaminantes y debe no ser dispuesto De a través el desagües o en normal rechazar. Deshágase de esos agentes de acuerdo con la actual legal

requisitos sobre el Medio ambiente. Limpieza harapos impregnado con aceite, grasa y agentes de limpieza son fácilmente inflamable . Recoger limpieza trapos o lana de limpieza En un adecuado cerrado buque y disponer de ellos En un ambientalmente racional forma - hacer no poner a ellos con normal ¡rechazar!

2. Lubricación todo guías deslizantes ligeramente antes cada usar. El cambiar de marcha y el husillo debe también ser ligeramente lubricado con litio grasa base .
3. Durante la operación, el fichas que caen sobre el corredizo superficie debería ser Limpiado oportuno, y el La inspección debe ser a menudo hecho a evitar la caída de virutas dentro del posición Entre el Guía de bancada de torno y silla de máquina herramienta . Asfalto sintió debería ser Limpiado en cierto tiempo.

NOTAS:

No retire las virutas con las manos desnudas. es un riesgo de cortes debido a De bordes afilados patatas fritas. Nunca utilice disolventes inflamables ni agentes de limpieza. eso generar nocivo Fumar Proteger eléctrico componentes semejante como motores, interruptores, cambiar cajas, etc., contra humedad cuando limpieza.

4. Después de la operación cada día, eliminar todo el papas fritas y limpio diferente parte del máquina herramienta y aplicar aceite para máquinas herramienta a prevenir oxidándose.
5. En orden a mantener el mecanizado precisión, tomar cuidado de el centro, el superficie de el máquina herramienta para el arrojar y el guía forma y evitar mecánico daño y el desgaste debido a guía inadecuada
6. Si se encuentran daños, se debe realizar el mantenimiento . ser hecho

inmediatamente.

NOTAS:

Trabajos de reparación Sólo puede se llevó a cabo por calificado personal con el conocimientos mecánicos y eléctricos correspondientes .

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Posible Razón	Eliminación
Superficie de Pieza de trabajo también	Herramienta desafilado	Reafilan la herramienta
bruto	Herramienta ballestas	Herramienta de sujeción con menos saliente
	Alimentar también alto	Reducir alimentar
	Radio en el herramienta consejo también pequeño	1 aumentar radio
La pieza de trabajo se convierte en cónico	Los centros no están alineados (contrapunto se ha compensado)	Ajuste el contrapunto al centro
	Corredera superior no alineada Bueno (cortando) con la corredera superior)	Alinee bien la corredera superior
El torno es parloteando	Alimentar también alto	Reducir alimentar
	Holgura en el cojinete principal	Ajustar el principal cojinete
Centro corre caliente	La pieza de trabajo se ha expandido	Aflore el centro del contrapunto
La herramienta tiene un corto borde	Velocidad de corte demasiado alto	Reducir la velocidad de corte
vida	Alimentación cruzada demasiado alta	Alimentación transversal inferior (refinamiento La asignación no debe exceder 0 .5 mm)
	1Enfriamiento insuficiente	Más refrigerante
Desgaste del flanco demasiado alto	Ángulo de holgura demasiado pequeño	1 aumentar el espacio libre ángulo
	Información sobre herramientas no equilibrado a centro alto	Ajuste correcto de la altura de la

		herramienta
Roturas de vanguardia apagado	El ángulo de cuña es demasiado pequeño (acumulación de calor). arriba)	1 Aumentar el ángulo de cuña
	Grietas por molienda debido a equivocado enfriamiento	Fresco uniformemente
	Holgura excesiva En el huso cojinete	Ajuste la holgura en el husillo cojinete
	Disposición (vibraciones)	acuerdo
Hilo cortado Está mal	La herramienta es sujeta incorrectamente o tiene	Ajustarse también a El centro
	estado comenzó moliendo el Camino equivocado	Afilar el ángulo correctamente
	Tono incorrecto	Ajuste el derecho paso
	Diámetro incorrecto	Gire la pieza de trabajo a la posición correcta. diámetro
El husillo hace No activar	Interruptor de parada de emergencia activado	Desbloquear el interruptor de parada de emergencia

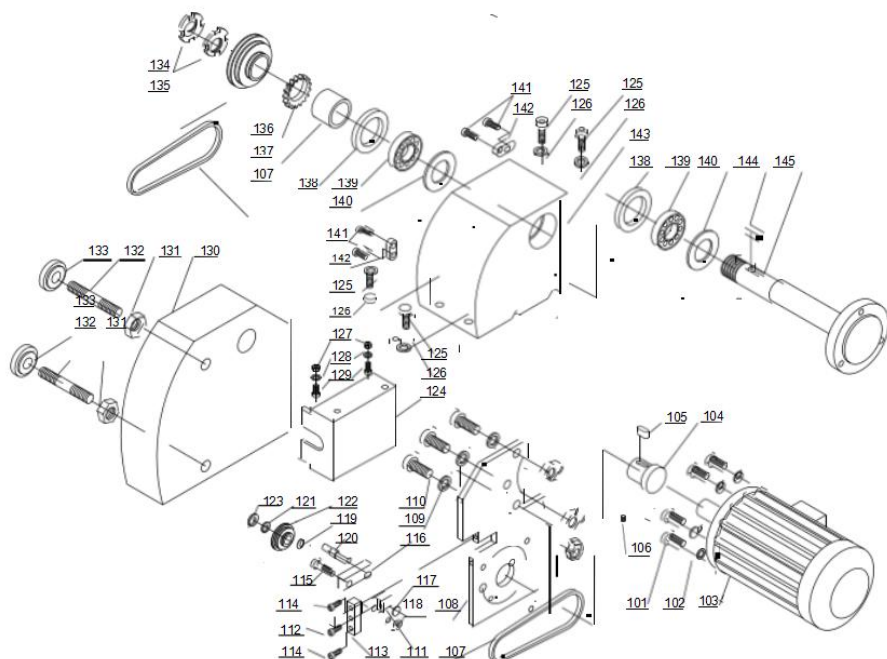
LISTA DE PIEZAS PARA MX - 750



Mantener Leer y Entender el funcionamiento Manual y seguridad Información ¡Antes de Operarme!

MX-220*750 V

Headstock Assembly



No.	Descripción	especificación	Cantidad
101	Tornillo	M5x25	4
102	Arandela		4
103	corriente continua Motor	Sin escobillas	1
104	Motor Arrancador		1
105	Llave	A4x4x20	1
106	Tornillo	M6x8	1
107	Cinturón	370 mm	2
108	Soporte Lámina		1
109	Arandela	8	3
110	Tornillo	M8x20	3
111	Bloquear		1
112	Tornillo	M6x30	1
113	Bloquear		1
114	Tornillo	M6x20	1
115	Tornillo		1
116	Bloquear		1
117	Arandela		1

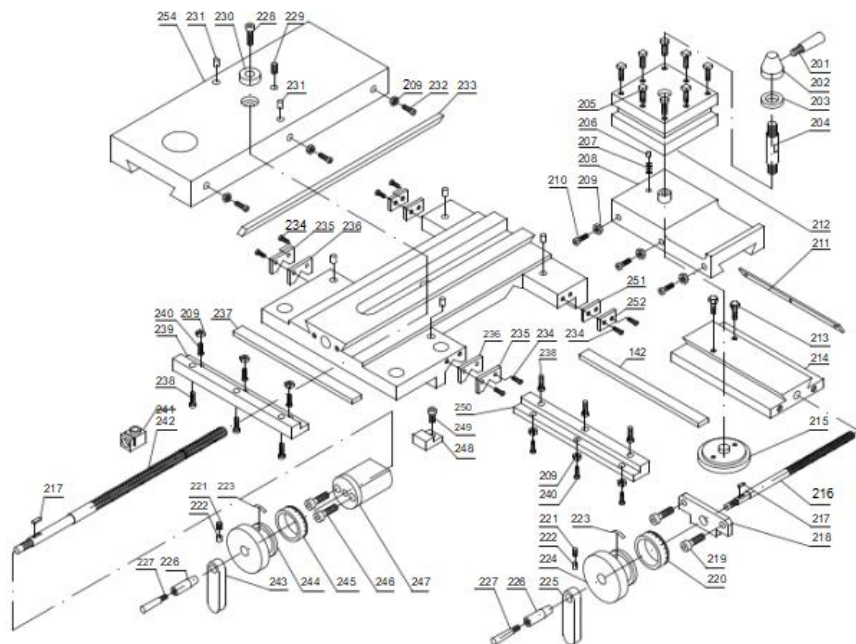
No.	Descripción	especificación	Cantidad
123	Primavera Anillo	φ22x1	1
124	Cubrir		1
125	Tornillo	M8x25	4
126	Arandela	8	4
127	Tuerca	M8	2
128	Arandela	8	2
129	Tornillo	M8	2
130	Cinturón Cubrir		1
131	Tuerca	M10	2
132	Tornillo	M10x80	2
133	Tuerca	M10	2
134	Tuerca	M27x1	2
135	Huso Arrancador		1
136	Engranaje	40T	1
137	Separador		1
138	Empaquetadora		1
139	Cojinete	30206	1

118	Tuerca		1
119	Primavera Anillo	8x0,8	1
120	Tornillo		1
121	Cojinete		1
122	Polea		1

140	Grasa Cubrir		1
141	Tornillo	M4x10	2
142	Bloquear		1
143	Clavijero		1
144	Llave	A3x3x15	1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

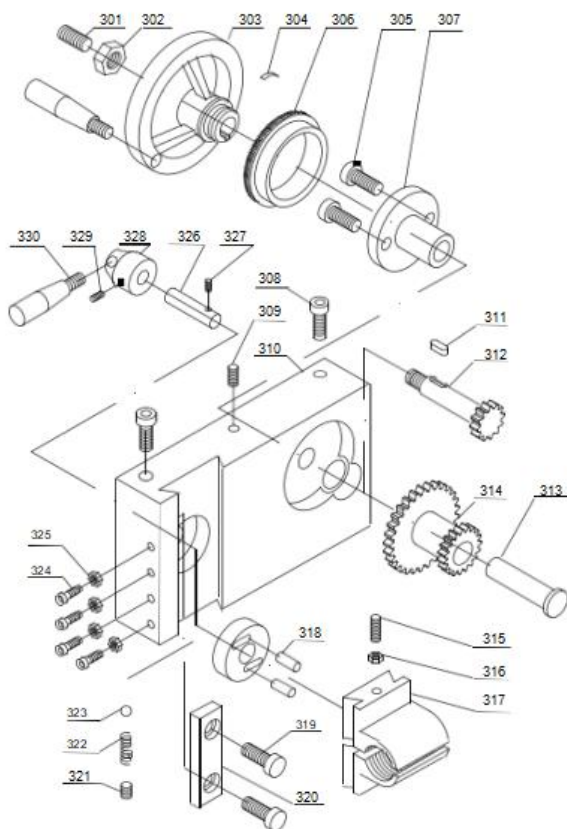
Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M4x01	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1

Parts No	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	0
229	Screw	M5x10	0
230	Bush		0
231	Oil Cup	Φ5	1
232	Screw	M4x20	2
233	Gib		0
234	Screw		8
235	Wiper Cover		1
236	Wiper		1
237	Gib		0
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		0
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		0
242	Lead Screw		0
243	Handle Block		0
244	Handlewheel		0
245	Collar		0
246	Screw	M6x50	1
247	Bracket		0
248	Clamping Plate		0
249	Screw		0
250	Sliding Block		0
251	Wiper		1
252	Wiper Cover		1
253	Gib		0
251	Cross Slide		0

MX-750 VARIABLE SPEED LATHE Apr on Assembly

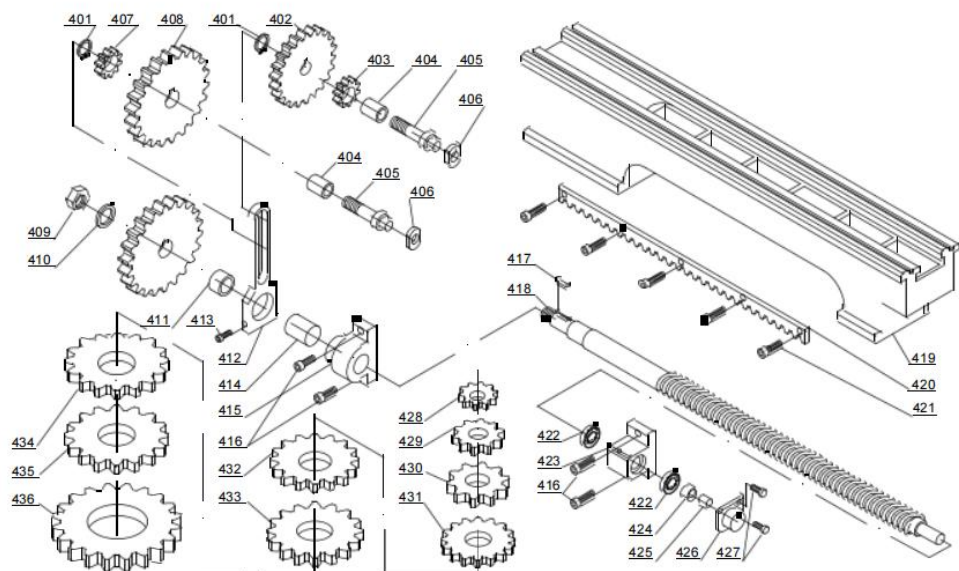


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	Ø 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	Ø 4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	Ø3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M6x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1

Parts No	Description	specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2x12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8x6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

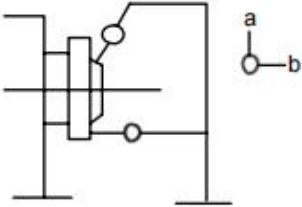
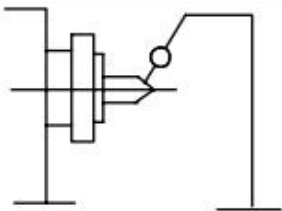
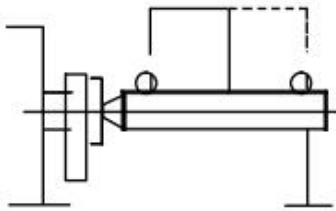
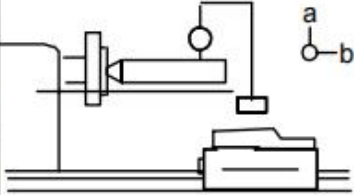
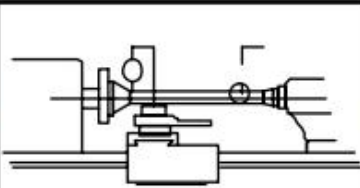
MX -750

	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down feed	☐	g. Coolant pump switch	☐
c. Ram sliding front and back	☐	h. Right/Left Button	☐
d. Knee up and down	☐	i. Stop button	☐
e. Table move left and right	☐	j. Function power indicator light	☐
f. Saddle move front and back	☐	k. Function of pump motor	☐
j. Lock for spindle sleeve	☐	l. Function of motor	☐
h. Locks for table ,saddle,knee	☐	m.Safety cover	☐
	OK		OK
a. Function of mill head	☐	a. Correct accessories	☐
b. Function of power feed	☐	b. Correct documents	☐
c. Running test	☐	c. Machine cleanness	☐
d. Noise test	☐	d. Credibility <u>antitrust</u>	☐
e. Milling test	☐	e. Correct mark	☐

Registro de pruebas MX-750

De serie	
No. Fecha	
Inspector	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
1	Runout of spindle nose a radial plane b face plane		a 0.01 b 0.015	
2	Runout of center		0.03	
3	Runout of spindle taper hole a spindle nose b 250 distance		a 0.015 b 0.03	
4	Parallelism of center line of spindle to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.03/250	a b
5	Difference between two centers (higher at tailstock)		0.02-0.06	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
6	Parallelism of tailstock quill to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.025/50 b 0.025/50	a b
7	Parallelism of tailstock quill taper hole to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.02/250	a b
8	Parallelism of center line of spindle to top slide movement		0.04/50	
9	Radial runout of chuck		0.04	
10	Radial runout of ø20 test bar		0.08/100	

Tecnología Sanven Ltd.

**Dirección: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA
91730**

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica
www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

Mini tokarka o zmiennej prędkości

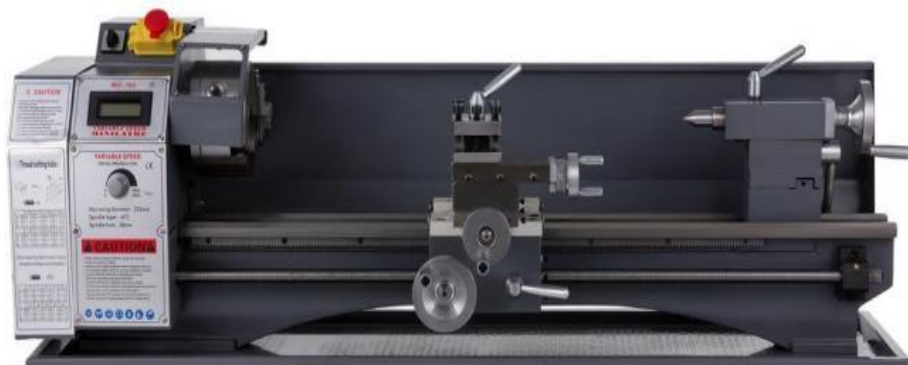
INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODEL: MX-750

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.

MODEL: MX-750



(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.

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
 	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.

NOTATKA

Informacje zawarte w niniejszym podręczniku mają służyć jako wskazówki dotyczące obsługi tych maszyn i nie stanowią części żadnej umowy. Zawarte w nim dane zostały uzyskane od producenta maszyny i z innych źródeł. Chociaż dołożono wszelkich starań, aby zapewnić dokładność tych transkrypcji, niepraktyczne byłoby sprawdzenie każdej pozycji. Ponadto, ze względu na rozwój maszyny, dostarczony sprzęt może różnić się szczegółowo od opisów zawartych w niniejszym dokumencie. Dlatego też odpowiedzialność za upewnienie się, że opisany sprzęt lub proces jest odpowiedni do zamierzonego celu, spoczywa na użytkowniku.

OGRANICZONA GWARANCJA

Dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić, że nasze produkty spełniają wysokie standardy jakości i trwałości oraz gwarantujemy pierwotnemu detalicznemu konsumentowi/nabywcy naszych produktów, że każdy produkt jest wolny od wad materiałowych i wykonawczych, zgodnie z poniższymi zasadami: **ROCZNA OGRANICZONA GWARANCJA NA WSZYSTKIE PRODUKTY, JEŚLI NIE OKREŚLONO INACZEJ.** Niniejsza gwarancja nie obejmuje wad spowodowanych bezpośrednio lub pośrednio niewłaściwym użytkowaniem, nadużyciem, zaniedbaniem lub wypadkami, normalnym zużyciem, naprawą lub przeróbkami poza naszymi zakładami lub brakiem konserwacji.

W żadnym wypadku nie ponosimy odpowiedzialności za śmierć, obrażenia osób lub mienia ani za szkody przypadkowe, warunkowe, szczególne lub wynikowe wynikające z korzystania z naszych produktów.

Aby skorzystać z tej gwarancji, produkt lub część musi zostać zwrócona do nas w celu zbadania, z opłaconą przesyłką. Dowód daty zakupu i wyjaśnienie reklamacji muszą towarzyszyć przesyłce. Jeśli nasza inspekcja wykaże wadę, naprawimy lub wymienimy produkt lub zwrócimy cenę zakupu, jeśli nie będziemy w stanie szybko i łatwo dokonać naprawy lub wymiany, jeśli jesteś skłonny zaakceptować zwrot pieniędzy. Zwrócimy naprawiony produkt lub część zamienną na nasz koszt, ale jeśli okaże się, że nie ma wady lub że wada wynika z przyczyn nieobjętych gwarancją Herman, użytkownik musi ponieść koszty przechowywania i zwrotu produktu.

INSTRUCTIONS

A OSTRZEŻENIE!

Przeczytaj i zrozumieć całość instrukcja przed przystąpieniem do konfiguracji lub obsługi zapoznaj się z instrukcją tej maszyny!

36. Maszyna ta jest przeznaczona do użytku wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony i doświadczony personel. Jeżeli nie jesteś zaznajomiony z zasadami prawidłowego i bezpiecznego użytkowania tokarek, nie używaj tej maszyny bez odpowiedniego przeszkolenia i wiedzy.

37. Utrzymuj osłony na miejscu. Osłony zabezpieczające muszą być na swoim miejscu i sprawne.

38. Wyjmij klucze regulacyjne i klucze francuskie. Przed obrócenie na maszynie, sprawdź Widzieć kapelusz każdy klucze regulacyjne są wyjęte z narzędzia.

39. Zredukuj ryzyko przypadkowego uruchomienia.

Robić Jasne przełącznik Jest W ten WYŁĄCZONY pozycja przed podłączeniem narzędzia.

40. Do nie siła narzędzie .

Zawsze używać A narzędzie Na ten szybkość , dla której została zaprojektowana.

41..Użyj właściwe narzędzie.

Nie zmuszaj narzędzia ani osprzętu do wykonywania pracy, do której nie jest przeznaczone zaprojektowany.

42. Utrzymywać narzędzia z pielęgnacja.

Zachowaj narzędzia ostre i czyste. Do to, co najlepsze i najbezpieczniejsze wydajność. Obserwuj instrukcje dotyczące smarowania i wymiany akcesoria.

8. Przed przystąpieniem do regulacji lub serwisowania należy zawsze odłączyć maszynę od źródła zasilania.

9. Sprawdź, czy nie ma uszkodzonych części.

Sprawdź wyrównanie ruchomych części, uszkodzeń części, montażu i wszelkich innych warunków, które mogą mieć wpływ na działanie narzędzia. Osłonę lub dowolną uszkodzoną część należy naprawić lub wymienić.

35. Zakręt wyłącz zasilanie. Nigdy nie pozostawiaj urządzenia bez nadzoru.

Nie opuszczaj maszyny, dopóki się całkowicie nie zatrzyma.

36. Utrzymuj miejsce pracy w czystości.

Zagrazone miejsca i ławki są częstym powodem wypadków.

37. Nie stosować w niebezpieczne środowisko.

Nie używaj elektronarzędzi w wilgoć lub mokrych miejscach lub narażać je na działanie deszczu. Utrzymuj pracę obszar dobrze oświetlony.

38. **Trzymaj dzieci i gości z daleka.** Wszyscy goście powinni znajdować się w bezpiecznej odległości od miejsca pracy.

39. Przygotuj warsztat tak, aby był zabezpieczony przed dziećmi. Użyj kłódki, wyłączniki główne i wyjmij kluczyki ze stacyjki.

15. Noś odpowiedni strój. Luźne ubrania, rękawiczki, krawaty, pierścionki, bransoletki lub inna biżuteria mogą zostać wciągnięte w ruchome części. Zaleca się noszenie antypoślizgowych butów. Noś ochronną osłonę włosów, aby zapobiec ich wysuwaniu się. Nie zakładaj żadnych rękawiczek.

16. Zawsze używaj okularów ochronnych. Okulary do codziennego użytku mają wyłącznie szkła odporne na uderzenia; nie są to okulary ochronne.

57. **Do nie podchodzić.** Trzymać odpowiednie oparcie i balansować. Na Wszystko czasy.

58. Nie zbliżaj ręk do noża, gdy maszyna pracuje.

59. Nie wykonuj żadnych prac przygotowawczych, gdy maszyna pracuje.

60. Czytać i zrozumieć Wszystko ostrzeżenia opublikowano na maszyna.

61. Ta instrukcja Jest przeznaczony Do oswajać zapoznam Państwa z technicznymi aspektami tej tokarki. Nie jest to i nie miało być podręcznikiem szkoleniowym.

62. Niedostosowanie się do wszystkich ostrzeżeń może spowodować poważne obrażenia.

63. Pewna ilość pyłu powstaje podczas szlifowania, cięcia, szlifowania i wiercenia. Inne prace budowlane wiążą się z obecnością substancji

chemicznych, które mogą powodować raka, wady wrodzone lub inne zaburzenia rozrodcze. Przykładami takich substancji chemicznych są ołów z farb ołowiowych, krystaliczna krzemionka z cegieł i cementu oraz innych produktów murarskich.

64. Ryzyko związane z narażeniem na te substancje różni się w zależności od tego, jak często wykonujesz tego typu pracę. Aby zmniejszyć narażenie na te substancje chemiczne: pracuj w dobrze wentylowanym pomieszczeniu i używaj zatwierdzonego sprzętu ochronnego, takiego jak maski przeciwpyłowe, które są specjalnie zaprojektowane do filtrowania mikroskopijnych cząstek.

DANE TECHNICZNE:

Model	MX-750
Pojemności:	
Przejsć przez Łóżko	8,67*29,6
Przejsć przez Przechodzić Slajd	2 2 0 mm
Odległość między Centra	7 50mm
Główka:	
Otwór przez wrzeciono	38 mm
Stożek w nosku wrzeciona	MT 5
Liczba wrzecion Prędkości	Zmienny
Zakres Wrzeciono Prędkości	0-300 0 obr./min
Karmienie I Wątki:	
Liczba wątków metrycznych ds	14
Zakres gwintów metrycznych	0,5~ 3 mm
Liczba Wątki imperialne	10
Zakres Imperial Th czyta	10-44T.PI
Zakres wzdłużny Karmić	0,1~0,20 mm
Mieszanina I Powóz:	
Maksymalny ruch ślizgu złożonego	5 5mm
Maksymalny krzyż Slajd Podróż	75mm
Maksymalny przesuw wózka	726 mm

Konik:	
Konik Wrzeciono podróżne	6 0mm
Stożek w koniku Sp indle	MT2
Różnorodny:	
Silnik główny	
Wymiar:	
Długość:	1270 mm
Szerokość:	49 0 mm
Wysokość:	51 0 mm
Waga:	81 kg/ 70 kg

Dane techniczne podane w niniejszej instrukcji służą jako ogólne informacje i nie są wiążące. Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania, w dowolnym momencie i bez wcześniejszego powiadomienia, zmian lub modyfikacji części, wyposażenia dodatkowego i akcesoriów, które zostaną uznane za konieczne z dowolnego powodu.

OSTRZEŻENIE!

Przeczytaj i zrozum całą treść tego Instrukcja przed próbą konfiguracji lub działanie!

Niedostosowanie się do tego może spowodować poważne konsekwencje szkodzić!

ZAWARTOŚĆ KONTENERA TRANSPORTOWEGO

1 Tokarka MX-220*750

1 Skrzynka z narzędziami

1 Instrukcja obsługi

ZAWARTOŚĆ SKRZYNKI Z NARZĘDZIAMI (Rys. 1)

6 metalowych kół zębatach

3 Szczeka zewnętrzna

1 pistolet olejowy

2 Śrubokręt

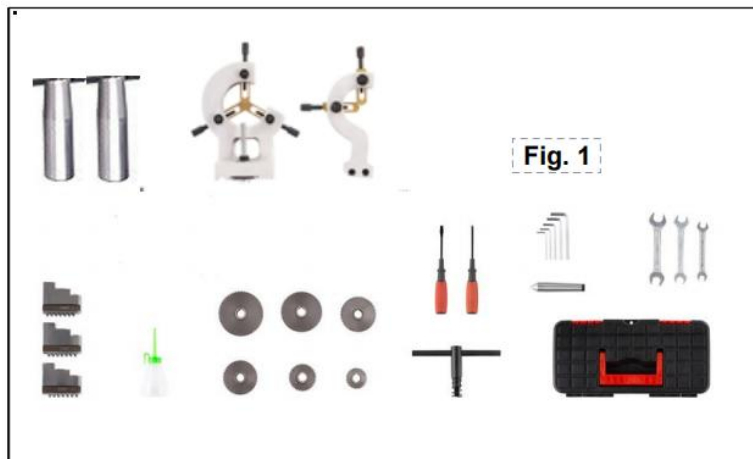
1 klucz do uchwytu szczękowego

5 kluczy nasadowych imbusowych

3 klucze dwustronne

1 Martwy środek

- 2 Uchwyt koła ręcznego
- 1 Podpórka środkowa
- 1 obserwator odpoczywa



ROZPAKOWYWANIE I SPRZĄTANIE

1. Zakończ usuwanie drewnianej skrzyni wokół tokarki
 2. Sprawdź wszystkie akcesoria obrabiarki zgodnie z listą przewozową.
 3. Odkręć tokarkę od dna skrzyni transportowej.
 4. Wybierz miejsce na tokarkę, które jest suche, ma dobre oświetlenie i wystarczająco dużo miejsca, aby można było serwisować tokarkę ze wszystkich czterech stron.
 5. Przy użyciu odpowiedniego sprzętu podnoszącego powoli podnieś tokarkę z dna skrzyni transportowej. Nie podnoś za wrzeciono. Upewnij się, że tokarka jest wyważona przed przeniesieniem na stabilny stół lub stojak.
 6. Aby uniknąć skręcenia łoża, położenie tokarki musi być absolutnie płaskie i równe. Przykręć tokarkę do stojaka (jeśli jest używany). Jeśli używasz stołu, przykręć przez śrubę, aby uzyskać najlepszą wydajność.
 7. Wyczyść wszystkie zabezpieczone przed rdzą powierzchnie łagodnym rozpuszczalnikiem komercyjnym, naftą lub olejem napędowym. Nie używaj rozcieńczalnika do farb, benzyny ani lakieru. Mogą one uszkodzić malowane powierzchnie. Pokryj wszystkie wyczyszczone powierzchnie cienką warstwą oleju maszynowego 20W.
- Zdejmij pokrywę przekładni końcowej. Wyczyść wszystkie elementy zespołu przekładni końcowej i posmaruj wszystkie koła zębate ciężkim,

niesmarującym smarem.

RYSUNEK FUNDAMENTOWY

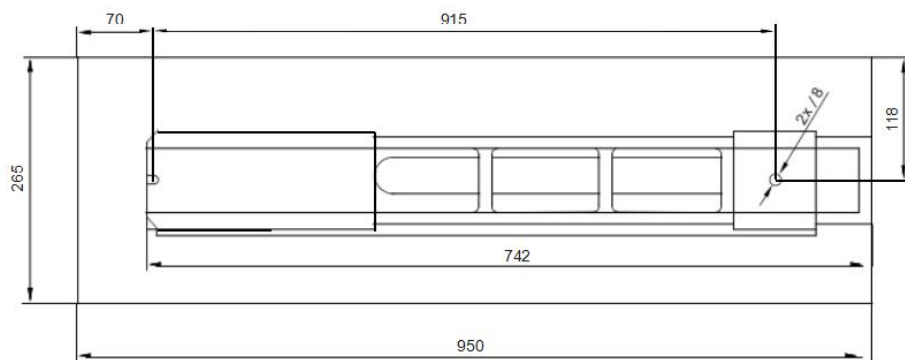


Fig. 2 |

OGÓLNY OPIS

Łoże tokarki (rys. 3)

Łoże tokarki wykonane jest z wysokiej jakości żeliwa. Łącząc wysokie policzki z mocnymi żebrami poprzecznymi, powstaje łoże o niskich wibracjach i sztywności. 1t integruje wrzeciennik i jednostkę napędową, do mocowania wózka i śruby pociągowej. Dwa precyzyjnie szlifowane V - bocznie i szlifowane, są dokładny prowadnik do wózka i konika. Główny silnik jest zamontowany z tyłu lewej strony łożka.



Rys. 3

Główka (rys. 4)

Główka jest odlana z wysokiej jakości żeliwa o niskich wibracjach. Jest przykręcona do łoża czterema śrubami.

Wrzeciennik mieści wrzeciono główne z dwoma precyzyjnymi łożyskami stożkowymi i jednostką napędową. Wrzeciono główne przekazuje moment obrotowy podczas procesu toczenia. Trzyma również przedmioty obrabiane i urządzenia zaciskowe. (np. uchwyt 3-szczękowy).



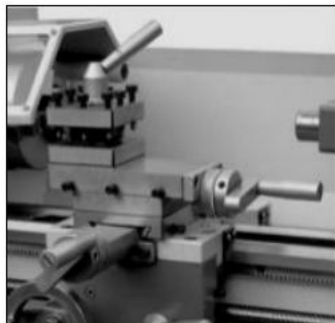
Rys. 4

Powóz (rys. 5)

Wózek wykonany jest z wysokiej jakości żeliwa. Części ślizgowe są gładko szlifowane. Pasują do V na łożu bez luzu. Dolne części ślizgowe można łatwo i prosto wyregulować. Suwak poprzeczny jest zamontowany na wózek i porusza się na jaskółczym ogonie. Luz w poprzecznym suwaku można regulować za pomocą klinów.

Przesuń suwak poprzeczny, aby wygodnie go umieścić pokrętko. Na pokrętko znajduje się stopniowany kołnierz.

Na górnym suwaku zamontowano czterokierunkowy uchwyt narzędziowy. umożliwia zaciśnięcie czterech narzędzi. Poluzuj środek uchwyt zaciskowy umożliwiając obrócenie dowolnego z czterech narzędzi i ustawienie ich w odpowiedniej pozycji.

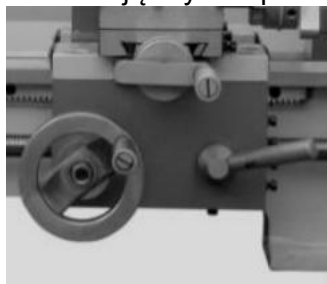


Rys. 5

Fartuch (rys. 6)

Fartuch jest zamontowany na łożu. 1t mieści półnakrętkę z dźwignią sprzęgającą do aktywacji automatycznego podawania. Prowadnice półnakrętki można regulować z zewnątrz.

Zębatka zamontowana na łożu i zębatka obsługiwana za pomocą koła ręcznego na wózku umożliwiają szybkie przesuwanie płyty postojowej .

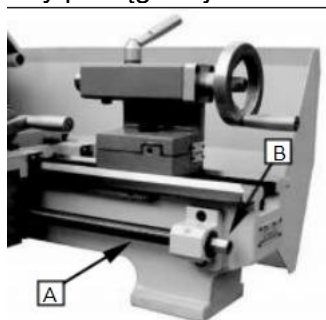


Rys. 6

Śruba pociągowa

Śruba pociągowa (A, rys. 7) jest zamontowana z przodu łoża maszyny. Jest ona połączona z przekładnią po lewej stronie w celu automatycznego podawania i jest podparta łożyskiem na obu końcach. Nakrętka

sześciokątna (B, rys. 7) na prawym końcu jest zaprojektowana tak, aby kompensować luz śruby pociągowej.

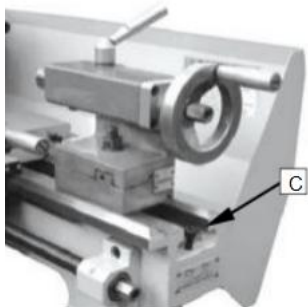


Ryc. 7

Konik (rys. 8)

Konik przesuwany jest w kształcie litery V i można go zamocować w dowolnym miejscu. Konik ma wytrzymałe wrzeciono z gniazdem stożkowym Morse'a nr 2 i skalą stopniowaną. Wrzeciono można zamocować w dowolnym miejscu za pomocą dźwigni zaciskowej.

Wrzeciono przesuwane jest za pomocą pokrętła na końcu konika.



Rys. 8

NOTATKA:

Zamontuj śrubę zabezpieczającą (C, rys. 8) na końcu tokarki, aby zapobiec wypadnięciu konika z tokarki.

STEROWNICA

1. Nagły wypadek Przycisk WŁ./WYŁ. Przełącznik (D, Figa. 9)

Maszyna jest włączona i wyłącz za pomocą ON/ WYŁĄCZONY przycisk. Naciśnij, aby zatrzymać wszystkie funkcje maszyny. Aby ponownie uruchomić, podnieść zaślepkę i naciśnij ON przycisk.

2. Przełącznik (E, Figa. 9)

Po maszynie jest włączony, przekręć przełącznik na „F” pozycja do obrotu wrzeciona w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara ((do przodu). Przetwórz przełącznik na "Pozycja R" dla wrzeciona zgodnego z ruchem wskazówek zegara obrót (odwracać). "0"pozycja Jest WYŁĄCZONY i wrzeciono pozostaje beczynny.

3. Zmienna prędkość Kontrola Przełącznik (F, Figa. 9)

Przekręć przełącznik zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć prędkość wrzeciona. Obróć przełącznik przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć prędkość wrzeciona. Możliwy zakres prędkości Jest zależnie od położenia napędu pasek.

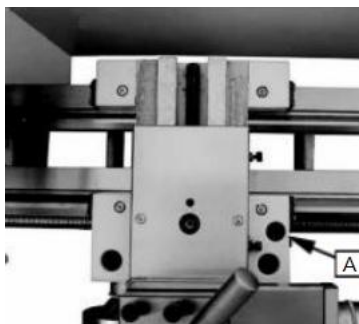


Figa. 9

4. Przewóz Zamek

Zakręt kląwa gniazdo czapka śruba (A, Rys . 10) zgodnie ze wskazówkami zegara i dokręcić Do zamek. Zakręt lada, zgodnie ze wskazówkami zegara I poluzować Do odblokować.

Ostrożność: śruba blokująca wózek musi być odblokowana zanim może dojść do włączenia automatycznego podawania lub uszkodzenia tokarki.



Figa. 10

5. Longitudinal Traverse Handwheel (B, rys. 11)

Obróć pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć fartuch montaż w kierunku końca ogona (w prawo). Obróć rękę obróć koło przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć zespół fartucha bliski ten główka (lewa).

6. Dźwignia poprzecznego przesuwu (C, Figa. 11)

Zgodnie ze wskazówkami zegara obrót przesuwu poprzeczkę do tyłu maszyny.

7 . Zaczep nakrętkę Half Dźwignia (D, Rys. 1 1)

Przesuń dźwignię w dół Do angażować się. Przenosić ten dźwignia w górę Do odłączyć.

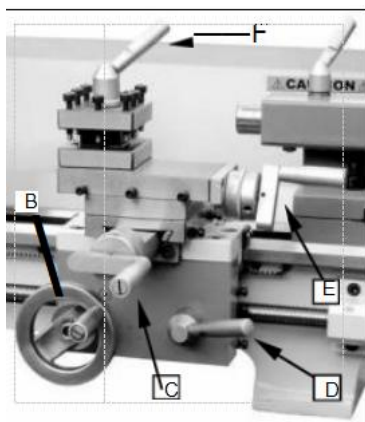
8 . Złożony trawers odpoczynku Dźwignia (E, Rys. 1 1)

Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć lub pozycja.

9 . Zbyt I Post Clamping Dźwignia (F, Rys. 1 1)

Obróć przeciwnie do ruchu wskazówek zegara , aby poluzować, i zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby poluzować. Dokręcać.

Obróć narzędzie, gdy dźwignia jest wciśnięta Jest odblokowany.



Figa. 11

10 . Tailstock Śruba wzmacniająca (G, Figa. 12)

Obróć nakrętkę sześciokątną zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zamknij i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara odblokować.

11. Tailstock Quill Clamping L kiedykolwiek (H, Figa. 12)

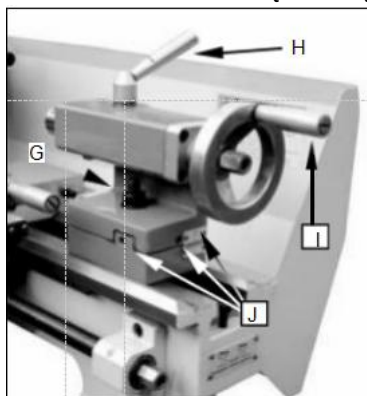
Obracać ten dźwignia zgodnie ze wskazówkami zegara Do zamek ten wrzeczono i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara Do odblokuj -

12. Tailstock Quill Traverse Handwheel (I, Figa. 12)

Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć pióro. Obróć w kierunku przeciwnym. zgodnie z ruchem wskazówek zegara , aby cofnąć pióro

13. Tailstock zrównoważyć Modyfikacja (J, Rys . 01)

Trzy zestawy śrub zlokalizowane na konik opierać Czy używany
Do wyłączony, ustawić konik k Do cięcie zwięża się. Poluzować
śruba blokująca na końcu ogona. Rozluźnij jeden zestaw boczny
śrubę, dokręcając drugą do momentu osiągnięcia wartości
odchylenia jest wskazane na skali. Dokręć śrubę blokującą.



Figa. 12

DZIAŁANIE

Wymiana z Cmokanie

Głowa wrzeciono uchwyt mocujący Jest cylindryczny. Luźny
trzy zestawy śruby i orzechy (A, rys. tylko 13 dwa są
pokazane) na kołnierzu uchwyty tokarki do usunąć cmokanie.
Pozycja nowy uchwyt i napraw To używając ten To samo
ustawić śruby i orzechy.



Figa. 13

Narzędzie Organizować coś

Zacisnąć narzędzie tokarskie do uchwyty narzędziowego.

Narzędzie musi być zaciśnięty mocno. Gdy obrócenie, ten
narzędzie ma tendencja Do schylać się pod ten cięcie siła
generowanych podczas formowania chipa. Dla to, co najlepsze wyniki,

wystające narzędzie powinno być trzymany do A minimalny m z 3 / 8 " Lub mniej.

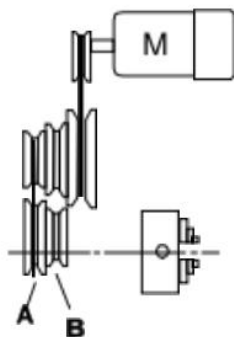
Kąt cięcia wynosi popraw kiedy cięcie krawędź Jest w linii z osią środkową przedmiotu obrabianego. Ten prawidłowa wysokość z ten narzędzie można osiągnąć poprzez porównanie narzędzie punkt z punkt centralnego montażu W ten konik. W razie potrzeby należy zastosować stalowe podkładki dystansowe pod narzędziem, aby uzyskać wymaganą wysokość. (Rys. 14)



Figa. 14

Zmień prędkość

1. Odkręcić dwie śruby mocujące (B, rys.15) i usunąć folię ochronną okładka.
2. Wyreguluj pasek klinowy (C, Rys.16) odpowiadającą pozycją.
3. Dokręć rolkę napinającą i zapiąć ten nakrętka Ponownie.



SPINDLE SPEED $\frac{\text{min}}{\text{min}}$

A	B
0-1250	0-2500



Fig.



Fig.



Fig. 17



Fig. 18

Toczenie ręczne

Toczenie wzdłużne z automatycznym podawaniem

Użyj tabeli (A Rys.18) na tokarka do wyboru prędkości posuwu lub skoku gwintu) Dostosuj zmienną bieg jeśli wymagany karmić Lub nitka poziom nie mogą Być uzyskany z zainstalowany zestaw przekładni)

Zmiana biegów Wymiana

1. Odłącz maszyna z źródło zasilania.
2. Odkręć dwie śruby mocujące i usunąć osłona ochronna.
3. Rozluźnij zamykający śruba (B, Rys.19 na kwadrant.

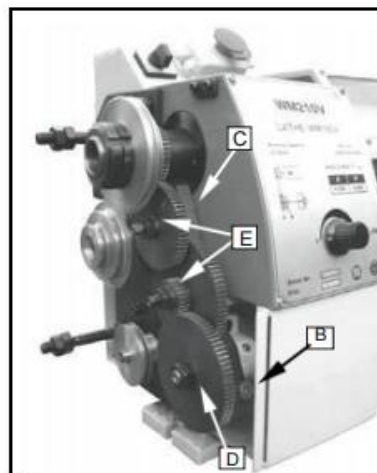
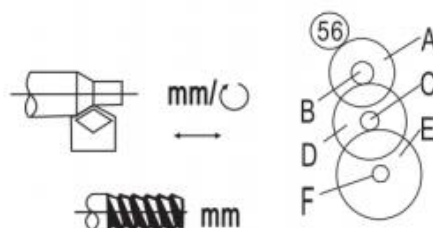


Fig. 19

4. Huśtawka ten kwadrant (C, Rys . 19) Do ten Prawidłowy .
5. Odkręcić orzech (D, Ryc.29) z śruba pociągowa lub orzechy (E, Rys.19) z kwadrantu śruby w celu
wyjmij dźwignię zmiany biegów z przodu .
6. Zamontuj pary kół zębatach zgodnie z gwintem I karmić stół (rys.20) i przykręć koła zębata ponownie do kwadrantu.
7. Przesuń kwadrant T w stronę lewy aż do koła zębata zaręczyli się ponownie.
8. Wyreguluj luz przekładni poprzez wstawienie normalna arkusz z papier jako korekta lub dystans pomoc między ten koła zębata.
9. Unieruchamiać ten kwadrant z ten zamykający śruba .
10. Zamontuj osłonę ochronną głowicy i podłącz maszynę ponownie do zasilania. dostarczać.

GWINTOWANIE I KARMIENTE TABELA

(Thread cutting table)



		0.50	0.75	1.00	1.25
A B		84 30	84 40	84 60	72 40
C D		H 60	H 60	H 50	H 60
E F		H 80	H 72	H 80	H 50
	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
A B	60 40	80 50	84 60	84 60	72 60
C D	H 80	H 72	H 50	H 50	H 80
E F	H 50	H 40	H 40	H 33	H 33

(When machining metric thread, It can be changed according to actual demand.)



	10	11	14	19	20
A B	60 H	72 H	52 H	84 H	72 33
C D	40 50	50 60	50 60	50 H	H 80
E F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40
	22	28	38	40	44
A B	66 H	72 H	72 40	72 H	66 H
C D	52 60	50 30	H 52	52 33	60 30
E F	H 80	H 80	H 84	H 84	H 84

Skręt w linii prostej (rys. 21)

W przypadku toczenia prostoliniowego narzędzie przesuwają się równolegle do osi obrotu przedmiotu obrabianego. Posuw może być ręczny poprzez obrót pokrętła na siodle lub górnej stronie, lub poprzez aktywację automatycznego podawania. Podawanie poprzeczne dla głębokości skrawania uzyskuje się poprzez zastosowanie boku poprzecznego.

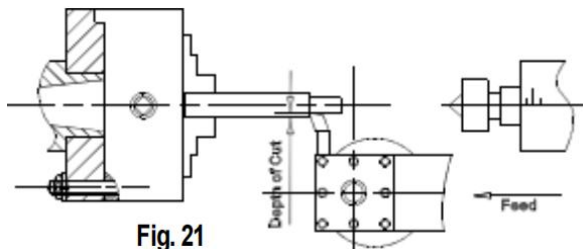


Fig. 21

Powierzchnie i wnęki (rys. 2 2)

W operacji obróbki czołowej narzędzie przesuwają się prostopadłe do osi obrotu przedmiotu obrabianego. Posuw jest wykonywany ręcznie za pomocą poprzecznego koła ręcznego. Posuw poprzeczny dla głębokości cięcia jest wykonywany za pomocą górnego bocznego lub bocznego siodła.

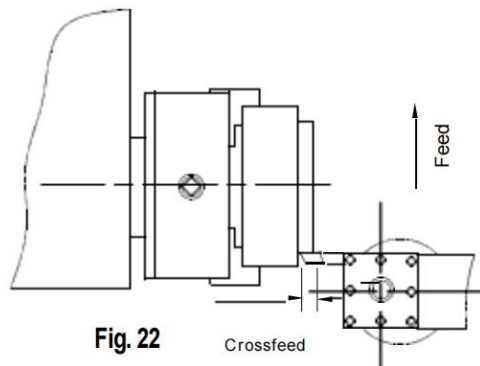


Fig. 22

Obrót między środkami (rys. 23)

Do obracania się między środkami, Jest konieczne do usunąć uchwyt z wrzeciona. Dopasuj MT3 środek wrzeciona nos i MT2 centruje się w koniku. Zamontuj przedmiot obrabiany wyposażony w zabierak pomiędzy centra. Kierowca jest prowadzony przez A złapać lub twarz talerz .

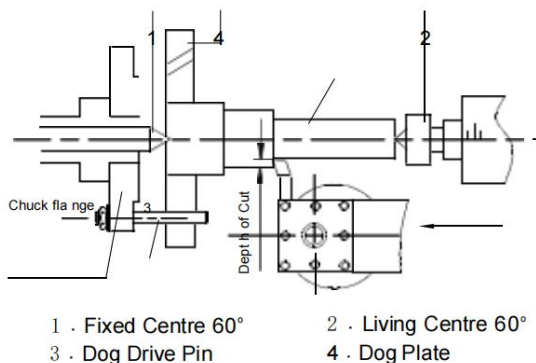


Fig. 23

Notatka: Zawsze używaj

niewielkiej ilości smaru na środek konika, aby zapobiec przegrzaniu końcówki kolca.

Toczenie stożkowe z wykorzystaniem przesunięcia konika

Praca pod kątem bocznym 5 może być obrócona przez przesunięcie konika. Kąt zależy od długości przedmiotu obrabianego.

Aby przesunąć konika, odkręć śrubę blokującą (A, rys. 24). Odkręć śrubę ustalającą (B, rys. 24) na prawym końcu Tailstock. Poluzuj przednią śrubę regulacyjną (C, rys.24) i zabierz tę samą ilość, dokręcając tył śrubę regulacyjną (D, rys.24) aż do uzyskania pożądanego stożka osiągnięto. Pożądane dopasowanie krzyżowe może być Odczytaj ze skali. (E, Ryc.24). Najpierw dokręć zestaw śrubę (B, rys.24), a następnie dwie (przednią i tylną) śruba regulacyjna do zablokowania konika w odpowiedniej pozycji.

Dokręć ponownie Śruba blokująca (A, Ryc.24) ogona . Przedmiot obrabiany musi być trzymany między Do centra I napędzany twarzą talerz I kierowca pies

odłożyć konik do pierwotnej pozycji zgodnie z zerem pozycja NA skala z tali (MI, Ryc.24)

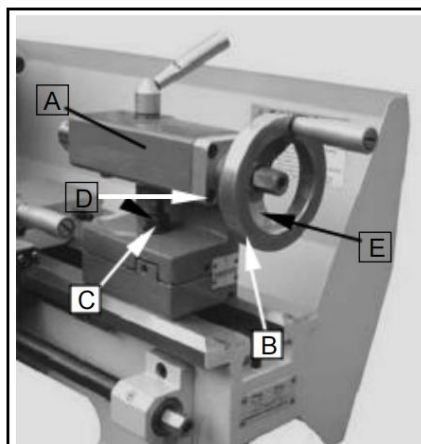


Fig. 24

Cięcie gwintów

Ustaw maszynę na żądany skok gwintu (zgodnie z tabelą gwintowania, rys. 20). Uruchom maszynę i załącz półnakrętkę. Gdy narzędzie dotrze do części, wykona ono początkowe przejście gwintowania. Gdy narzędzie dotrze do końca cięcia, zatrzymaj maszynę, wyłączając silnik i jednocześnie wysuwając narzędzie z części, aby oczyścić gwint. Nie odłączaj dźwigni półnakrętki. Odwróć kierunek silnika, aby umożliwić narzędziu tnącemu powrót do punktu początkowego. Powtarzaj te kroki, aż uzyskasz pożądane rezultaty.

UWAGI

Przykład: gwint męski

- Średnica przedmiotu obrabianego musi być równa średnicyżądanego gwintu.
- Przedmiot obrabiany wymaga fazy na początku gwintu i podcięcia na końcu gwintu. Prędkość musi być jak najniższa.
- Przekładnie zmiany biegów muszą być zamontowane zgodnie z wymaganym skokiem.
- Narzędzie do nacinania gwintu musi mieć dokładnie taki sam kształt jak gwint, musi być idealnie prostokątne i zaciśnięty tak, aby dokładnie pokrywał się ze środkiem toczenia.
- Gwint wytwarzany jest w kilku etapach cięcia, co oznacza, że na końcu każdego etapu cięcia narzędzie tnące musi zostać całkowicie wykręcone z gwintu (za pomocą suwaka poprzecznego).
- Narzędzie wyjmuje się z nakrętką śruby pociągowej założoną na korpus narzędzia, poprzez odwrócenie przełącznika.
- Zatrzymaj maszynę i przesun narzędzie do gwintowania na małą głębokość za pomocą suportu poprzecznego.
- Przed każdym przejściem umieść górny suwak około 0,2 do 0,3 mm na przemian w lewo i w prawo, aby uwolnić gwint. W ten sposób narzędzia do cięcia gwintu tną tylko jeden bok gwintu przy każdym przejściu. Kontynuuj odcinanie gwintu, aż osiągniesz prawie pełną głębokość gwintu.

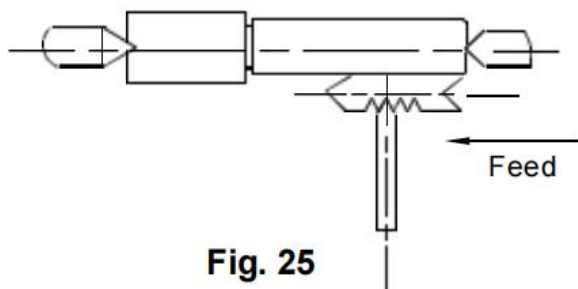


Fig. 25

Tokarka Akcesoria

Trzy szczęki Uniwersalny La Chuck

Za pomocą tego uniwersalnego uchwytu okrągłego, trójkątnego, kwadratowego, sześciokątny, ośmiokątny i dwunastokątny zapas może być zaciśnięty. (Ryc.26)

Uwaga: nowe tokarki Posiadać bardzo ciasno dopasowane szczęki. Ten Jest

niezbędny Do zapewnić dokładny zaciskanie I długi okres użytkowania . z wielokrotnym otwieraniem I zamknięciem, ten szczęka regulować automatycznie I ich działanie staje się stopniowo gładszy.

Notatka:

Dla ten oryginalny 3-szczęka cmokanie To zmontowany NA ten tokarka, fabryka zamontowała uchwyt w najlepszy sposób na gwarancja ten holding dokładność z dwa "0" ocena (A,

Fig. 26) pokazał NA ten cmokanie I cmokanie kołnierz.

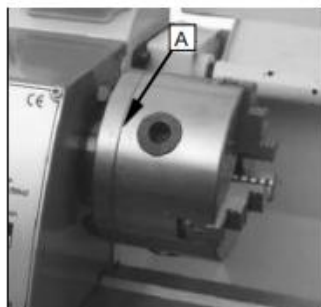


Fig. 26

Tam Czy dwa typy z szczęki : wewnętrzne I zewnętrzny szczęki . Proszę notatka To ten numer z szczęki pasować z ten numer wewnątrz ten cmokanie'S rowek. Zrób nie mieszać ich razem.

Kiedy Ty Czy pójście Do uchwyt ich, proszę , idźcie ich W wstępujący zamówienie 1-2-3, kiedy Ty Czy pójście Do Brać ich na zewnątrz bądź pewien Do Brać ich na zewnątrz W malejący zamówienie 3-2- 1, jeden przez jeden . Po Ty gotowy Ten procedura ,

obrać ten szczęki Do ten najmniejszy średnica I sprawdzać że trzy szczęki Czy Dobrze dopasowany .



Fig. 27

Cztery Szczęka Niezależny Tokarka Chuj

Ta specjalna cmokanie ma cztery niezależnie nastawny cmokanie szczęki. Umożliwiają one trzymanie z asymetrycznych elementów I włączać ten dokładny organizować coś z cylindryczny sztuki . (Rys . 27)

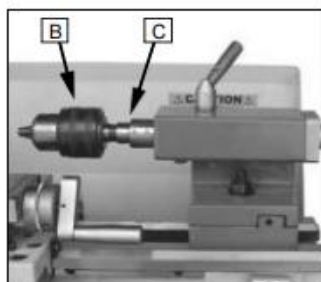


Fig. 28

Uchwyt wiertarski (fakultatywny)

Używać ten wiertarka cmokanie Do trzymać krążyna wiertła I twist wiertła w konik. (B, Ryc.28)

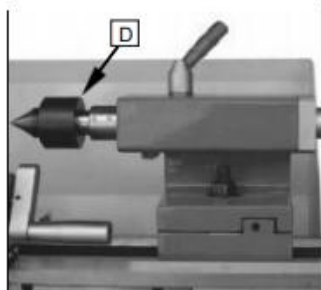


Fig. 29

Morse Stożek Altanka ((opcjonalnie)

Jakiś altanka Jest niezbędny Do montowanie ten wiertarka cmokanie W ten konik. To ma A NIE. 2 Znacznik Morse'a . (C, Ryc.28)

Na żywo Centrum (fakultatywny)

Ten na żywo centrum Jest zmontowany W piłka łożyska. Jego zastosowanie to Bardzo polecany Do obracając się prędkości przekraczające s 600 Obroty na minutę. (Ryc.29)

Stały Odpoczynek (fakultatywny)

Ten stały odpoczynek służy Jak A wsparcie Do wałki NA ten konik wolny koniec. Dla wiele operacja w koniku Móc nie należy używać go w ten sposób Przeszkadza obrócenie narzędzie Lub wiercenie narzędzie, I W związku z tym, muszą Być REMOVED z ten maszyna. Ten stały odpoczynek, Który funkcjonować Jak jakiś koniec wsparcie , zapewnia gadać-bezpłatny operacja. Stali odpoczynek Jest zmontowany NA ten korytarze sypialne I jest zabezpieczony z poniżej z A zamykający płyta. Ten przesuwny palce wymagać ciągly smarowanie przy punkty kontaktowe, aby zapobiec przedwczesne zużycie. (Ryc.30)

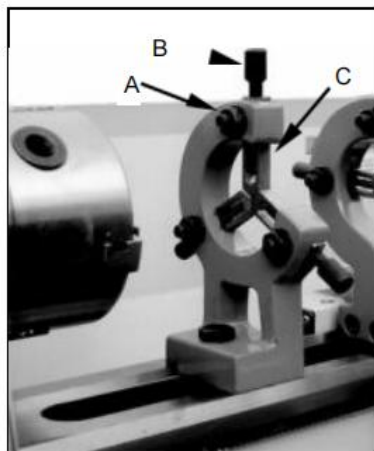


Fig. 30

Ustawienie ten Stały Odpoczynek (fakult atywny)

1. Rozluźnij trzy kłótwa orzechy. (A, Rys. 31)
2. Poluzować karbowany śruba (B, Ryc.36) I Otwarte ten przesuwające się palce. (C, Ryc.31) dopóki ten stały odpoczynek Móc Być wzruszony z jego palec wokół ten przedmiot obrabiany. Bezpieczny ten stały odpoczynek W pozycja.
3. Dokręć śruby radełkowane tak, To palce są przytulnie, ale nie obcisły przeciwko ten przedmiot obrabiany. Dokręcać trzy orzechy (A, Figa. 31). Smarować ten przesuwny zwrotnica z mój chiński olej.
4. Kiedy po przedłużony operacja, szczęka



Fig. 31

pokaż mi zużycie, ten porady z ten palce móc Być wniesiony Lub przemiał d.

Podążać Odpoczynek (fakultatywny)

Ten podążać odpoczynek Jest zmontowany NA ten siodło I podążać ruch narzędzia tokarskiego. tylko dwa palce przesuwne są wymagane. Miejsce ten trzeci palec Jest wzięty przez narzędzie tokarskie. Następna reszta to stosowany do operacji tokarskich NA długi, smukły przedmioty obrabiane. 1 T zapobiega zginanie z ten przedmiot obrabiany pod naciskiem narzędzia tokarskiego. (Figa. 31) Ustaw palce ściśle przy obrabianym przedmiocie, ale nie za mocno. obcisły.

pracy należy smarować palce Do zapobiegać przedwczesny nosić.

MODYFIKACJA

Po pewnym czasie, nosić w niektórych ruchomych komponenty mogą wymagać Być regulować.

Wrzeciono główne Namiar

Główne łożyska wrzeciona Czy dostosowany do ten fabryka.

Jeśli gra końcowa stanie się oczywisty Po znaczny używać, ten łożyska mogą zostać dostosowane.

Zapiąć nakrętka rowkowa (A, rys. 32) z tyłu wrzeciona , poluzuj zewnętrzny otwór orzech (B, Rys. 32). Dostosuj szczelinowy nakrętka (A, Rys 32) aż do końca grać Jest zajęty w górę. Wrzeciono powinno Nadal obracać się swobodnie. Zapiąć nakrętka rowkowa (A, Figa. 32) znowu i dokręcać ten zewnętrzny nakrętka szczelinowa (B, Figa. (32)

Uwaga : nadmierne dokręcanie Lub wstępne ładowanie będzie uszkodzić namiar.

Modyfikacja z Przechodzić Slajd

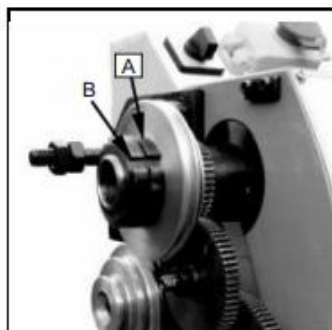


Fig. 3.

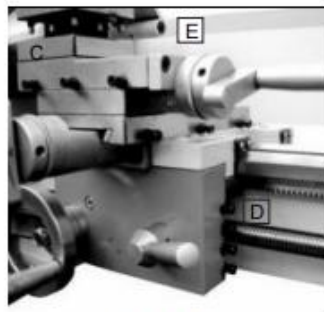


Fig. 33

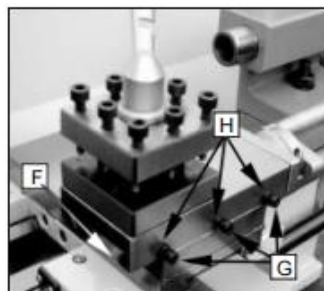


Fig. 34

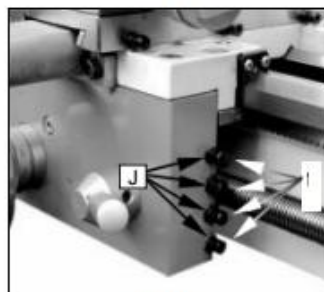


Fig. 35

Ten przechodzić slajd Jest dopasowany z A klin pasek (C, Rys . 33) i można regulować za pomocą śrub (D, Ryc.33) wyposażony w nakrętki zabezpieczające . (MI, Ryc.33) Rozluźnij nakrętki zabezpieczające i dokręć zestaw śruby aż do przesuwania slajdów swobodnie bez grać. Dokręć nakrętki zabezpieczające Do zachować modyfikacja.

Regulacja górnego suwaka

Górny slajd jest wyposażony w gład pas (F, Rys 34) I Móc można regulować za pomocą śrub (G, rys. 34) wyposażonych w zamek orzechy. (H, Figa. 34) Rozluźnij nakrętki zabezpieczające i dokręć ustawić śruby dopóki slajd ruchy swobodnie bez grać. Dokręć nakrętki zabezpieczające Do zachować modyfikacja.

Regulacja połowy Nakrętka Przewodnik

Ten połowa orzechy zaręczyny Móc Być dostosowana reklama z śruby (1, rys. 35) dopasowany z zamek orzechy (J, Figa. (35) Poluzować nakrętki po prawej stronie fartucha i wyreguluj śruby regulacyjne do momentu Zarówno pół orzechów poruszać się swobodnie bez luzu. Zaciśnij nakrętka.

SMAROWANIE

CAUTION

Lathe must be serviced at all lubrication points and all reservoirs filled to operating level before the lathe is placed into service! Failure to comply may cause serious damage!

UWAGI:

Przed każdym użyciem lekko nasmaruj wszystkie prowadnice. używać. Lekko nasmaruj koła zębate i śrubę pociągową smarem na bazie litu. smar .

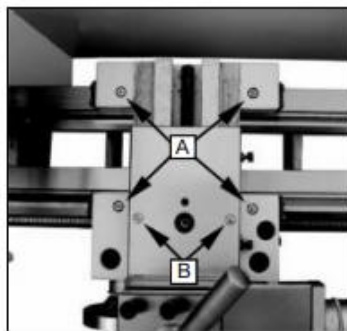


Fig. 36

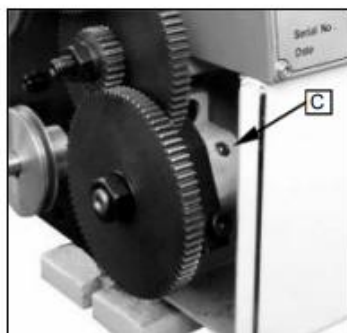


Fig. 37

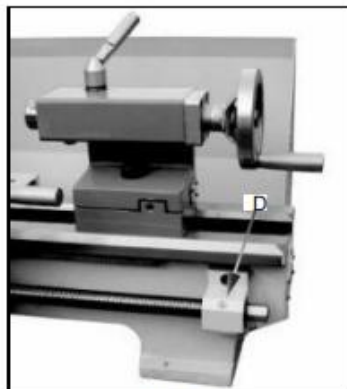


Fig. 38

1. Przewóz

Smarować Cztery oleje porty (A, Rys . 36) z 20W olej maszynowy raz dziennie.

2. Przesuwanie poprzeczne

Nasmaruj dwa oleje porty (B , Ryc. 36) z olejem maszynowym 20 W raz dziennie.

3. Śruba pociągowa

Nasmaruj lewy olej port (C, rys. 37) I prawy olej port (D, Ryc.38) z olejem maszynowym 20W raz codziennie .

ELEKTRYCZNY ZNAJOMOŚCI

UWAGA !

Podłączenie urządzenia i wszystkich innych urządzeń elektrycznych może o nly Być przewieziony na zewnątrz przez jakiś upoważniony Elektryk!

Niedopełnienie obowiązku może powodować poważne uraz i uszkodzenie ten maszynaria i nieruchomości !

Model MX-220*750the ma moc znamionową zaledwie 1100 W.

Potwierdź, że moc dostępna w lokalizacji lathe ma takie same parametry jak tokarka. Używając okablowania schemat (rys. 3 9) podłączenia lathe do zasilania sieciowego. Upewnij się, lathe jest prawidłowo uziemiony.

Poniżej znajduje się schemat okablowania lathe : (Rys. 39)

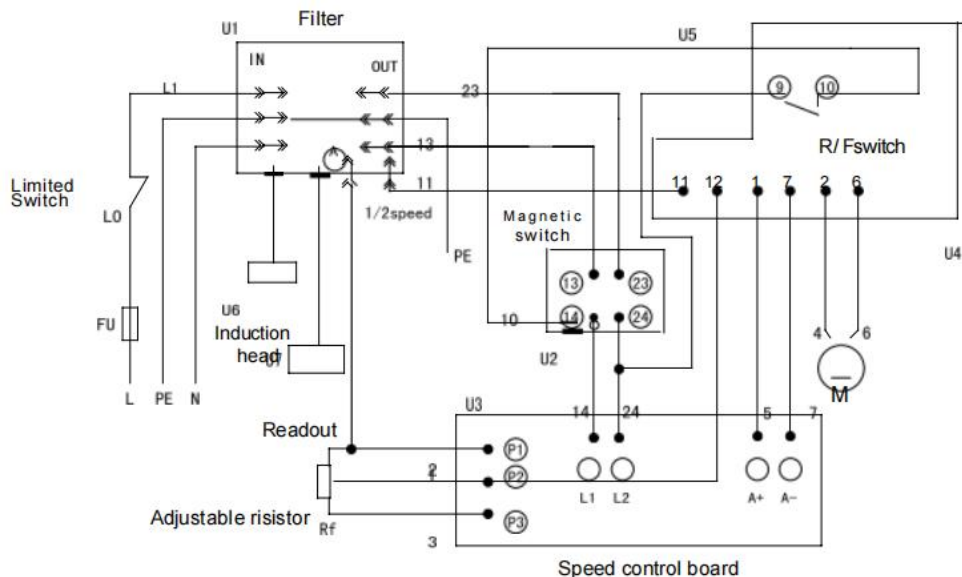


Fig. 39

KONSERWACJA

Trzymać ten konserwacja z ten maszyna narzędzie podczas ten
działanie Do koszulka gwarantowana ten dokładność I praca życie ten
obrabiałka.

1. W celu zachować ten maszyna precyzja i funkcjonalność, To Jest niezbędny Do traktować to z pielęgnacja, trzymać To czysty i smar i smarować To regularnie. tylko Poprzez Dobry pielęgnacja, Ty Móc

Być mieć pewność , że jakość pracy maszyna będzie rema w stałej.

UWAGI:

Odłącz maszyna wtyczka z zasilanie sieciowe, kiedykolwiek przeprowadzać coś czyszczenie, prace konserwacyjne i naprawcze!

Olej, smar i środki czyszczące są zanieczyszczenia i musieć nie Być rozdysponowany przez ten odpływy lub W normalna odmawiać. Pozbądź się tych agentów zgodnie z aktualnym prawny

wymagania dotyczące środowisko. Czyszczenie łachmany nasyceny z olej, smar I środki czyszczące Czy łatwo łatwopalny . Zbierz czyszczenie szmaty lub wełna do czyszczenia w odpowiedni Zamknięte statek i pozbyć się ich w przyjazny dla środowiska sposób - Do nie umieścić ich z normalna odmawiać!

2. Smarowanie Wszystko prowadnice lekko zanim każdy używać. Ten zmienić bieg i śruba pociągowa musieć Również Być lekko smarowany litem smar bazowy se.
3. Podczas operacji, ten chipsy, które spadają na przesuwny powierzchnia powinien Być wyczyszczony aktualny, I ten kontrola powinna być zrobiony do zapobiegać spadaniu wiórów do pozycja pomiędzy suport obrabiarki i prowadnica łoża tokarki. Asfalt filc powinien Być wyczyszczony Na niektórzy czas.

UWAGI:

Nie wyjmuj chipsów gołymi rękami. Tam jest ryzyko cięć wskutek ostry chipsy. Nigdy nie używaj łatwopalnych rozpuszczalników ani środków czyszczących ani środków To spowodować szkodliwy dymić Chronić elektryczny składniki taki Jak silniki, przełączniki, przełącznik pudełka, itp., przeciwko wilgotność Kiedy czyszczenie.

4. Po działanie każdy dzień, wyeliminować Wszystko ten frytki I czysty różny część z obrabiarka i zastosuj olej do obrabiarek Do zapobiegać rdzewienie.
5. W celu Do utrzymywać ten obróbka mechaniczna dokładność, weź opieką nad ten środek, powierzchnia z ten maszyna narzędzie Do ten cmokanie I ten przewodnik sposób I unikać mechaniczny szkoda I ten nosić z powodu Do niewłaściwy przewodnik.
6. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia należy przeprowadzić konserwację .

Być zrobione natychmiast.

UWAGI:

Prace naprawcze może tylko być przeprowadzonym przez wykwalifikowanego personel z odpowiednia wiedza mechaniczna i elektryczna .

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problem	Możliwy Powód	Eliminacja
Powierzchnia przedmiot obrabiany również surowy	Narzędzie tępy	Ponowne naostrzenie narzędzia
	Narzędzie sprężyny	Narzędzie zaciskowe z mniejszym wysięgiem
	Karmić zbyt wysoki	Zmniejszyć karmić
	Promień Na ten narzędzie wskazówka zbyt mały	1zwiększ promień
Przedmiot obrabiany staje się stożkowy	Centra nie są wyrównane (konik ma offset)	Wyreguluj konik do środka
	Górny slajd nie jest wyrównany dobrze (wynij ting) (z górnym suwakiem)	Dobrze wyrównaj górny suwak
Tokarka jest szczebiotać	Karmić zbyt wysoki	Zmniejszyć karmić
	Luz w łożysku głównym	Dostosuj główny łożysko
Centrum biegnie gorący	Przedmiot obrabiany rozszerzył się	Poluzuj środek konika
Narzędzie ma krótki krawędź	Prędkość cięcia za wysoko	Zmniejsz prędkość cięcia
życie	Zbyt wysokie przełożenie krzyżowe	Dolny kanał przesyłowy (wyk ończeniowy dodatek nie powinien przekraczać 0 .5 mm)
	1.niewystarczające chłodzenie	Więcej chłodziwo
Zbyt duże zużycie boków	Kąt przyłożenia jest zbyt mały	1 zwiększyć prześwit kąt

	Podpowiedź nie dostosowany Do centrum wysoki	regulacja wysokości narzędzie
Przełomowe zmiany wyłączony	Kąt klina zbyt mały (nagrzewanie się) w górę)	1 zwiększyć kąt klina
	Pęknięcie szlifierskie spowodowane zło chłodzenie	Fajny jednolicie
	Nadmierny luz w wrzecionie łożysko	Wyreguluj luz wrzeciona łożysko
	Układ (wibracje)	układ
Odciać nić jest złe	Narzędzie jest zaciśnięty niepoprawnie Lub ma	Dostosuj się również do centrum
	został zaczął szlifowanie zły sposób	Prawidłowy kąt szlifowania
	Zły ton	Dostosuj prawą stronę poziom
	Niewłaściwa średnica	Obróć przedmiot obraby do właściwej pozycji średnica
Wrzeciono tak nieaktywny	Włączony wyłącznik awaryjny	Odblokuj wyłącznik awaryjny

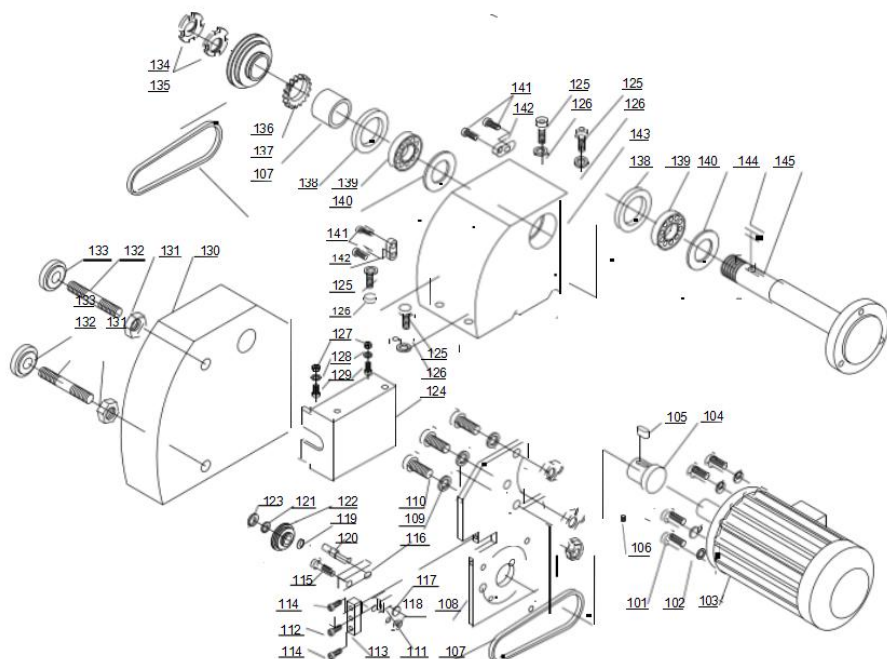
LISTA CZĘŚCI DO MX - 750



**Trzymać Przeczytaj i Zrozum działanie Instrukcja i
bezpieczeństwo Informacja Przed operacją!**

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Headstock Assembly



NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość
101	Śruba	M5x25	4
102	Pralka		4
103	Prąd stały Silnik	Bezszczotkowy	1
104	Silnik Wioślarz		1
105	Klawisz	A4x4x20	1
106	Śruba	M6x8	1
107	Pasek	370 mm	2
108	Nawias Płyta		1
109	Pralka	8	3
110	Śruba	M8x20	3
111	Blok		1
112	Śruba	M6x30	1
113	Blok		1
114	Śruba	M6x20	1
115	Śruba		1
116	Blok		1
117	Pralka		1
118	Nakrętka		1
119	Wiosna	8x0,8	1

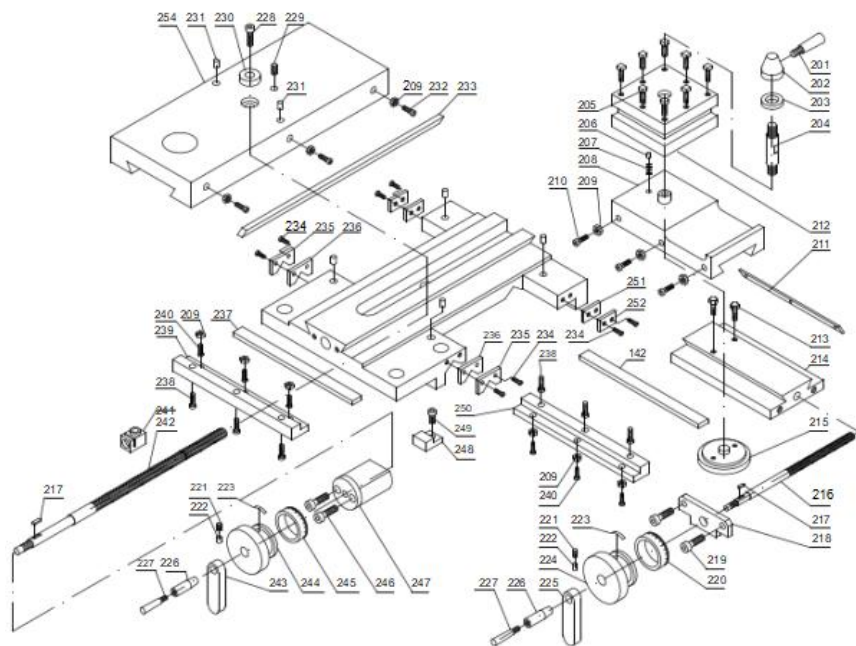
NIE	Opis	specyfikacja	Ilość
123	Wiosna Pierścień	φ22x1	1
124	Okładka		1
125	Śruba	M8x25	4
126	Pralka	8	4
127	Nakrętka	M8	2
128	Pralka	8	2
129	Śruba	M8	2
130	Pasek Okładka		1
131	Nakrętka	M10	2
132	Śruba	M10x80	2
133	Nakrętka	M10	2
134	Nakrętka	M27x1	2
135	Wrzeciono Wioślarz		1
136	Bieg	40T	1
137	Separator		1
138	Uszczelka		1
139	Łożysko	30206	1
140	Smar Okładka		1
141	Śruba	M4x10	2

	Pierścień		
120	Śruba		1
121	Łożysko		1
122	Krażek linowy		1

142	Blok		1
143	Główka		1
144	Klawisz	A3x3x15	1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

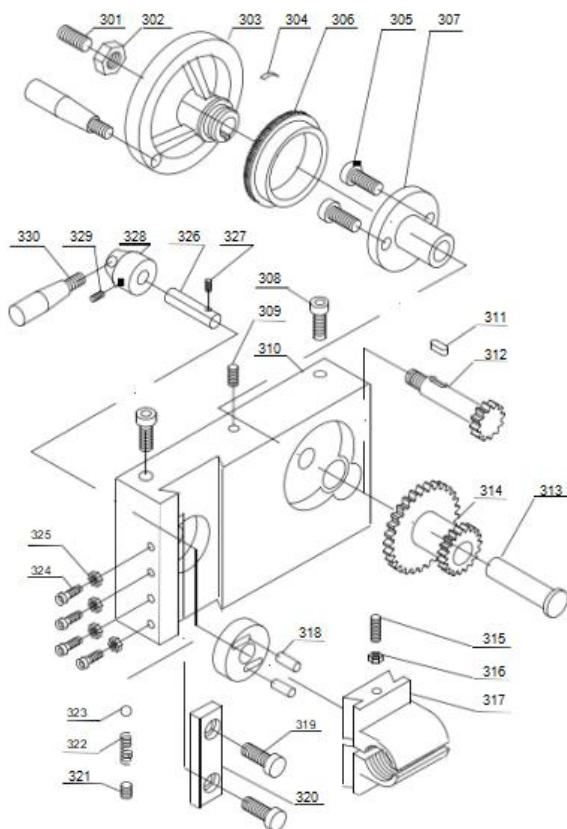
Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M4x01	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1

Parts No	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	0
229	Screw	M5x10	0
230	Bush		0
231	Oil Cup	Φ5	1
232	Screw	M4x20	2
233	Gib		0
234	Screw		8
235	Wiper Cover		1
236	Wiper		1
237	Gib		0
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		0
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		0
242	Lead Screw		0
243	Handle Block		0
244	Handlewheel		0
245	Collar		0
246	Screw	M6x50	1
247	Bracket		0
248	Clamping Plate		0
249	Screw		0
250	Sliding Block		0
251	Wiper		1
252	Wiper Cover		1
253	Gib		0
251	Cross Slide		0

MX-750 VARIABLE SPEED LATHE Apr on Assembly

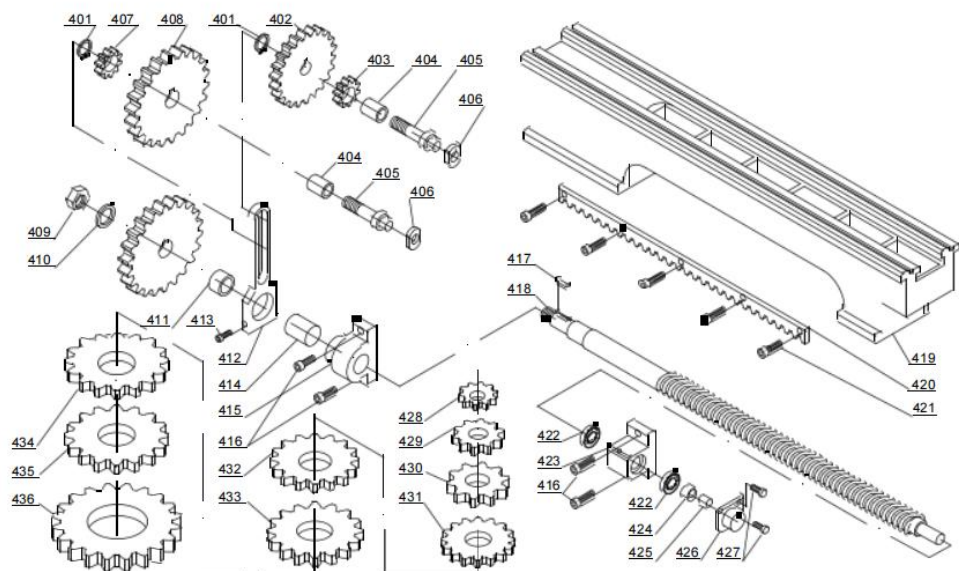


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	Ø 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	Ø 4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	Ø3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M6x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1

Parts No	Description	specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2x12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8x6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

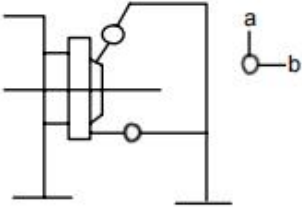
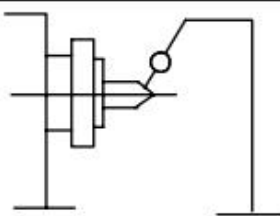
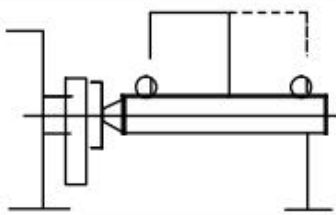
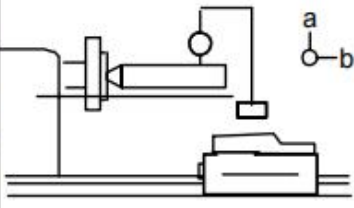
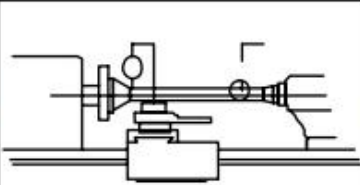
MX -750

	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down feed	☐	g. Coolant pump switch	☐
c. Ram sliding front and back	☐	h. Right/Left Button	☐
d. Knee up and down	☐	i. Stop button	☐
e. Table move left and right	☐	j. Function power indicator light	☐
f. Saddle move front and back	☐	k. Function of pump motor	☐
j. Lock for spindle sleeve	☐	l. Function of motor	☐
h. Locks for table ,saddle,knee	☐	m.Safety cover	☐
	OK		OK
a. Function of mill head	☐	a. Correct accessories	☐
b. Function of power feed	☐	b. Correct documents	☐
c. Running test	☐	c. Machine cleanness	☐
d. Noise test	☐	d. Credibility <u>antitrust</u>	☐
e. Milling test	☐	e. Correct mark	☐

Rekord testu MX-750

Seryjny	
NIE. Data	
Inspektor	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
1	Runout of spindle nose a radial plane b face plane		a 0.01 b 0.015	
2	Runout of center		0.03	
3	Runout of spindle taper hole a spindle nose b 250 distance		a 0.015 b 0.03	
4	Parallelism of center line of spindle to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.03/250	a b
5	Difference between two centers (higher at tailstock)		0.02-0.06	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
6	Parallelism of tailstock quill to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.025/50 b 0.025/50	a b
7	Parallelism of tailstock quill taper hole to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.02/250	a b
8	Parallelism of center line of spindle to top slide movement		0.04/50	
9	Radial runout of chuck		0.04	
10	Radial runout of $\phi 20$ test bar		0.08/100	

Sanven Technology Ltd.

Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

Minidraaibank met variabele snelheid

GEBRUIKERSHANDLEIDING

MODEL: MX-750

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

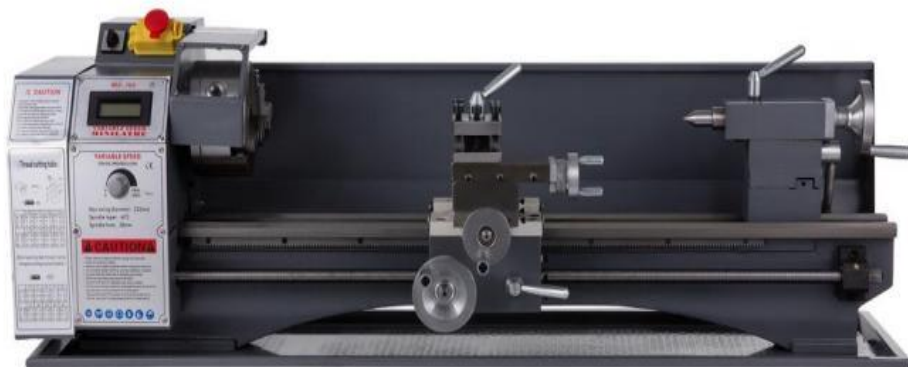
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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

Variable Speed
Mini Lathe

MODEL: MX-750



(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.

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.
	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.

OPMERKING

De informatie in deze handleiding is bedoeld als leidraad voor de bediening van deze machines en maakt geen deel uit van een contract. De gegevens in deze handleiding zijn verkregen van de fabrikant van de machine en van andere bronnen. Hoewel alles in het werk is gesteld om de nauwkeurigheid van deze transcripties te garanderen, is het onuitvoerbaar om elk afzonderlijk item te verifiëren. Bovendien kan de ontwikkeling van de machine betekenen dat de geleverde apparatuur in detail kan afwijken van de hierin beschreven beschrijvingen. De gebruiker is er daarom zelf verantwoordelijk voor om zich ervan te vergewissen dat de beschreven apparatuur of het beschreven proces geschikt is voor het beoogde doel.

BEPERKTE GARANTIE

Wij doen er alles aan om ervoor te zorgen dat onze producten voldoen aan hoge kwaliteits- en duurzaamheidsnormen en garanderen de oorspronkelijke consument/koper van onze producten dat elk product vrij is van materiaal- en fabricagefouten, zoals hieronder aangegeven: **ÉÉN JAAR BEPERKTE GARANTIE OP ALLE PRODUCTEN, TENZIJ ANDERS VERMELD.** Deze garantie is niet van toepassing op defecten die direct of indirect het gevolg zijn van verkeerd gebruik, oneigenlijk gebruik, nalatigheid of ongelukken, normale slijtage, reparaties of wijzigingen buiten onze faciliteiten of een gebrek aan onderhoud.

Wij zijn in geen geval aansprakelijk voor overlijden, letsel aan personen of

eigendommen of voor incidentele, voorwaardelijke, speciale of gevolgschade die voortvloeit uit het gebruik van onze producten.

Om gebruik te maken van deze garantie, moet het product of onderdeel naar ons worden teruggestuurd voor onderzoek, gefrankeerd. Een bewijs van de aankoopdatum en een uitleg van de klacht moeten bij de verkoper worden gevoegd. Als onze inspectie een defect aan het licht brengt, zullen we het product repareren of vervangen, of de aankoopprijs terugbetalen als we niet snel en gemakkelijk een reparatie of vervanging kunnen bieden, als u bereid bent een terugbetaling te accepteren. We zullen het gerepareerde product of de vervanging op onze kosten retourneren, maar als wordt vastgesteld dat er geen defect is, of dat het defect het gevolg is van oorzaken die niet binnen de reikwijdte van de garantie van Herman vallen, dan moet de gebruiker de kosten dragen voor het opslaan en retourneren van het product.

INSTRUCTIONS

A WAARSCHUWING!

Lezen en begrijp het geheel instructie handleiding voordat u met de installatie of bediening begint van deze machine!

43. Deze machine is ontworpen en bedoeld om uitsluitend te worden gebruikt door goed opgeleid en ervaren personeel. Als u niet bekend bent met het juiste en veilige gebruik van draaibanken, mag u deze machine niet gebruiken voordat u de juiste training en kennis hebt verkregen.

44. Zorg dat de beveiligingen op hun plaats blijven. Beveiligingen moeten op hun plaats blijven en goed functioneren.

45. Verwijder de afstelsleutels en moersleutels. Voordat draaien op de machine, controleer u hoe elk De stelsleutels worden van het gereedschap verwijderd.

46. Verminder het risico op onbedoeld starten.

Maken Zeker schakelaar is in de UIT positie voordat u het gereedschap aansluit.

47. Doen niet kracht hulpmiddel .

Altijd gebruik A hulpmiddel bij de snelheid waarvoor het ontworpen is.

48. Gebruik de juiste gereedschap.

Forceer een gereedschap of hulpstuk niet om een taak uit te voeren waarvoor het niet bedoeld is. ontworpen.

49. Behouden gereedschap met zorg.

Gereedschap bewaren scherp En schoon voor best En veiligste prestaties. Volgen instructies voor smering en vervanging accessoires.
8. Koppel de machine altijd los van de stroombron voordat u aanpassingen of onderhoud uitvoert.

9. Controleer op beschadigde onderdelen.

Controleer de uitlijning van bewegende onderdelen, breuk van onderdelen, montage en alle andere omstandigheden die de werking van het gereedschap kunnen beïnvloeden. Een bescherming of een onderdeel dat beschadigd is, moet worden gerepareerd of vervangen.

40. Draai Schakel de machine uit . Laat een machine nooit onbeheerd achter.

Laat een machine niet staan totdat deze volledig tot stilstand is gekomen.

41. Houd de werkplek schoon.

Rommelige plekken en banken zijn een uitnodiging voor ongelukken.

42. Niet gebruiken in een gevaarlijke omgeving.

Gebruik geen elektrisch gereedschap in vochtig of nat locaties, of stel ze bloot aan regen. Houd het werk gebied goed verlicht.

43. Houd kinderen en bezoekers uit de buurt. Alle bezoekers moeten op veilige afstand van het werkgebied worden gehouden .

44. Maak de werkplaats kindveilig. Gebruik hangsloten, hoofdschakelaars en verwijder startsleutels.

15. Draag geschikte kleding. Losse kleding, handschoenen, dassen, ringen, armbanden of andere sieraden kunnen vast komen te zitten in bewegende delen. Antislipschoenen worden aanbevolen. Draag een beschermende haarbedekking om lang haar te bedekken. Draag geen handschoenen .

16. Gebruik altijd een veiligheidsbril. Dagelijkse brillen hebben alleen impactbestendige lenzen; Het zijn geen veiligheidsbrillen.

65. Doen niet te ver gaan. Houden goede voet en evenwicht bij alle keer.

66. Houd uw handen uit de buurt van de snijmachine terwijl deze in werking is.

67. Voer geen installatiewerkzaamheden uit terwijl de machine in werking is.

68. Lezen En begrijpen alle waarschuwingen geplaatst op de machine.

69. Deze handleiding is bedoeld naar vertrouwd maken u informeren over de technische aspecten van deze draaibank. Het is geen handleiding voor training en dat was ook niet de bedoeling.

70. Als u niet aan al deze waarschuwingen voldoet, kan dit leiden tot ernstig letsel.

71. Een beetje stof dat ontstaat door het schuren, zagen , slijpen en boren En Andere bouwactiviteiten bevatten chemicaliën waarvan bekend is dat ze kanker, geboortefwijkingen of andere reproductieve schade veroorzaken. Enkele voorbeelden van deze chemicaliën zijn lood uit loodhoudende pijnstillers; kristallijn silica uit bakstenen en cement en

andere metselwerkproducten.

72. Het risico dat u loopt door deze blootstelling varieert afhankelijk van hoe vaak u dit soort werk doet. Om uw blootstelling aan deze chemische stoffen te beperken, moet u het volgende doen: werk in een goed geventileerde ruimte en werk met goedgekeurde veiligheidsuitrusting, zoals stofmaskers die speciaal zijn ontworpen om microscopisch kleine deeltjes te filteren.

SPECIFICATIES:

Model	MX-750
Capaciteiten:	
Zwaai over Bed	8,67*29,6
Zwaai over Kruis Schuif	2 2 0mm
Afstand tussen Centra	7 50mm
Kop:	
Gat door spindel	38mm
Versmalling in Spindelneus	MT5
Aantal spindels Snelheden	Variabel
Bereik van Spindel Snelheden	0-300 0RPM
Voeden En Rijden:	
Aantal metrische draadlengtes	14
Bereik van metrische draden	0,5 tot 3 mm
Aantal Imperiale draden	10
Bereik van Imperial Th luidt	10-44T.PI
Bereik van longitudinale Voer	0,1~0,20 mm
Verbinding En Vervoer:	
samengestelde glijbeweging	5 5mm
Maximale kruising Schuif Reis	75mm
Maximale wagenafstand	726mm
Losse kop:	
Losse kop Spindel reizen	6 0mm
Versmalling in losse kop Sp indle	MT2

Gemengd:	
Hoofdmotor	
Dimensie:	
Lengte:	1270mm
Breedte:	49 0mm
Hoogte:	51 0mm
Gewicht:	81KG / 70KG

De specificaties in deze handleiding worden gegeven als algemene informatie en zijn niet bindend. Wij behouden ons het recht voor om op elk gewenst moment en zonder voorafgaande kennisgeving wijzigingen of aanpassingen aan onderdelen, montage- en accessoires aan te brengen die om welke reden dan ook noodzakelijk worden geacht.

WAARSCHUWING!

Lees en begrijp de volledige inhoud hiervan Handleiding voor poging tot opzetten of operatie!

Het niet naleven hiervan kan ernstige gevolgen hebben verwonden!

INHOUD VAN DE VERZENDCONTAINER

1 MX-220*750 draaibank

1 Gereedschapskist

1 Gebruiksaanwijzing

INHOUD VAN DE GEREEDSCHAPSKIST (Fig. 1)

6 metalen tandwielen

3 Buitenkaak

1 Oliepistool

2 Schroevendraaier

1 sleutel voor kaakklem

5 inbussleutels

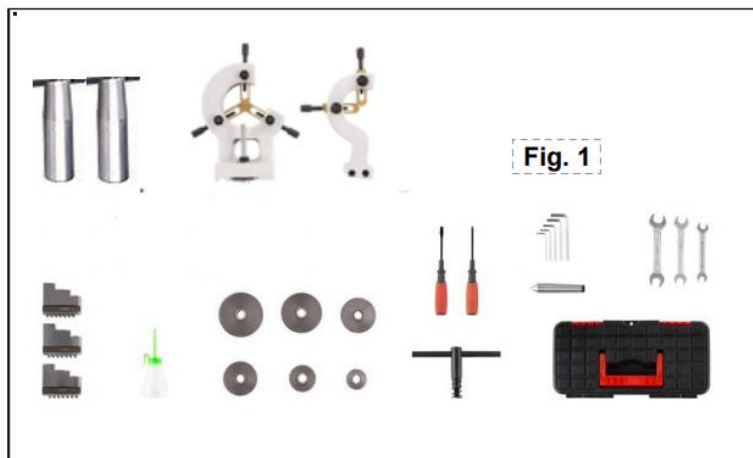
3 Dubbele kopsleutels

1 Dood midden

2 Handwielhendel

1 Midden rust

1 volger rust



UITPAKKEN EN OPRUIMEN

1. Verwijder de houten kist rond de draaibank.
2. Controleer alle accessoires van de machine volgens de paklijst.
3. Maak de draaibank los van de bodem van de verzendkist.
4. Kies een locatie voor de draaibank die droog is, goed verlicht is en voldoende ruimte biedt om de draaibank aan alle vier de zijden te kunnen onderhouden.
5. Til de draaibank langzaam van de bodem van de verzendkist met behulp van geschikte hefapparatuur. Til niet op aan de spindel. Zorg ervoor dat de draaibank in evenwicht is voordat u deze naar een stevige werkbank of standaard verplaatst.
6. Om te voorkomen dat het bed verdraait, moet de locatie van de draaibank absoluut vlak en waterpas zijn. Schroef de draaibank vast aan de standaard (indien gebruikt). Als u een werkbank gebruikt, bevestig dan de bout voor de beste prestaties.
7. Reinig alle roestbeschermde oppervlakken met een mild commercieel oplosmiddel, kerosine of dieselbrandstof. Gebruik geen verfverdunder, benzine of lakverdunder. Deze beschadigen geleverde oppervlakken. Bedek alle gereinigde oppervlakken met een dunne laag 20W machineolie. Verwijder de eindtandwielkap. Reinig alle componenten van de eindtandwielmontage en smeer alle tandwielen in met een zwaar, niet-slingerend vet.

FUNDERING TEKENING

draaiproces. Het houdt ook de werkstukken en kleminrichtingen vast. (bijv. 3-klawplaat).



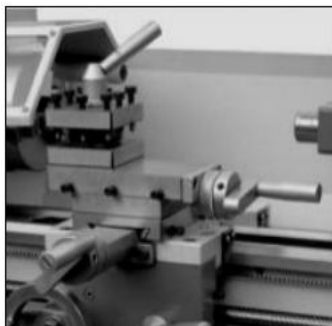
Afbeelding 4

Wagen (Fig. 5)

De wagen is gemaakt van hoogwaardig gietijzer. De glijdelen zijn glad geslepen. Ze passen spelingsvrij in de V op het bed. De onderste glijdelen kunnen eenvoudig en gemakkelijk worden versteld. De dwarslede is op de wagen en beweegt op een duifstaartslede. Speling in de dwarslede kan worden aangepast met de gibs.

Verplaats de dwarslede met zijn handig geplaatste handwiel. Er zit een gegradueerde kraag op het handwiel.

Op de bovenste slede is een vierweggereedschapshouder gemonteerd en maakt het mogelijk om vier gereedschappen vast te klemmen. Maak het midden los Klemhendel om elk van de vier gereedschappen in de juiste positie te draaien.



Afbeelding 5

Schort (Fig. 6)

Het schort is op het bed gemonteerd. Het herbergt de halve moer met een aangrijpendel voor het activeren van de automatische toevoer. De halve moergibs kunnen van buitenaf worden versteld.

Een tandheugel, gemonteerd op het bed, en een rondsel dat met een

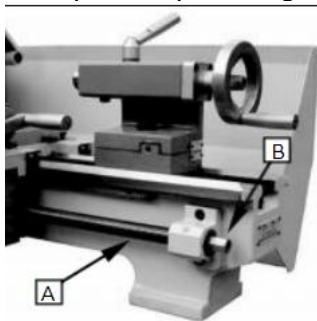
handwiel op het onderstel wordt bediend, zorgen voor een snelle verplaatsing van het platform .



Afbeelding 6

Leidingschroef

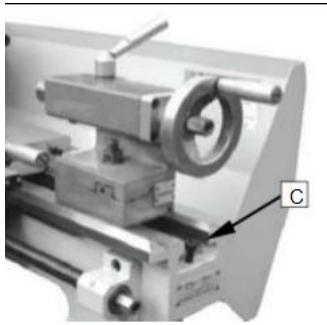
De leidspindel (A, Afb. 7) is aan de voorkant van het machinebed gemonteerd. Hij is verbonden met de versnellingsbak aan de linkerkant voor automatische voeding en wordt aan beide uiteinden ondersteund door lagers. De zeskantmoer (B, Afb. 7) aan het rechteruiteinde is ontworpen om speling op de leidspindel op te vangen.



Afbeelding 7

Losse kop (Fig. 8)

De losse kop schuift op een V-weg en kan op elke locatie worden vastgeklemd. De losse kop heeft een heavy-duty spindel met een Morse conus nr. 2 socket en een gegradueerde schaal. De spindel kan op elke locatie worden vastgeklemd met een klemhendel. De spindel wordt bewogen met een handwiel aan het einde van de losse kop.



Afbeelding 8

OPMERKING:

Bevestig de bevestigingsschroef (C, Afb. 8) aan het uiteinde van de draaibank om te voorkomen dat de losse kop van de draaibank valt.

CONTROLES

1. Noodgeval Knop AAN/UIT Schakelaar (D, Afbeelding. 9)

De machine is ingeschakeld en uit met AAN/UIT knop. Druk om alles te stoppen machinefuncties . Om opnieuw te starten, til de deksel erop en druk op AAN knop.

2. Omschakelaar (E, Afbeelding. 9)

Na de machine is ingeschakeld, zet de schakelaar op "F" positie voor tegen de klok in draaien van de spindel (vooruit) . Zet de schakelaar op " R" positie voor rechtson draaiende spindel rotatie (achteruit) . "0 "positie is UIT en de spindel blijft inactief.

3 . Variabele snelheid Controle Schakelaar (F, Afbeelding. 9)

Draai de schakelaar met de klok mee naar Verhoog de spindelsnelheid . Draai de schakelaar tegen de klok in om de spindelsnelheid te verlagen. Het mogelijke snelheidsbereik is afhankelijk van de positie van de aandrijving riem.

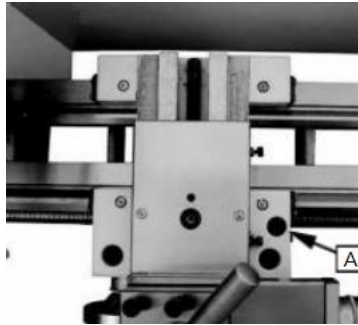


Afbeelding. 9

4. Koets Slot

Draai zeshoek stopcontact pet schroef (A, Afbeelding 10) rechtsom en aandraaien naar slot. Draai balie, rechtsom En losmaken naar ontgrendelen.

Voorzichtigheid: De borgschroef van de wagen moet ontgrendeld zijn voor Er kan sprake zijn van automatische voedingen of schade aan de draaibank.



Afbeelding. 10

5. Handwiel in de lengterichting (B, afb. 11)

Draai het handwiel met de klok mee om verplaats het schort montage richting de staartstok (rechts). Draai de hand wiel tegen de klok in, om de schortconstructie te verplaatsen naar de kop (links).

6. Kruistraversehendel (C, Afbeelding. 11)

Rechtsom rotatie beweegt de dwarsslede naar achteren van de machine.

7 . Half-moer inschakelen Hefboom (D, Afb. 1 1)

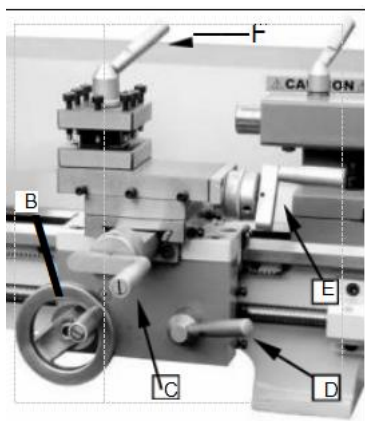
Beweeg de hendel omlaag naar erbij betrekken. Beweging de hefboom omhoog naar loskoppelen.

8 . Samengestelde rusttraverse Hefboom (E, Afb. 1 1)

Draai met de klok mee of tegen de klok in om te bewegen of positie.

9 . Tool Post Clamping Hefboom (F, Afb. 1 1)

Draai tegen de klok in om los te maken en met de klok mee om Vastdraaien. Draai de gereedschapshouder wanneer de hendel is ontgrendeld.



Afbeelding. 11

10. Tailstock Clamping-schroef (G, Afbeelding. 12)

Draai de zeskantmoer met de klok mee om slot en tegen de klok in naar ontgrendelen.

11. Tailstock Quill Clamping L ooit (H, Afbeelding. 12)

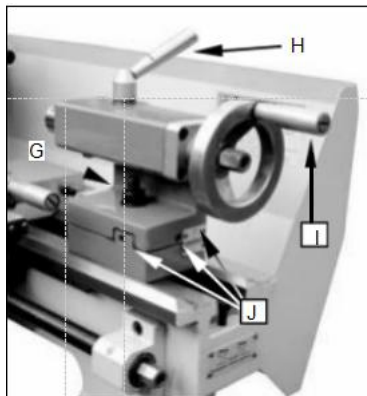
Draaien de hefboom rechtsonder naar slot de spindel en tegen de klok in naar ontgrendelen -

12. Tailstock Quill Traverse Handwhe (I, Afbeelding. 12)

Draai met de klok mee om de pen vooruit te bewegen - Draai tegen de klok in, met de klok mee om de pen -

13. Tailstock uit - ingesteld Aanpassing (J, Afbeelding . 01)

Drie stelschroeven geplaatst op de losse kop baseren Zijn gebruikt naar uit, de instellen losse kop k voor snijden taps toelopend. Losmaken borgschroef op het uiteinde van de staartstok. Maak één zijde los schroef terwijl u de andere aandraait tot de hoeveelheid offset staat aangegeven op de schaal. Draai de borgschroef vast.



Afbeelding. 12

WERKING

Vervanging van Klauw

Het hoofd spindel houder is cilindrisch. Loszittend drie sets schroeven En noten (A, Afb. 13 alleen twee worden getoond) op de flens van de draaibankklauw verwijder de klauw. Plaats de nieuwe klauw en repareren Het gebruik makend van de dezelfde set schroeven en noten.



Afbeelding. 13

Hulpmiddel Opzetten

Klem het draaigereedschap vast in de gereedschapshouder.

Het gereedschap moet zijn vastgeklemd stevig. Wanneer draaien, de gereedschap heeft een tendens naar kromming onder de snijden kracht gegenereerd tijdens de chipvorming. Voor best resultaten, gereedschapsoverhang moet zijn gehouden aan A minimaal m van $3/8$ " of minder.

De snijhoek is correct wanneer de snijden rand is in lijn met de centrale as van het werkstuk. De juiste hoogte van de hulpmiddel kan worden bereikt door het vergelijken van de hulpmiddel punt met de

punt van het middelpunt gemonteerd in de losse kop. Gebruik indien nodig stalen afstandsringen onder het gereedschap om de vereiste hoogte te krijgen. (Fig. 14)



Afbeelding. 14

Snelheid wijzigen

1. Draai de twee bevestigingsschroeven (B, Afb. 15) los en verwijder de beschermende omslag.
2. Stel de V-snaar (C, Fig.16) overeenkomstige positie.
3. Draai de spanrol vast en vastmaken de moer opnieuw.

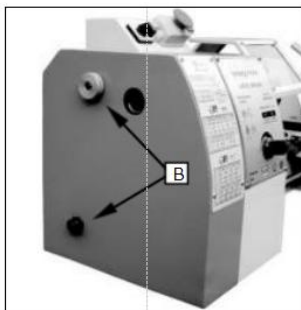
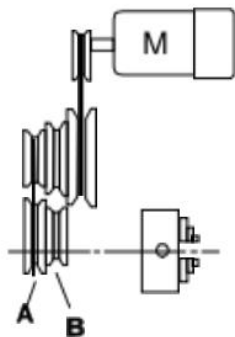


Fig. 15

SPINDLE SPEED  **/min**

A	B
0-1250	0-2500

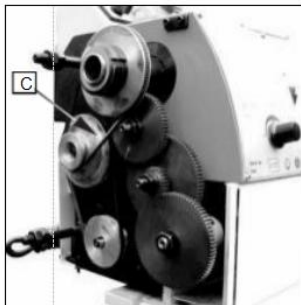


Fig. 16

Handmatig draaien

Langsdraaien met automatische voeding

Gebruik de tabel (A Afbeelding 18) op de draaibank voor het selecteren van de voedingssnelheid of de draadspoed) Pas de verandering aan versnelling als de vereist voer of draad toonhoogte kan niet zijn verkregen met de geïnstalleerde tandwielset)



Fig. 17

Vervanging van tandwielen

1. Koppel de machine van de energiebron.
2. Draai de twee bevestigingsschroeven los En verwijder de beschermhoes.
3. Maak de vergrendeling schroef (B, Afb. 19) op de kwadrant.
4. Schommelen de kwadrant (C, Figuur 19) naar de rechts .
5. Draai de moer (D, Afbeelding 29) van de leidspindel of de noten (E, Afbeelding 19) vanuit het kwadrant bouten om te



Fig. 18

Verwijder de schakelwielen aan de voorkant .

6. Monteer de tandwielkoppelingen volgens de schroefdraad En voer tafel (Fig.20) en schroef de tandwielen weer op het kwadrant.
7. Draai het kwadrant naar de links tot de tandwielen zijn weer verloofd.
8. Speling van de versnelling opnieuw afstellen door een in te voegen normaal laken van papier als aanpassing of afstand hulp tussen de tandwielen.

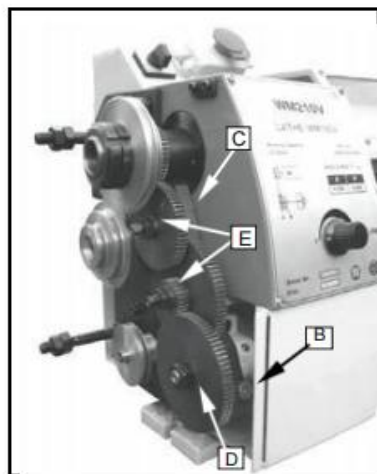


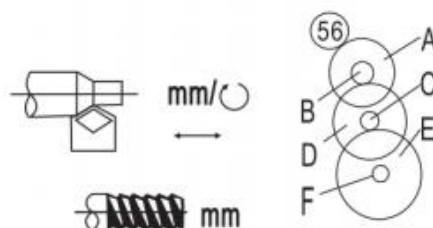
Fig. 19

9. Immobiliseren de kwadrant met de vergrendeling schroef .

10. Plaats de beschermkap van de kop en sluit de machine weer aan op het stroomnet. levering.

DRADEN EN VOEDEN TAFEL

(Thread cutting table)



		0.50	0.75	1.00	1.25
A B		84 30	84 40	84 60	72 40
C D		H 60	H 60	H 50	H 60
E F		H 80	H 72	H 80	H 50
	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
A B	60 40	80 50	84 60	84 60	72 60
C D	H 80	H 72	H 50	H 50	H 80
E F	H 50	H 40	H 40	H 33	H 33

(When machining metric thread, It can be changed according to actual demand.)



	10	11	14	19	20
A B	60 H	72 H	52 H	84 H	72 33
C D	40 50	50 60	50 60	50 H	H 80
E F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40
	22	28	38	40	44
A B	66 H	72 H	72 40	72 H	66 H
C D	52 60	50 30	H 52	52 33	60 30
E F	H 80	H 80	H 84	H 84	H 84

Rechtuit draaien (Fig. 21)

Bij de rechte draaibewerking voert het gereedschap parallel aan de as van de rotatie van het werkstuk. De toevoer kan handmatig zijn door het handwiel op het draaizadel of de bovenslede te draaien, of door de automatische voeding te activeren. De dwarsvoeding voor de De snijdiepte wordt bereikt met behulp van de kruisslede.

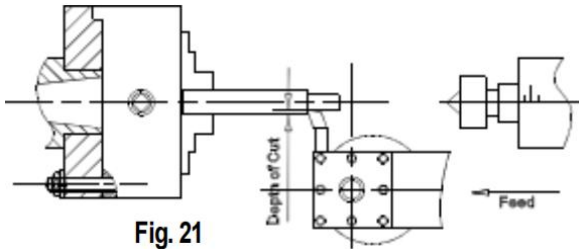


Fig. 21

Bekleding en uitsparingen (Fig. 22)

Bij de facetbewerking voert het gereedschap loodrecht op de rotatieas van het werkstuk. De toevoer wordt gemaakt handmatig met het kruisschuifhandwiel. De dwarsvoeding voor de snijdiepte wordt gemaakt met de bovenste schuif of het draaizadel.

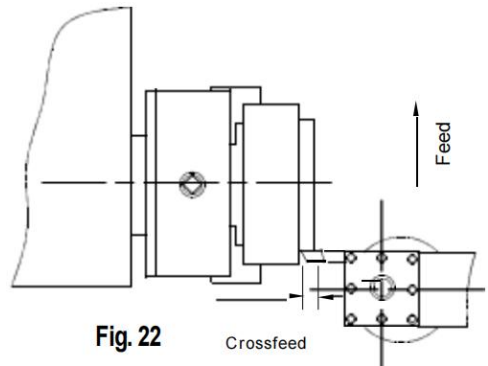


Fig. 22

Draaien tussen centra (Fig. 23)

Voor het draaien tussen de centra is het noodzakelijk om verwijder de van de spindel trekken. Pas de MT3 midden in de spindel neus en de MT2 midden in de staart. Monteer de werkstuk voorzien van de aandrijfhond tussen de centra. De bestuurder wordt aangestuurd door A vangst of gezicht plaat .

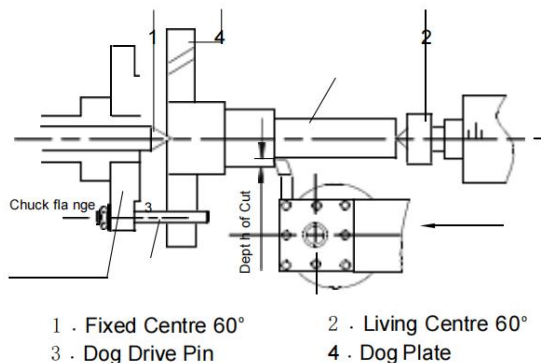


Fig. 23

Opmerking: Gebruik altijd een kleine hoeveelheid vet op de staartstuk in het

midden om oververhitting van het middenpunt te voorkomen.

Kegeldraaien met behulp van een losse kop-offset

Werk naar een zijhoek van 5° kan worden gedraaid door de staartstok te verschuiven. De hoek is afhankelijk van de lengte van het werkstuk.

Om de staart te verplaatsen, draait u de borgschroef (A, Afb. 24) los. Draai de stelschroef (B, Afb. 24) aan de rechterkant van de staart los. Tailstock. Draai de voorste afstelschroef (C, Afb. 24) los en neem dezelfde hoeveelheid op door de achterkant aan te draaien stelschroef (D, Afb. 24) totdat de gewenste tapsheid is bereikt. De gewenste kruisaanpassing kan Lees de schaal af. (E, Afb. 24) Draai eerst de set weer vast schroef (B, Afb. 24) en dan de twee (voor en achter) Stelschroef om de staartstok in positie te vergrendelen.

Draai de Borgschroef (A, Figuur 24) van de staart. Het werkstuk moet worden vastgehouden tussen naar centra En gedreven door een gezicht plaat En bestuurder hond .

Na het taps draaien moet de staartkop teruggedraaid worden naar zijn oorspronkelijke positie volgens de nul positie op de schaal van staart. (E, Afbeelding 24)

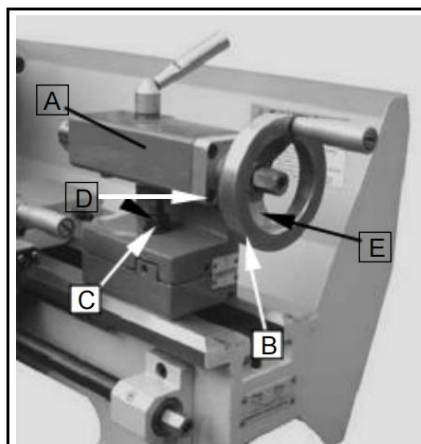


Fig. 24

Draadsnijden

Stel de machine in op de gewenste draadsteek (volgens de draadtabel, Afb. 20). Start de machine en schakel de halve moer in. Wanneer het gereedschap het onderdeel bereikt, zal het de eerste draaddoorgang snijden. Wanneer het gereedschap het einde van de snede bereikt, stop de machine door de motor uit te zetten en tegelijkertijd het gereedschap uit het onderdeel te trekken zodat het de draad vrijmaakt. Schakel de halve moerhendel niet uit.

Draai de motorrichting om zodat het snijgereedschap terug kan bewegen naar het beginpunt. Herhaal deze stappen totdat u de gewenste resultaten hebt verkregen.

OPMERKINGEN

Voorbeeld: Mannelijke draad

- De diameter van het werkstuk moet op de diameter van de gewenste schroefdraad zijn gedraaid.
- Het werkstuk vereist een afschuining aan het begin van de draad en een ondersnijding bij de draaduitloop. De snelheid moet zo laag mogelijk zijn.
- De wisseltandwielen moeten volgens de vereiste spoed zijn gemonteerd.
- Het draadsnijgereedschap moet exact dezelfde vorm hebben als de draad, moet absoluut rechthoekig zijn en vastgeklemd, zodat het precies samenvalt met het draaipunt.
- De draad wordt in verschillende snijstappen geproduceerd, waarbij het snijgereedschap aan het einde van elke snijstap volledig uit de draad moet worden gedraaid (met de dwarslede).
- Het gereedschap wordt teruggetrokken terwijl de leidspindelmoer is ingeschakeld door de omschakelaar om te draaien.
- Stop de machine en voer het draadsnijgereedschap met behulp van de dwarslede in een kleine snijdiepte.
- Plaats voor elke passage de bovenste schuif ongeveer 0,2 tot 0,3 mm afwisselend naar links en rechts om de draad los te snijden. Op deze manier snijdt het draadsnijgereedschap bij elke passage alleen op één draadflank. Blijf de draad lossnijden totdat u bijna de volledige diepte van de draad hebt bereikt.

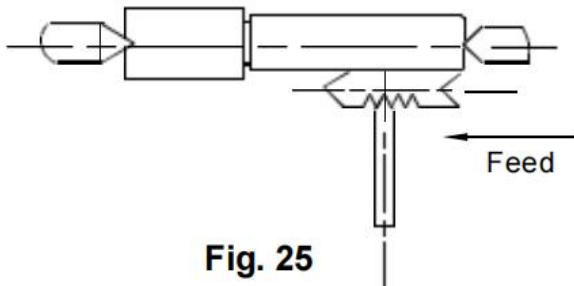


Fig. 25

Draaibank Accessoires

Drie Kaken Universeel La de Chuck

Met deze universele boorkop, rond , driehoekig, vierkant, zeshoekige achthoekige en twaalfhoekige stok kan zijn vastgeklemd. (Figuur 26)

Let op: nieuw draaibanken hebben erg strak sluitende kaken. Dit is nodig naar ervoor zorgen nauwkeurig klemmen En lang levensduur . met herhaald openen En sluiten, de kaak aanpassen automatisch En hun operatie wordt geleidelijk gladder.

Opmerking:

Voor de origineel 3-kaak klauw Dat gemonteerd op de draaibank, de fabriek heeft de klauw gemonteerd in de beste manier om garantie de vasthouden nauwkeurigheid met twee "0" markering (A, Afbeelding. 26) toonde op de klauw En klauw flens.

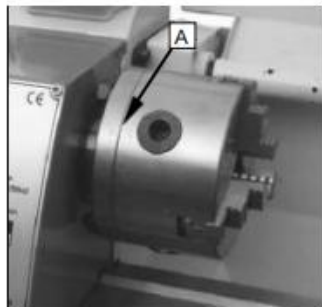


Fig. 26

Daar Zijn twee typen van kaken : Intern En extern kaken . Alsjeblieft opmerking Dat de nummer van kaken fit met de nummer binnen de klauw S groef. Doen niet mengen hen samen.



Fig. 27

wanneer Jij Zijn gaan naar berg hen, alstublieft , monteer hen in oplopend volgorde 1-2-3, wanneer Jij Zijn gaan naar nemen hen uit, wees er zeker van naar nemen hen uit in aflopend volgorde 3-2-1, een door een . Na Jij afgerond dit werkwijze ,

draaien de kaken naar de kleinste diameter En rekening dat de drie kaken Zijn Goed gemonteerd .

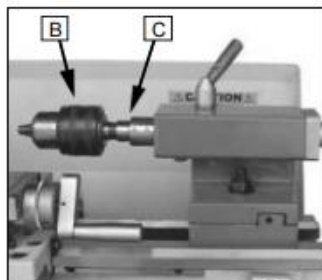


Fig. 28

Vier Kaak Onafhankelijk Draaibank Chuck

Deze speciale klauw heeft vier onafhankelijk verstelbaar klauw kaken. Deze maken het mogelijk om van asymmetrische stukken En inschakelen de nauwkeurig opstelling van cilindrisch stukken . (Figuur 27)

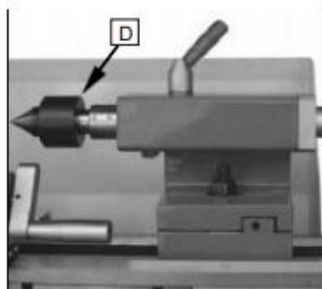


Fig. 29

Boorkop (optioneel)

Gebruik de oefening klauw naar uitstel centreren boren En twist boren in de losse kop.

(B, Afbeelding 28)

Morse Versmalling Prieel (optioneel)

Een prieel is nodig voor montage de oefening klauw in de losse kop. Het heeft A Nee. 2 Morse- pistool. (C, Afbeelding 28)

Live Centrum (optioneel)

De live centrum is gemonteerd in bal lagers. Het gebruik ervan is zeer aan te bevelen voor draaien bij snelheden boven de 600 Toerental. (Afbeelding 29)

Stabiel Rest (optioneel)

De stabiel rest serveert als A steun voor schachten op de vrije losse kop einde. Voor veel operatie is de losse kop kan niet worden gebruikt zoals het is belemmert de draaien hulpmiddel of boren hulpmiddel, En daarom, moeten zijn VERWIJDERD van de machine. De stabiel rest, welke functie als een einde steun , zorgt voor geklets-vrij operatie. De steady rest is gemonteerd op de bedden En is beveiligd van onderstaand met A vergrendeling bord. De glijden vingers vereisen doorlopend smering bij de contactpunten om te voorkomen voortijdige slijtage. (Figuur 30)

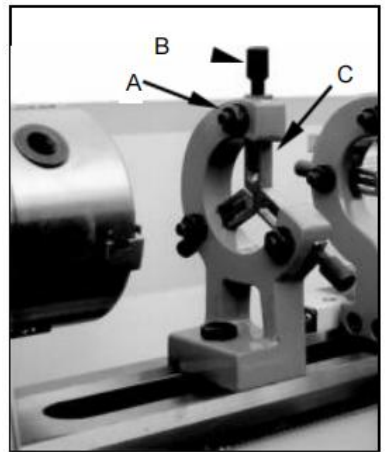


Fig. 30

Instelling de Stabiel Rest (optioneel)

- 1 . Maak drie los zeshoek noten. (A, Afbeelding 31)
- 2 . Losmaken gekarteld schroef (B, (Figuur 36) En open de glijdende vingers. (C, Afbeelding 31) tot de stabiel rest kan zijn verplaatst met zijn vinger rondom de werkstuk. Zeker de stabiel rest in positie.
- 3 . Draai de gekartelde schroeven zo vast dat Dat vingers zijn knus maar niet nauw tegen de werkstuk. Vastdraaien drie noten (A, Afbeelding.31). Smeren de glijden punten met machine olie.



Fig. 31

4 . Wanneer, na langdurig operatie, de kaak laat me zien hoe ik het draag, de tips van de vingers kunnen zijn ingediend of remille d.

Volgen Rest (optioneel)

De volgen rest is gemonteerd op de zadel En volgen de beweging van het draaigereedschap. Er zijn slechts twee glijdende vingers vereist. De plaats van de derde vinger is genomen door het draaigereedschap. De volgende rest is gebruikt voor draaibewerkingen op lang, slank werkstukken. 1 T voorkomt buigen van de werkstuk onder druk van het draaigereedschap . Afbeelding. 31) Plaats de vingers stevig op het werkstuk, maar niet te strak. nauw.

Smeer de vingers tijdens de bediening naar voorkomen voorbarig dragen.

AANPASSING

Na een bepaalde tijd, draag in een aantal van de bewegende componenten moeten mogelijk zijn aanpassen.

Hoofdspil Lagers

De belangrijkste spindellagers Zijn aangepast op de fabriek.

Als het eindspel wordt duidelijk na aanzienlijk gebruik, de lagers kunnen worden aangepast.

Vastmaken de sleufmoer (A, Afb. 32) aan de achterzijde van de spindel, maak de buitenste sleuf los moer (B, Afb. 32). Aanpassen de gleuf moer (A, Afbeelding 32) tot het einde toneelstuk is genomen omhoog. De spindel moet nog steeds vrij ronddraaien. Vastmaken de sleufmoer (A, Afbeelding. 32) opnieuw en aanspannen de buitenste sleufmoer (B, Afbeelding. 32).

Let op : overmatig aanscherping of voorladen zullen schade toebrengen aan de lagers.

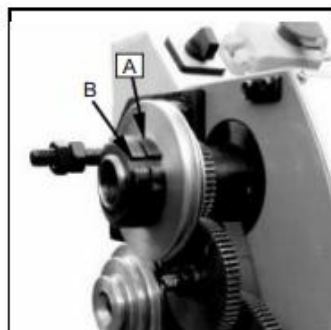


Fig. 3.

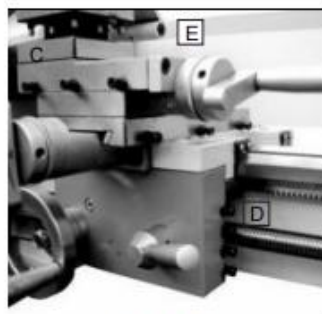


Fig. 33

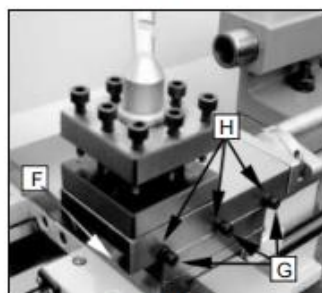


Fig. 34

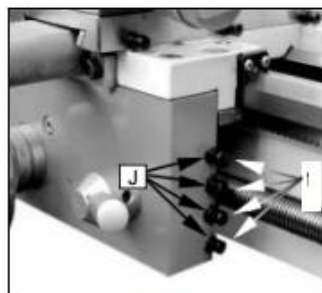


Fig. 35

Aanpassing van Kruis Schuif

De kruis glijbaan is gemonteerd met A gib strook (C, Figuur 33) en kan met schroeven worden aangepast (D, Afb. 33) voorzien van borgmoeren . (E, Afbeelding 33) Maak de borgmoeren en draai de set vast schroeven tot schuifbewegingen vrij zonder toneelstuk. Borgmoeren vastdraaien naar behouden aanpassing.

Aanpassing van de bovenste schuif

De bovenste glijbaan is voorzien van een gib strip (F, Afbeelding 34) En kan worden afgesteld met schroeven (G, Afb. 34) die zijn voorzien van slot noten. (H, Afbeelding. 34) Maak de borgmoeren en draai de set schroeven tot glijbaan beweegt vrij zonder toneelstuk. Borgmoeren vastdraaien naar behouden aanpassing.

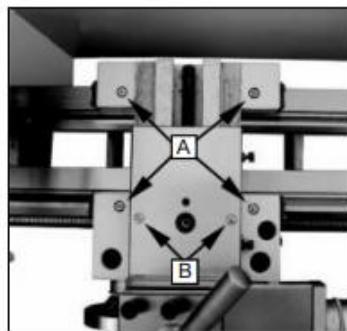


Fig. 36

Aanpassing van de helft Moer Gids

De half noten betrokkenheid kan zijn aangepast met schroeven (1, Afb. 35) gemonteerd met slot noten (J, Afbeelding. 35). Losmaken de moeren aan de rechterkant van het schort en Pas de regelschroeven aan totdat beide halve noten vrij bewegen zonder speling. Draai de moer.

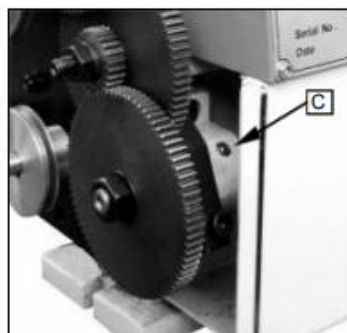


Fig. 37

SMERING

CAUTION

Lathe must be serviced at all lubrication points and all reservoirs filled to operating level before the lathe is placed into service! Failure to comply may cause serious damage!

OPMERKINGEN:

Smeer alle glijbanen lichtjes voor elke gebruik. Smeer de wisseltandwielen en de leidspindel lichtjes met een lithium -gebaseerde vet .

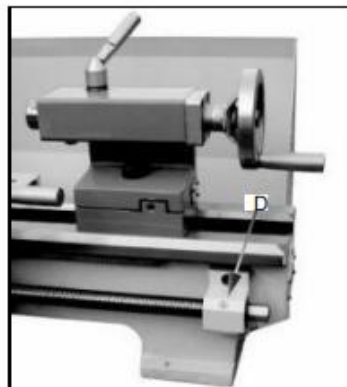


Fig. 38

1. Vervoer

Smeren Vier olie havens (A, Afb . 36) met 20W machineolie eenmaal daags.

2. Kruisslide

Smeer twee olie havens (B , Afbeelding 36) met 20 W machineolie eenmaal daags.

3. Leidingschroef

Smeer de links olie haven (C, Afb. 37) En juiste olie haven (D, Afb.38) met 20W machineolie eenmaal dagelijks y.

ELEKTRISCH VERBINDINGEN

WAARSCHUWING !

Aansluiting van de machine en alle andere elektrische werkzaamheden is mogelijk alleen zijn gedragen uit door een geautoriseerd elektricien!

Niet-naleving kunnen ernstige oorzaak letsel en schade aan de machinerie En eigendom !

De MX-220*750 heeft een vermogen van slechts 1100 W.

Bevestig dat de beschikbare stroom op de locatie van de draaibank dezelfde waarde heeft als die van de draaibank. Gebruik de bedrading diagram (Fig. 3 9) voor het aansluiten de lathe aan op het lichtnet. Zorg ervoor het metaal is goed geaard.

Hieronder volgt een bedradingsschema van de Lathe : (Figuur 39)

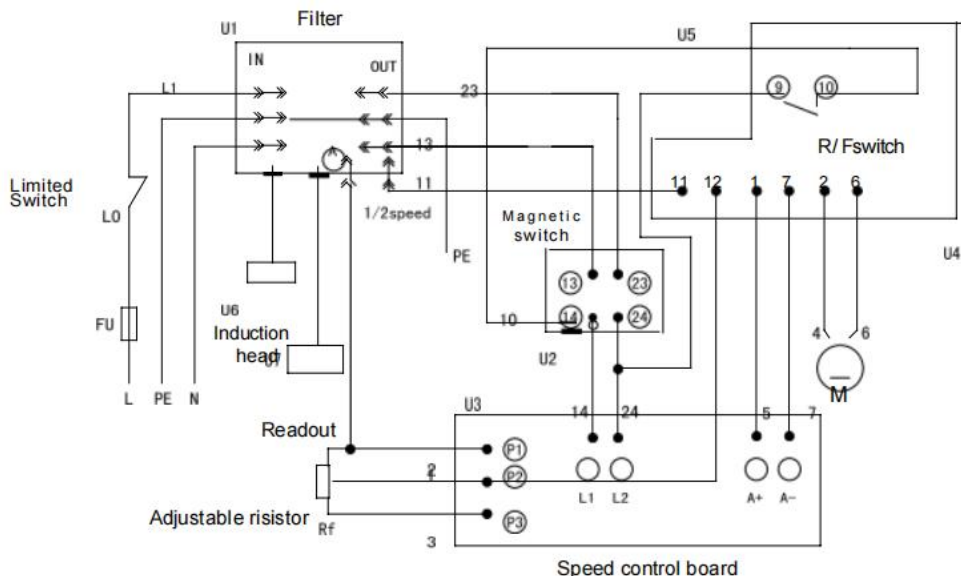


Fig. 39

ONDERHOUD

Houden de onderhoud van de machine hulpmiddel tijdens de operatie naar garantie tee de nauwkeurigheid En dienst leven van de werktuigmachine.

1. Om naar behouden de machine's precisie En functionaliteit, Het is essentieel naar traktatie het met zorg, houden Het schoon En vet

En smeren Het regelmatig. alleen door Goed zorg, Jij kan zijn zeker dat de werkkwaliteit van de machine zal rest in constante.

OPMERKINGEN:

Koppel de machine stekker uit de netvoeding wanneer u uitvoeren schoonmaak, onderhouds- of reparatiewerkzaamheden!

Olie, vet en schoonmaakmiddelen zijn verontreinigende stoffen en moeten niet zijn weggegooid van door de afvoeren of in normaal weigeren. Gooi die middelen weg in overeenstemming met de huidige juridisch

eisen aan de milieu. Reiniging vodden geïmpregneerd met olie, vet En schoonmaakmiddelen Zijn gemakkelijk ontvlambaar . Verzamel schoonmaak vodden of schoonmaakwol in een geschikt gesloten vaartuig en gooi ze weg in een milieuvriendelijk manier - Doen niet neerzetten hen met normaal weigeren!

2. Smering alle glijbanen licht voor elk gebruik. De van versnelling veranderen en de loodschroef moeten Ook zijn licht gesmeerd met lithium basis vet ze.
3. Tijdens de operatie, de chips die vallen op de glijden oppervlak zou moeten zijn schoongemaakt tijdig, En de inspectie moet vaak zijn gemaakt om voorkom dat er chips vallen in de positie tussen de machinegereedschapszadel en draaibankbedgeleidingsweg . Asphalt gevoeld zou moeten zijn schoongemaakt bij zeker tijd.

OPMERKINGEN:

Verwijder de chips niet met uw blote handen. is een risico van bezuinigingen vanwege scherp van rand chips. Gebruik nooit ontvlambare oplosmiddelen of schoonmaakmiddelen Dat genereren schadelijk dampen

Beschermen elektrisch componenten zo een als motoren, schakelaars, schakelaar dozen, enz., tegen vochtigheid wanneer schoonmaak.

4. Na de operatie elk dag, elimineren alle de fiches En schoon verschillend deel van de machinegereedschap en toepassen olie voor gereedschapswerktuigen naar voorkomen roesten.
5. Om naar behouden de bewerking nauwkeurigheid, neem zorg voor de centrum, de oppervlak van de machine hulpmiddel voor de klauw En de gids manier En voorkomen mechanisch schade En de slijtage door naar onjuiste gids.

6. Als de schade wordt geconstateerd, moet het onderhoud worden uitgevoerd zijn klaar onmiddellijk.

OPMERKINGEN:

Reparatiewerkzaamheden mag alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerde personeel met de overeenkomstige mechanische en elektrische kennis.

PROBLEEMOPLOSSING

Probleem	Mogelijk Reden	Eliminatie
Oppervlakte van werkstuk ook ruw	Hulpmiddel bot Hulpmiddel veren	Gereedschap opnieuw slijpen Klemgereedschap met minder overhang
	Voer te hoog	Verminderen voer
	Radius bij de hulpmiddel tip te klein	1vergroot de straal
Werkstuk wordt kegelvormig	Centra zijn niet op één lijn (losse kop heeft gecompenseerd)	Stel de losse kop in op het midden
	Bovenste schuif niet uitgelijnd nou (snijden ting met de bovenste glijbaan)	Bovenste schuif goed uitlijnen
Draaibank is geklets	Voer te hoog	Verminderen voer
	Speling in hoofdlager	Pas de hoofdtekst aan handelswijze
Centrum loopt heet	Werkstuk is uitgebreid	Maak het midden van de losse kop los
Gereedschap heeft een korte rand	Snijnsnelheid te hoog	Verminder de snijnsnelheid
leven	Crossfeed te hoog	Lagere dwarsvoeding (afwerking toelage mag niet hoger zijn dan 0.5 mm)
	1onvoldoende koeling	Meer koelmiddel
Flankslijtage te hoog	De vrije hoek is te klein	1 Verhoog de speling hoek

	Hulpmiddelinfo niet aangepast naar centrum hoog	Correcte hoogteverstelling van de hulpmiddel
Snijkant breekt uit	Wighoek te klein (warmteopbouw) omhoog	1 wighoek vergroten
	Slijpscheur door fout koeling	Koel gelijkmatig
	Overmatige speling in de spindel handelswijze	De speling in de spindel afstellen handelswijze
	Arrangement (trillingen)	regeling
Draad afknippen is fout	Gereedschap is vastgeklemd onjuist of heeft	Pas ook aan het centrum
	geweest begonnen het malen van de verkeerde manier	Slijphoek correct
	Verkeerde toonhoogte	Pas de juiste toonhoogte
	Verkeerde diameter	Draai het werkstuk naar de juiste stand diameter
Spindel doet niet geactiveerd	Noodstopchakelaar geactiveerd	Noodstopchakelaar ontgrendelen

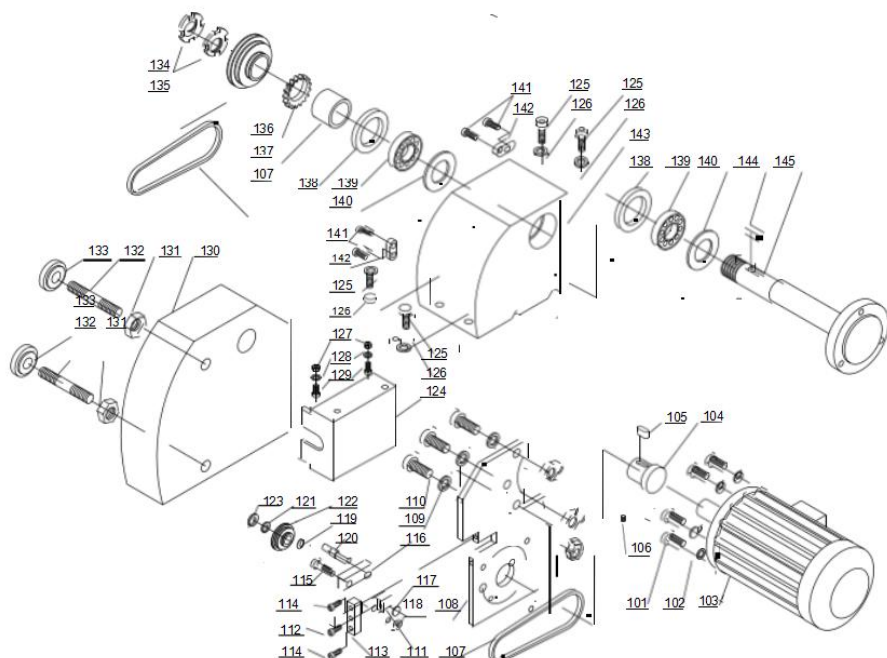
ONDERDELENLIJST VOOR MX - 750



**Houden Lezen en Begrijp de werking Handleiding en
Veiligheid Informatie Vóór de operatie!**

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Headstock Assembly



Nee	Beschrijving	specificatie	Hoe veelheid
101	Schroef	M5x25	4
102	Wasmachine		4
103	gelijkstroom Motor	Borstelloos	1
104	Motor Trekker		1
105	Sleutel	A4x4x20	1
106	Schroef	M6x8	1
107	Riem	370mm	2
108	Beugel Bord		1
109	Wasmachine	8	3
110	Schroef	M8x20	3
111	Blok		1
112	Schroef	M6x30	1
113	Blok		1
114	Schroef	M6x20	1
115	Bout		1
116	Blok		1
117	Wasmachine		1
118	Moer		1

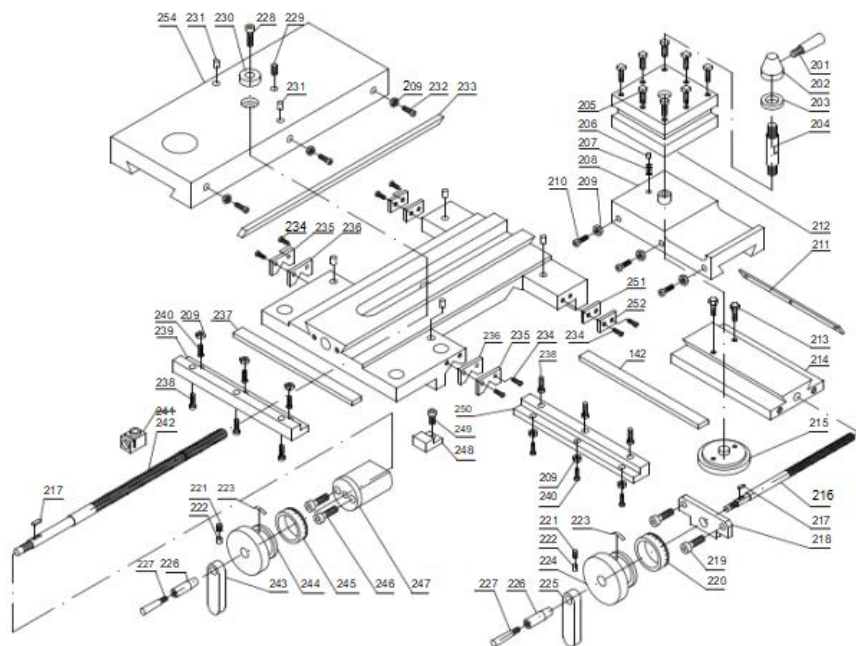
Nee	Beschrijving	specificatie	Hoe veelheid
123	Lente Ring	φ22x1	1
124	Omslag		1
125	Schroef	M8x25	4
126	Wasmachine	8	4
127	Moer	M8	2
128	Wasmachine	8	2
129	Schroef	M8	2
130	Riem Omslag		1
131	Moer	M10	2
132	Bout	M10x80	2
133	Moer	M10	2
134	Moer	M27x1	2
135	Spindel Trekker		1
136	Versnelling	40T	1
137	Scheidingsteke n		1
138	Pakking		1
139	Handelswijze	30206	1
140	Vet Omslag		1

119	Lente Ring	8x0,8	1
120	Bout		1
121	Handelswijze		1
122	Katrol		1

141	Schroef	M4x10	2
142	Blok		1
143	Kop		1
144	Sleutel	A3x3x15	1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

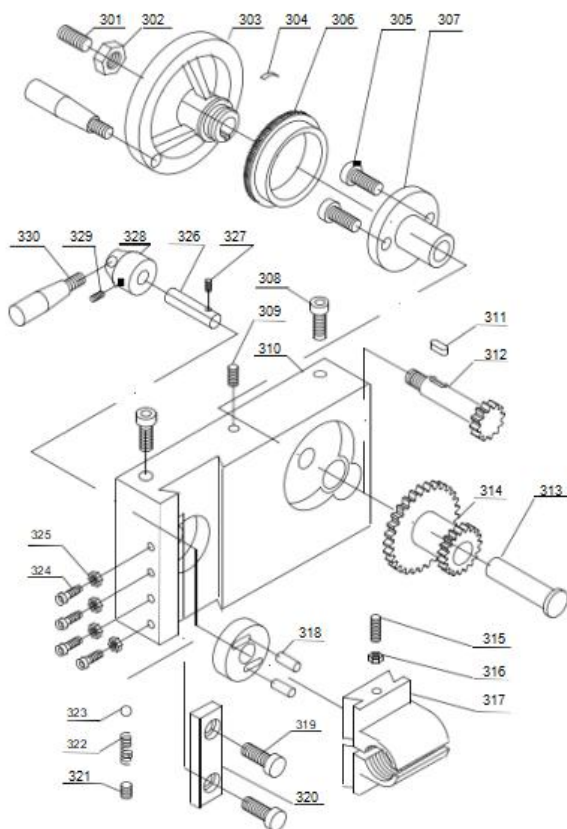
Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M4x01	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1

Parts No	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	0
229	Screw	M5x10	0
230	Bush		0
231	Oil Cup	Φ5	1
232	Screw	M4x20	2
233	Gib		0
234	Screw		8
235	Wiper Cover		1
236	Wiper		1
237	Gib		0
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		0
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		0
242	Lead Screw		0
243	Handle Block		0
244	Handlewheel		0
245	Collar		0
246	Screw	M6x50	1
247	Bracket		0
248	Clamping Plate		0
249	Screw		0
250	Sliding Block		0
251	Wiper		1
252	Wiper Cover		1
253	Gib		0
251	Cross Slide		0

MX-750 VARIABLE SPEED LATHE Apr on Assembly

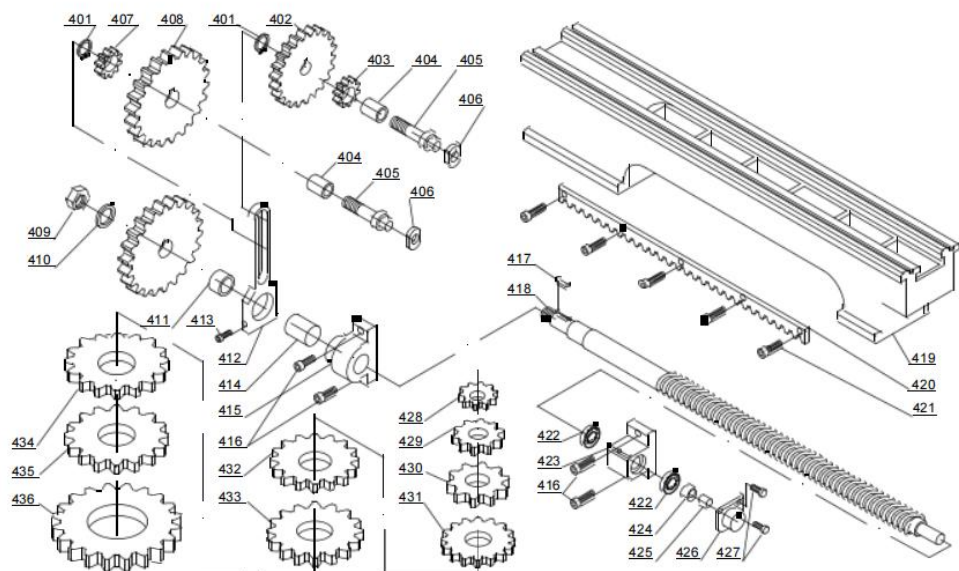


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	Ø 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	Ø 4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	Ø3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M6x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1

Parts No	Description	specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2x12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8x6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

MX -750

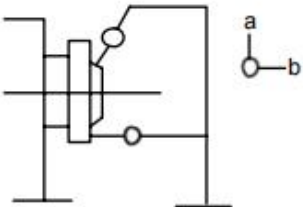
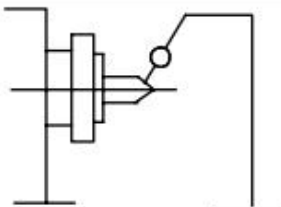
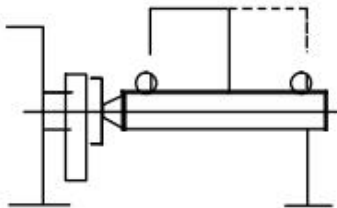
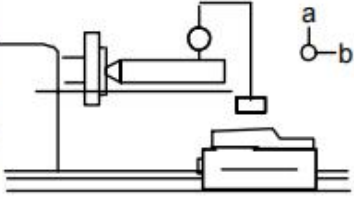
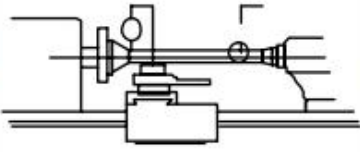
	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down feed	☐	g. Coolant pump switch	☐
c. Ram sliding front and back	☐	h. Right/Left Button	☐
d. Knee up and down	☐	i. Stop button	☐
e. Table move left and right	☐	j. Function power indicator light	☐
f. Saddle move front and back	☐	k. Function of pump motor	☐
j. Lock for spindle sleeve	☐	l. Function of motor	☐
h. Locks for table ,saddle,knee	☐	m.Safety cover	☐
	OK		OK
a. Function of mill head	☐	a. Correct accessories	☐
b. Function of power feed	☐	b. Correct documents	☐
c. Running test	☐	c. Machine cleanness	☐
d. Noise test	☐	d. Credibility <u>antitrust</u>	☐
e. Milling test	☐	e. Correct mark	☐

Testrecord MX-750

Serieel	
Nee.	
Datum	

Inspecteur

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
1	Runout of spindle nose a radial plane b face plane		a 0.01 b 0.015	
2	Runout of center		0.03	
3	Runout of spindle taper hole a spindle nose b 250 distance		a 0.015 b 0.03	
4	Parallelism of center line of spindle to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.03/250	a b
5	Difference between two centers (higher at tailstock)		0.02-0.06	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
6	Parallelism of tailstock quill to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.025/50 b 0.025/50	a b
7	Parallelism of tailstock quill taper hole to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.02/250	a b
8	Parallelism of center line of spindle to top slide movement		0.04/50	
9	Radial runout of chuck		0.04	
10	Radial runout of $\phi 20$ test bar		0.08/100	

Sanven Technologie Ltd.

Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

Variabel hastighet Mini Late

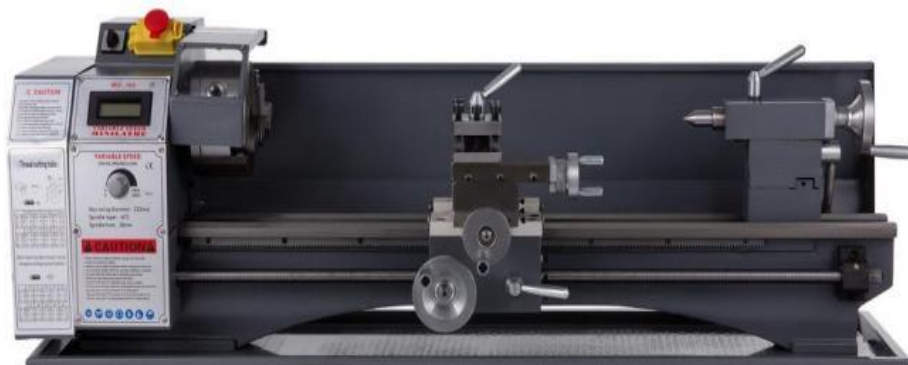
ANVÄNDARMANUAL

MODELL: MX-750

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.

MODELL: MX-750



(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.

	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.
	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

NOTERA

Informationen i denna handbok är avsedd som en vägledning för driften av dessa maskiner och utgör inte en del av något kontrakt. Uppgifterna som den innehåller har erhållits från maskintillverkaren och från andra källor, samtidigt som alla ansträngningar har gjorts för att säkerställa riktigheten av dessa transkriptioner skulle det vara omöjligt att verifiera varje artikel. Dessutom kan utvecklingen av maskinen innebära att den levererade utrustningen kan skilja sig i detalj från beskrivningarna häri. Ansvaret ligger därför på användaren att försäkra sig om att utrustningen eller process som beskrivs är lämplig för det avsedda ändamålet.

BEGRÄNSAD GARANTI

Vi gör allt för att säkerställa att dess produkter uppfyller höga kvalitets- och hållbarhetsstandarder och garanterar den ursprungliga återförsäljaren/köparen av våra produkter att varje produkt är fri från defekter i material och utförande enligt följande; .Denna garanti gäller inte för defekter som direkt eller indirekt beror på missbruk, missbruk. vårdslöshet eller olyckor, normalt slitage, reparation eller förändringar utanför våra anläggningar, eller brist på underhåll.

Vi ska under inga omständigheter hållas ansvariga för dödsfall, skador på personer eller egendom eller för tillfälliga, betingade, speciella eller följdskador som uppstår från användningen av våra produkter.

För att dra nytta av denna garanti måste produkten eller delen skickas till oss för undersökning, porto betalas i förskott. Bevis på köpdatum och en förklaring av reklamationen måste medfölja varan. Om vår inspektion avslöjar en defekt, kommer vi att antingen reparera eller byta ut produkt, eller återbetala inköpspriset om vi inte lätt och snabbt kan tillhandahålla en reparation eller ersättning, om du är villig att acceptera en återbetalning. Vi kommer att returnera reparerad produkt eller utbyte på vår bekostnad, men om det fastställs att det inte finns något defekt eller att defekten beror på orsaker som inte ligger inom ramen för Hermans garanti, måste användaren stå för kostnaden för att laga och returnera produkten .

INSTRUCTIONS

A WARNING!

Läs och förstå det hela instruktion handbok innan du försöker installera eller använda av denna maskin!

50. Denna maskin är designad och avsedd att användas endast av rätt utbildad och erfaren personal. Om du inte är bekant med korrekt och säker användning av svarvar, använd inte denna maskin förrän korrekt utbildning och kunskap har erhållits.

51. Håll skydd på plats. Säkerhetsskydd måste hållas på plats och i fungerande skick.

52. Ta bort justeringsnycklar och skiftnycklar. Innan vändning på maskinen, kolla till se hatt några justeringsnycklar tas bort från verktyget.

53. Minska risken för oavsiktlig start.

Göra säker växla är i de AV placera innan du ansluter verktyget.

54. Do inte tvinga verktyg .

Alltid använda a verktyg på de räntan som den utformades för.

55. .Använd rätt verktyg.

Tvinga inte ett verktyg eller tillbehör att utföra ett jobb som det inte var för utformad.

56. Upprätthålla verktyg med vård.

Behåll verktyg skarp och rena för bäst och säkrast prestation. Följ instruktioner för smörjning och byte tillbehör.

8. Koppla alltid bort maskinen från strömkällan före justering eller service.

9. Kontrollera för skadade delar.

Kontrollera för inriktning rörliga delar, brott på delar, montering och alla andra förhållanden som kan påverka verktygets funktion. Ett skydd eller

någon del som är skadad bör repareras eller bytas ut.

45. Sväng Stäng av strömmen. Lämna aldrig en maskin utan tillsyn.

Lämna inte en maskin förrän den har stannat helt.

46. Håll arbetsområdet rent.

Stökiga ytor och bänkar inbjuder till olyckor.

47. Använd inte i en farlig miljö.

Använd inte elverktyg i fuktig eller blöt platser, eller utsätt dem för regn.

Fortsätt arbeta område väl upplyst.

48. Håll barn och besökare borta. Alla besökare bör hållas på säkert avstånd från arbetsområdet .

49. Gör verkstaden barnsäker. Använda hänglås, huvudströmbrytare och ta bort startnycklar.

15. Bär lämpliga kläder. Lösa kläder, handskar, slipsar, ringar, armband eller andra smycken kan fastna i rörliga delar. Halkfria fotväskor rekommenderas. Bär skyddande hårskydd som innehåller långt hår. Bär inte någon typ av handskar .

16. Använd alltid skyddsglasögon. Varje dagsglasögon har bara slagtåliga linser; de är inte skyddsglasögon.

73. Do inte skjuta över målet. Hålla ordentligt fotfäste och balans på alla gånger.

74. Placera inte händerna nära kniven när maskinen är igång.

75. Utför inga installationsarbeten medan maskinen är igång.

76. Läs och förstå alla i varningar inläggt på den e maskinen.

77. Denna manual är avsedd till bekanta sig med du med de tekniska aspekterna av denna svarv. Det är inte, och det var inte heller tänkt att vara en träningsmanual.

78. Underlåtenhet att följa alla dessa varningar kan leda till allvarliga skador.

79. En del damm som skapats av kraftslipning, skärning , slipning , bormning och annan byggverksamhet innehåller kemikalier som är kända för att orsaka cancer, fosterskador eller andra reproduktionsskador. Några exempel på dessa kemikalier är bly från blybaserad smärta; kristallin kiseldioxid från tegel och cement och andra murverksprodukter.

80. Din risk från dessa exponeringar varierar beroende på hur ofta du utför den här typen av arbete. För att minska din exponering för dessa ämnen: arbeta i ett väl ventilerat utrymme och arbeta med godkänd säkerhetsutrustning, som de dammmasker som är speciellt utformade för att filtrera våra mikroskopiska partiklar.

SPECIFIKATIONER:

Modell	MX-750
Kapaciteter:	
Sväng över Säng	8,67*29,6
Sväng över Korsa Glida	2 2 0 mm
Avstånd mellan Centers	7 50 mm
Headstock:	
Hål genom spindel	38 mm
Avsmalning i Spindelnäsa	MT 5
Antal spindel Hastigheter	Variabel
Utbud av Axel Hastigheter	0-300 0rpm
Matning och Trådning:	
Antal metriska trådar	14
Utbud av metriska trådar	0,5~ 3 mm
Antal Imperialistiska trådar	10
Utbud av Imperial Th läser	10-44T.PI
Räckvidd av Longitudinell Foder	0,1~0,20 mm
Förening och Last:	
sammansatt glidrörelse	5 5 mm
Maximalt kors Glida Resa	75 mm
Maximal transporttrafik	726 mm
Bakaxel:	
Stjärtstock SPindle Trav el	60 mm
Avsmalning i Tailstock Sp indle	MT2
Diverse:	
Huvudmotor	
Dimensionera:	
Längd:	1270 mm
Bredd:	49 0 mm
Höjd:	51 0mm
Vikt:	81 KG/ 70 KG

Specifikationerna i denna handbok ges som allmän information och är inte bindande. Vi förbehåller oss rätten att, när som helst och utan föregående meddelande, utföra ändringar eller ändringar av delar. montering och tillbehörsutrustning som anses nödvändig av vilken anledning som helst.

VARNING!

Läs och förstå hela innehållet av detta Manuell innan försöker ställa in eller drift!

Underlåtenhet att följa kan orsaka allvarliga skada!

INNEHÅLL I FRAKTBEHÅLLARE

1 MX-220*750 svarv

1 Verktygslåda

1 Instruktionsmanual

VERKTYGSLÅDA INNEHÅLL (Fig. 1)

6 metallväxlar

3 Extern käke

1 oljepistol

2 Skruvmejsel

1 nyckel för käkchuck

5 sexkantsnycklar

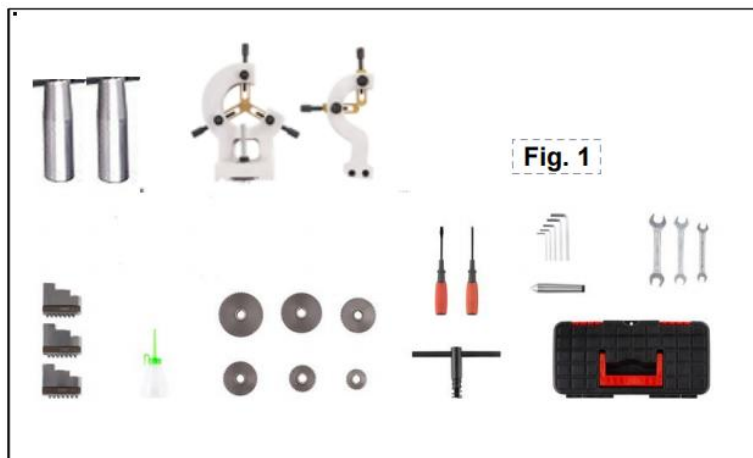
3 dubbla huvudnycklar

1 Dead Center

2 Handratt Handtag

1 Mittvila

1 följare vila



UKRÄTNING OCH RENGÖRING

1. Avsluta avlägsnandet av trälådan runt svarven
 2. Kontrollera alla tillbehör till verktygsmaskinen enligt packlistan.
 3. Lossa svarven från fraktlådans botten.
 4. Välj en plats för svarven som är torr, har bra belysning och har tillräckligt med utrymme för att kunna serva svarven på alla fyra sidor.
 - 5 . Med lämplig lyftutrustning, lyft långsamt upp svarven från fraktlådans botten. Lyft inte med spindeln. Se till att svarven är balanserad innan du flyttar till en stabil bänk eller stativ.
 6. För att undvika att sängen vrids måste svarvens placering vara helt plan och jämn. Skruva fast svarven på stativet (om det används). Om du använder en bänk, genomgående bult för bästa prestanda.
 - 7 . Rengör alla rostskyddade ytor med ett mildt kommersiellt lösningsmedel, fotogen eller diesel. Använd inte thinner, bensin eller lack thinner. Dessa kommer att skada målade ytor. Täck alla rengjorda ytor med en lätt film av 20W maskinolja.
- Ta bort kåpan för ändväxeln. Rengör alla komponenter i ändväxelenheten och bestryk alla växlar med ett tungt, icke-slungande fett.

GRUNDRITNING

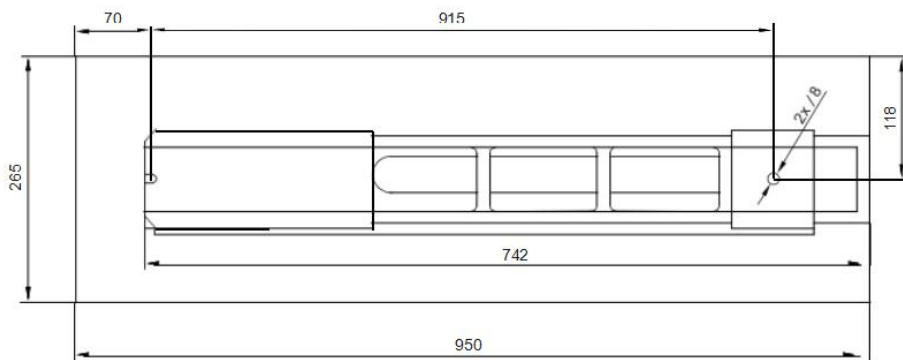


Fig. 2 |

ALLMÄN BESKRIVNING

Svarvsäng (Fig. 3)

Svarvsängen är gjord av högkvalitativt järn. Genom att kombinera höga kinder med starka korsrevben skapas en bädd med låg vibration och styvhet. 1t integrerar topplocket och drivenheten för att fästa vagnen och ledskraven. De två precisionsslipade V - i sidled och slipning, är den exakta guiden för vagnen och bakstycket. Huvudmotorn är monterad på baksidan av sängens vänstra sida.



Fig. 3

Headstock (Fig. 4)

Huvudstocken är gjuten av högkvalitativt gjutjärn med låg vibration. Den skruvas fast i sängen med fyra skruvar.

Spindeln rymmer huvudspindeln med två precisionskoniska rullager och drivenheten. Huvudspindeln överför vridmomentet under svarvningen. Den håller även arbetsstyckena och spännanordningarna. (t.ex. 3-käftsChuck).



Fig. 4

Vagn (Fig. 5)

Vagnen är tillverkad av högkvalitativt gjutjärn. Gliddelarna är slätslipade. De passar V:et på sängen utan spel. De nedre gliddelarna kan enkelt och enkelt justeras. Tvärsliden är monterad på vagn och rör sig på en duvstjärtsrutschkana. Spelet i tvärrutschkanan kan justeras med gibbarna. Flytta tvärsläden med dess bekvämt placerade ratt. Det finns en graderad krage på handratten.

En fyrvägs verktygsstolpe är monterad på den övre sliden och gör att fyra verktyg kan spännas fast. Lossa mitten kläm handtaget för att rotera något av de fyra verktygen på plats.



Fig. 5

Förkläde (bild 6)

Förklädet är monterat på sängen. 1t inrymmer halvmuttern med en låsspak för aktivering av den automatiska matningen. Halvmuttern kan justeras från utsidan.

En kuggstång monterad på sängen och ett kugghjul som manövreras med handratt på vagnen möjliggör snabb förflyttning av förklädet .

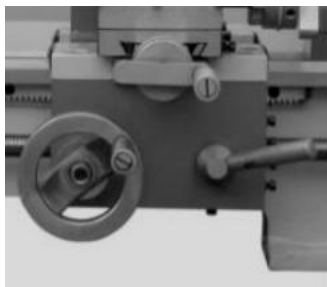


Fig. 6

Blyskruv

Ledskraven (A, Fig. 7) är monterad på framsidan av maskinbädden. Den är ansluten till växellådan till vänster för automatisk matning och stöds av lager i båda ändar. Sexkantmuttern (B, Fig.7) på höger ände är utformad för att ta upp spel på ledskraven.

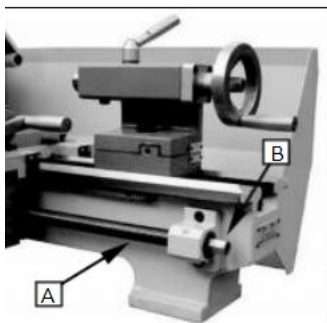


Fig. 7

Bakdosa (fig. 8)

Stjärtfoten glider på V-väg och kan spännas fast var som helst. Stjärtdosan har en kraftig spindel med en Morse-kona nr 2-hylsa och en graderad skala. Spindeln kan spännas fast var som helst med en spännspak. Spindeln förflyttas med ett handhjul i änden av ändstocken.

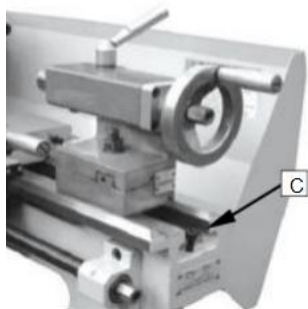


Fig. 8

NOTERA:

Montera fästskruven (C, Fig. 8) i slutet av svarven för att förhindra att ändstocken faller av svarven

KONTROLLER

1. Nödsituation Knapp PÅ/AV Växla (D, Fikon. 9)

Maskinen är påslagen och av med ON/ AV knapp. Tryck ner för att stoppa allt maskinfunktioner . För att starta om, lyft lock och tryck på ON knapp.

2. Omkopplare (E, Fikon. 9)

Efter maskinen är påslagen, vrid omkopplaren till "F" läge för spindelrotation mot vänster (framåt). Vrid strömbrytaren till " R" läge för medurs spindel rotation (motsatt) . " 0 "position är AV och spindeln förblir ledig.

3. Variabel hastighet Kontrollera Växla (F, Fikon. 9)

Vrid omkopplaren medurs till öka spindelns peed. Vrid omkopplaren moturs för att minska spindelhastigheten. Den möjliga hastigheten var e är beroende av drivenhetens position bälte.

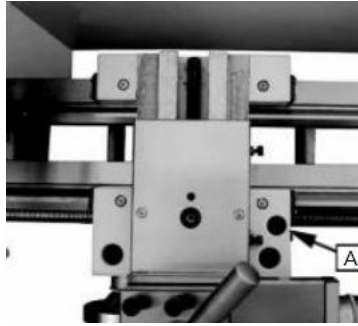


Fikon. 9

4. Transport Låsa

Sväng hex uttag lock skruva (A, Fig . 10) medurs och dra åt till låsa. Sväng disk, medurs och lossa till låsa upp.

Försiktighet: vagnens låsskruv måste vara upplåst före inkoppling av automatisk matning eller skador på svarven kan uppstå.



Fikon. 10

5. Längsgående travershandhjul (B, Fig. 11)

Vrid handratten medurs till flytta förklädet monterat mot bakkanten (höger). Vrid handen hjulet motsols för att flytta förklädet mot de headstock (vänster).

6. Cross Traverse Spak (C, Fikon. 11)

Medurs rotation flyttar tvärliden bakåt av maskinen.

7. Half Nut Engage Spak (D, Fig. 11)

Flytta spaken ner till engagera. Flytta de spak upp till koppla ur.

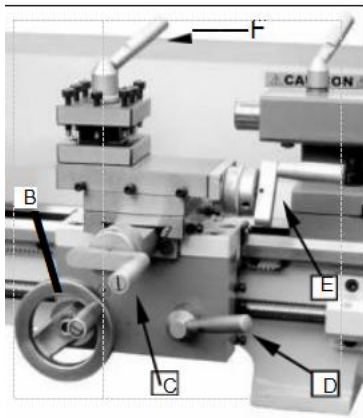
8. Sammansatt vila Traverse Spak (E, Fig. 11)

Vrid medurs eller räkna moturs för att flytta eller placera.

9. Också Post Clamping Spak (F, Fig. 11)

Vrid moturs för att lossa och medurs för att Spänna.

Vrid verktygsstolpen när spaken är olåst.



Fikon. 11

10. Tailstock Clampingskruv (G, Fikon. 12)

Vrid sexkantsmuttern medurs till lås och moturs till låsa upp.

11. Tailstock Quill Clamping Lever (H, Fikon. 12)

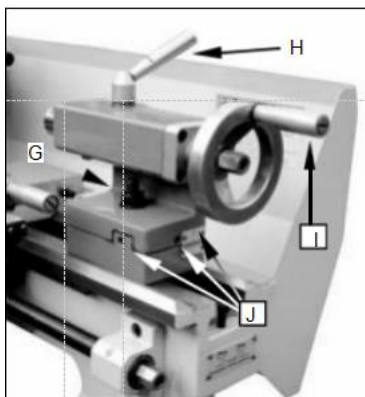
Rotera de spak medurs to låsa de axel och moturs till låsa upp -

12. Tailstock Quill Traverse Handwheel (I, Fikon. 12)

Rotera medurs för att flytta fram pinnan- Rotera räknaren, medurs för att dra tillbaka t han fjäderpenna .

13. Tailstock off - set Justering (J, Fig . 01)

Tre ställskruvar placerade på stjärtstock bas är begagnad till av, ställ in stjärtstock k för skärande avsmalnar. Lossa låsskruv på den bakre änden. Lossa ena sidosatsen skruva medan du drar åt den andra tills den är förskjuten anges på skalan. Dra åt låsskruven.



Fikon. 12

DRIFT

Ersättning av Chuck

Huvudet axel hålla fixtur är cylindrisk. Lösa tre set skruvar och nötter (A, Fig. Endast 13 två visas) på svarvchuckflänsen till ta bort chuck. Placera ny chuck och fixa det använder de samma uppsättning skruvar och nötter.



Fikon. 13

Verktyg Konfigurera

Spänn fast svarvverktyget in i verktygshållaren.

Verktyget måste vara fastklämd fast. När vändning, de verktyget har en tendens till böja under de skärande tvinga genereras under chipbildningen. För bäst resultat, verktygsöverhäng ska vara höll sig till a minimum m av $3/8$ " eller mindre.

Skärvinkeln är rätt när skärande edge är i linje med arbetsstyckets mittaxel. De rätt höjd av de verktyg kan uppnås genom att jämföra verktyg peka med mittpunkten monterad i de stjärstock. Använd vid behov ståndistsbrickor under verktyget för att få önskad höjd. (Fig. 14)



Fikon. 14

Ändra hastighet

1. Skruva loss de två fästskruvarna (B, Fig.15) och ta bort skyddet täcka.
2. Justera kilremmen (C, Fig.16) motsvarande position.
3. Dra åt spännremskivan och fästa de mutter igen.

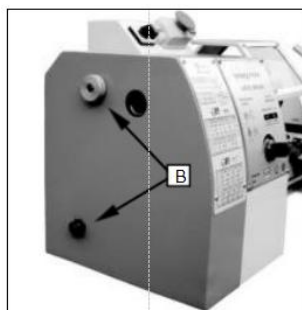
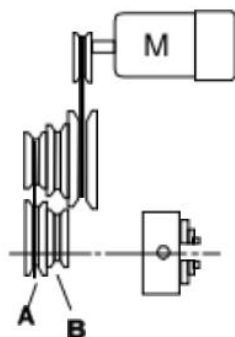


Fig. 15

SPINDLE SPEED  **min**

A	B
0-1250	0-2500

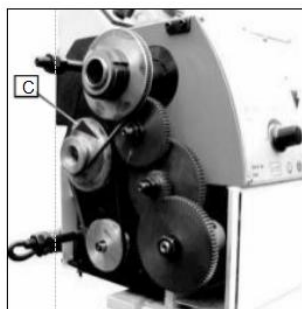


Fig. 16

Manuell svarvning

Längsgående svarvning med automatisk matning

Använd tabellen (A Fig. 18) på svarv för val av matningshastighet eller gängstigning)
Justera ändringen redskap om nödvändig foder eller tråd tonhöjd kan inte vara erhållits med den installerade växelsatsen)

Byt växlar

1. Koppla bort maskin från strömkälla.
- loss de två fästskruvarna och ta bort skyddsskåpa.
3. Lossa på låsning skruva (B, Fig.19) på kvadrant.
4. Gunga de kvadrant (C, Fig .19) till de rätt .
5. Skruva loss mutter (D, Fig. 29) från ledskruv eller nötter (E, Fig. 19) från kvadranten bultar för att ta bort växlar framifrån .
6. Montera kugghjulen enligt gängen och foder bord (Fig.20) och skruva fast kugghjulen på kvadranten igen.
7. Sväng kvadrant t till vänster tills kugghjul har förlovat sig igen.
8. Justera om växelspelet genom att sätta in en normal ark av papper som justering eller avstånd hjälpa mellan de kugghjul.
9. Immobilisera de kvadrant med de låsning skruv .
10. Installera skyddsskåpan på huvudskåpan och anslut maskinen till strömmen igen förse.



Fig. 17



Fig. 18

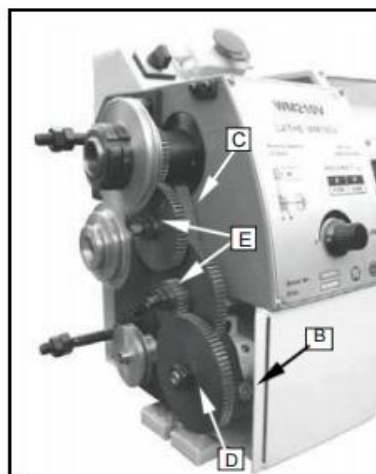
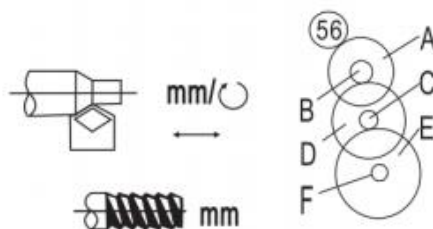


Fig. 19

TRÄDNING OCH MATNING TABELL

(Thread cutting table)



		0.50	0.75	1.00	1.25
A B		84 30	84 40	84 60	72 40
C D		H 60	H 60	H 50	H 60
E F		H 80	H 72	H 80	H 50
	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
A B	60 40	80 50	84 60	84 60	72 60
C D	H 80	H 72	H 50	H 50	H 80
E F	H 50	H 40	H 40	H 33	H 33

(When machining metric thread, It can be changed according to actual demand.)



	10	11	14	19	20
A B	60 H	72 H	52 H	84 H	72 33
C D	40 50	50 60	50 60	50 H	H 80
E F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40
	22	28	38	40	44
A B	66 H	72 H	72 40	72 H	66 H
C D	52 60	50 30	H 52	52 33	60 30
E F	H 80	H 80	H 84	H 84	H 84

Rak svängning (fig. 21)

Vid raksvarvning matas verktyget parallellt med axeln rotation av arbetsstycket. Matningen kan antingen vara manuell genom att vrida på handratten på sadeln eller den övre sidan, eller genom att aktivera den automatiska matningen. Korsmatningen för Skärdjupet uppnås med hjälp av tvärsåden.

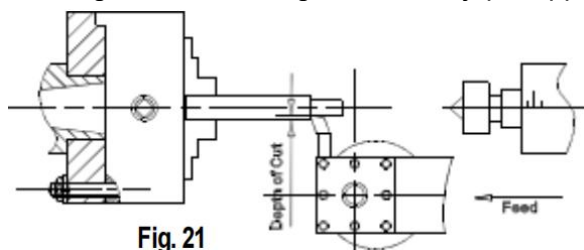


Fig. 21

Utsikt och urtag (Fig. 2 2)

I vändoperationen matar verktyget vinkelrätt mot arbetsstyckets rotationsaxel. Fodret är gjort manuellt med det tvärgående handhjulet. Korsmatningen för skärdjup görs med den övre sliden eller sadeln.

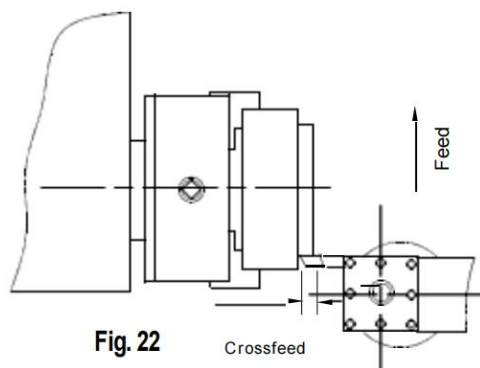


Fig. 22

Vridning mellan mittpunkter (Fig. 23)

För att vända mellan centra, det är nödvändigt att ta bort chuck från spindeln. Passa på MT3 mitt i spindeln näsan och MT2 centreras in i bakstycket. Montera arbetsstycke monterat med förarhunden mellan centrerar. Föraren är körd av a fånga eller ansikte plate .

Notera: Använd alltid en liten mängd fett på tailstock center för att förhindra att mittspetsen överhettas.

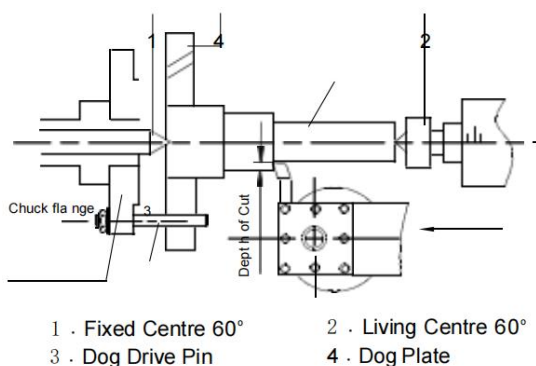


Fig. 23

Avsmalnande svarvning med förskjuten ändstock

Arbete till en sidovinkel på 5 kan vridas genom att förskjuta ändstocken. Vinkeln beror på arbetsstyckets längd.

För att förskjuta ändstocken, lossa låsskruv (A, Fig. 24) Skruva loss ställskruven (B, Fig. 24) på höger ände av Tailstock. Lossa den främre justerskruv (C, Fig. 24) och ta upp samma mängd genom att dra åt baksidan justerskruv (D, Fig.24) tills önskad kona har nåtts. Önskad korsjustering kan vara läs av vågen. (E, Fig. 24). Dra först åt setet igen skruv (B, Fig. 24) och sedan de två (fram och bak) justerskruv för att låsa bakstycket på plats.

Dra åt igen Låsskruv (A, Fig. 24) av ändstocken . Arbetsstycket måste hållas mellan till centrerar och driven av ett ansikte plate och förare hund .

Efter avsmalnande vändning, ska bakstycket returneras till sitt ursprungsläge enligt nollan placera på vågen av stjärtstock. (E, Fig. 24)

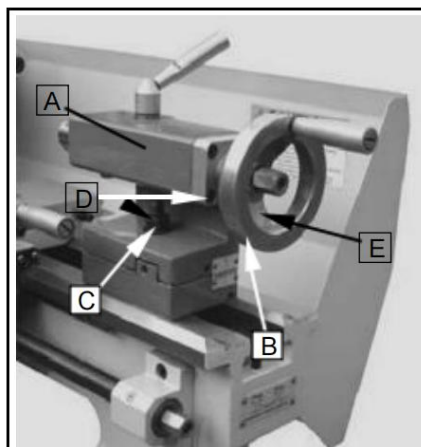


Fig. 24

Trådklippning

Ställ in maskinen till önskad gängstigning (enligt gängningsschemat, Fig.20). Starta maskinen och koppla in halvmuttern. När verktyget når delen skär det den första gängningen. När verktyget når slutet av snittet, stoppa maskinen genom att stänga av motorn och dra samtidigt tillbaka verktyget ur delen så att det rensar gängan. Lossa inte halvmutterspaken. Vänd motorns riktning för att tillåta skärverktyget att gå tillbaka till startpunkten. Upprepa dessa steg tills du har uppnått önskat resultat.

ANMÄRKNINGAR

Exempel: hantråd

- Arbetsstyckets diameter måste ha vänts till diametern för den önskade gängan.
- Arbetsstycket kräver en avfasning i början av gängan och ett underskärning vid gänguttaget. Hastigheten måste vara så låg som möjligt.

- Växlingsväxlarna måste ha installerats enligt erforderlig stigning.
- Trådkärningsverktyget måste ha exakt samma form som gängan, måste vara absolut rektangulärt och fastklämd så att den sammanfaller exakt med vridcentrum.
- Gängan tillverkas i olika skärsteg så att skärverktyget måste vridas ut ur gängan helt (med tvärsliden) i slutet av varje skärsteg.
- Verktyget dras ut med ledskruvsmuttern inkopplad genom att vända omkopplaren.
- Stoppa maskinen och mata gängskärningsverktyget på låga skärdjup med hjälp av tvärsläden.
- Före varje passage, placera den övre sliden cirka 0,2 till 0,3 mm till vänster och höger omväxlande för att klippa tråden fri. På så sätt skär gängskärningsverktygen endast på en gängflank med varje passage. Fortsätt att klippa av tråden tills du nästan har nått hela tråddjupet.

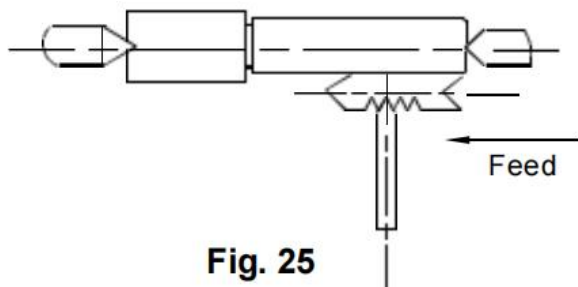


Fig. 25

Svarv Tillbehör

Tre käkar Universell La Chucken

Med denna universalchuck, rund d, triangulär, fyrkantig, sexkantig åttakantig, och tolvhörnig s tock kan vara fastklämd. (Bild 26)

Obs: ny svarvar ha mycket tättslutande käftar. Detta är nödvändig till säkerställa exakt fastspänning en nd lång livslängd . med upprepade öppning och stängning, de käke justera automatiskt och deras drift blir progressivt smidigare.

Notera:

För de original 3-käke chuck att monterad på de svarv, fabriken har monterat chucken i bästa sättet att garanti de innehav noggrannhet med två "0"märke (A,

Fikon. 26) visade på de chuck och chuck fläns.

Det är två typer av käkar : Inre och extern käkar . Behaga notera att de antal av käftar färdig med de antal inuti de chuck's räffla. Do inte blanda t fall tillsammans.

när du är gående till montera dem, vänligen montera dem i stigande beställa 1-2-3, när du är gående till ta dem ut, var säker till ta dem ut i fallande beställa 3-2- 1, en av en . Efter du färdig detta förfarande ,

rotera de käftar till de minsta diameter och kontrollera att tre käftar är väl monterad .

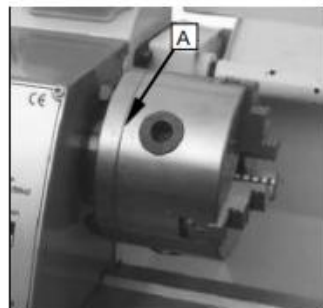


Fig. 26



Fig. 27

Fyra Käke Oberoende Svarv Chuck

Denna speciella chuck har fyra oberoende justerbar chuck käftar. Dessa tillåter anläggningen av asymmetriska delar och aktivera de exakt uppställning av cylindrisk bitar . (bild .27)

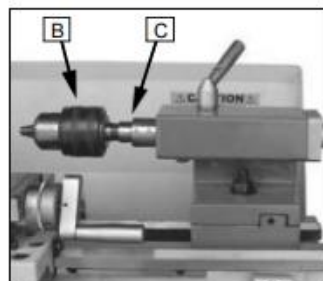


Fig. 28

Borrchuck (frivillig)

Använda de borra chuck till hålla centrering borrar och vrida borrar i stjärtstock. (B, Fig. 28)

Morse Avsmalning Berså (valfritt)

En berså är nödvändig för montering de borra chuck i de stjärtstock. Det har a Inga. 2 Morse t aper. (C, Fig. 28)

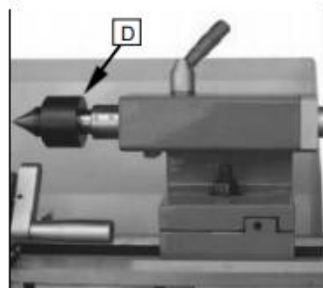


Fig. 29

Bo Centrum (frivillig)

De bo centrum är monterad i boll kullager. Dess användning är rekommenderas starkt för vänder kl hastigheter över s av 600 RPM. (Fig. 29)

Stadig Vila (frivillig)

De stadig vila tjänar som a stöd för axlar på de gratis ändstock avsluta. För många drift s bakstycket burk inte användas som det hindrar vändning verktyg eller borring verktyg, och därför, måste vara tas bort från de maskin. De stadig vila, som fungera som en avsluta stöd , säkerställer prat-gratis drift. Staden vila är monterad på de sängar och är säkrad från nedan med a låsning tallrik. De glidande fingrar behöva kontinuerlig smörjning kl kontaktpunkterna för att förhindra för tidigt slitage. (Bild 30)

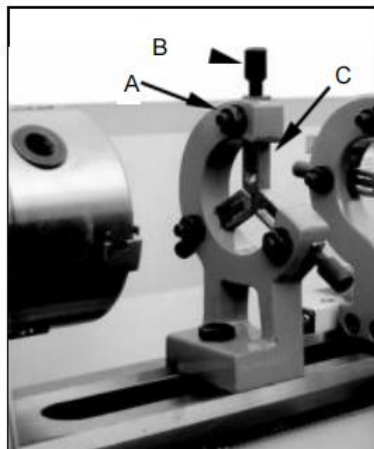


Fig. 30

Miljö de Stadig Vila (frivillig)

- 1 . Lossa tre hex nötter. (A, Fig. 31)
- 2 . Lossa räfflade skruva (B, Fig. 36) och öppna de glidande fingrar. (C, Fig. 31) tills de stea dy vila burk vara rörd med dess finger runt de arbetsstycke. Säkra de stadig vila i placera.
- 3 . Dra åt de räfflade skruvarna så att fingrar är mysigt men inte stram mot de arbetsstycke. Spänna tre nötter (A, Fikon. 31). Smörja de glidande poäng med ma chine olja.
- 4 . När, efter långvarig operation, den käke visa m wear, de tips av de fingrar maj vara arkiveras eller remille d.



Fig. 31

Följa Vila (frivillig)

De följa vila är monterad på de sadel och följa svarvverktygets rörelse . endast två glidfingrar är det nödvändig. Platsen för de tredje finger är tagna av svarvverktyget . Följande vila är används för svarvningsoperationer på lång, smal arbetsstycken. 1t förhindrar böjning av de arbetsstycke under tryck från svarvverktyget . (Fikon. 31) Sätt fingrarna tätt mot arbetsstycket men inte överdrivet stram.

Smörj fingrarna under operationen till förhindra för tidig bära.

JUSTERING

Efter en period, slitage i en del av flyttningen komponenter kan behöva vara justera.

Huvudspindel Kullager

Huvudspindelns lager är justerad kl de fabrik.

Om slutspel blir uppenbar efter betydande använda, de lager kan justeras.

Fästa den slitsade muttern (A, bild 32) på baksidan av spindeln, lossa det yttre spåret mutter (B, Fig. 32). Justera den slitsade mutter (A, Fig. 32) tills allt är slut spela är tagen upp. Spindeln ska fortfarande rotera fritt. Fästa den slitsade muttern (A, Fikon. 32) igen och spänna de yttre slitsad mutter (B, Fikon. 32).

Varning : överdriven åtdragning eller förladdning vilja skada kullager.

Justering av Korsa Glida

De korsa glida är inpassad med a gib remsa (C, Fig .33) och kan justeras med skruvar (D, Fig.33) försedd med låsmuttrar . (E, Fig. 33) Lossa på låsmuttrar och dra åt setet skruvar tills glidrörelser fritt utan spela. Dra åt låsmuttrarna till behålla justering.

Justering av Top Slide

Den översta rutschkanan är försedd med en gib remsa (F, Fig. 34) och burk justeras med skruvar (G, Fig. 34) försedda med låsa nötter. (H, Fikon. 34) Lossa på låsmuttrar och dra åt uppsättning skruvar tills glida rör sig fritt utan spela. Dra åt låsmuttrarna till behålla justering.

Justering av hälften Mutter Guide

De halv nötter engagemang burk vara annons justerad med skruvar (1, Fig. 35) inpassad med låsa nötter (J, Fikon. 35). Lossa muttrarna på höger sida av

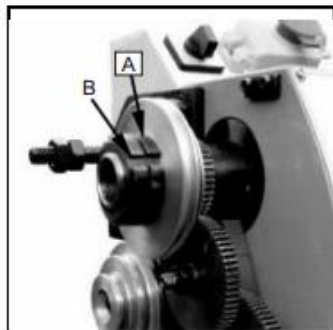


Fig. 3.

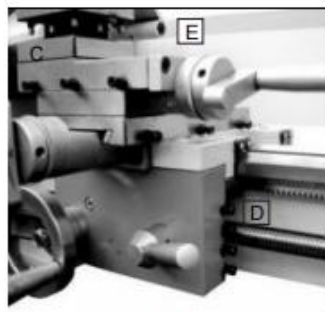


Fig. 33

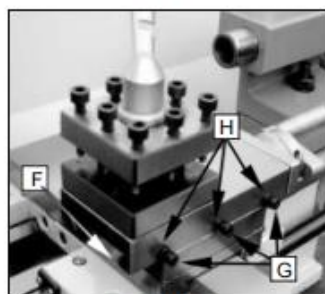


Fig. 34

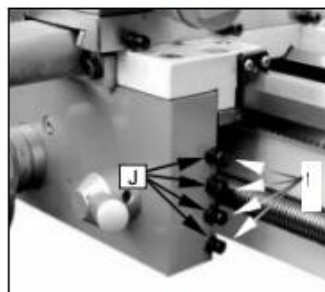


Fig. 35

förklädet och justera kontrollskruvarna tills både halva nötter röra sig fritt utan lek. Dra åt mutter.

SMÖRJNING

CAUTION

Lathe must be serviced at all lubrication points and all reservoirs filled to operating level before the lathe is placed into service! Failure to comply may cause serious damage!

ANMÄRKNINGAR:

Smörj alla glidbanor lätt före varje användning. Smörj växlar och ledskruven något med en litiumbaserad fett.

1. Vagn

Smörj Fyra olja hamnar (A, F fig. 36) med 20W maskinolja en gång dagligen.

2. Tvärrutschbana

Smörj två olja hamnar (B, Fig. 36) med 20 W maskinolja en gång dagligen.

3. Blyskruv

Smörj in kvar olja hamn (C, Fig. 37) och rätt olja hamn (D, Fig.38) med 20W maskinolja en gång dagligen.

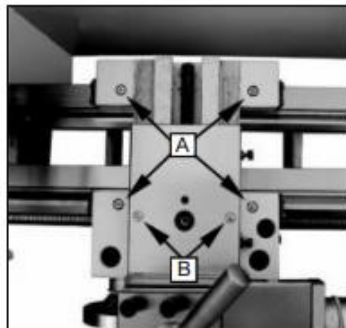


Fig. 36

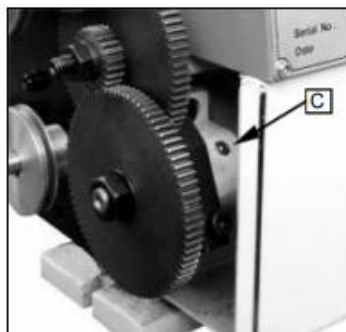


Fig. 37

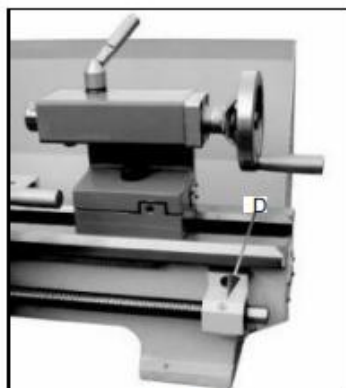


Fig. 38

ELEKTRISK ANSLUTNINGAR

VARNING !

Anslutning av den och allt annat elektriskt arbete kan o nja vara bärs ut av en auktoriserad elektriker!

Underlåtenhet att följa maj orsaka allvarlig skada och skada på de maskiner och rätt ty!

MX-220*750the är endast klassad till 1100 W.

Bekräfta att strömtillgängligheten på lathens plats är samma klassificering som svarven. Använda ledningar diagram (bild 3 9) för anslutning strömmen till elnätet. Se till lathet är ordentligt jordat.

Följande är kopplingsschema för lathe : (Fig. 39)

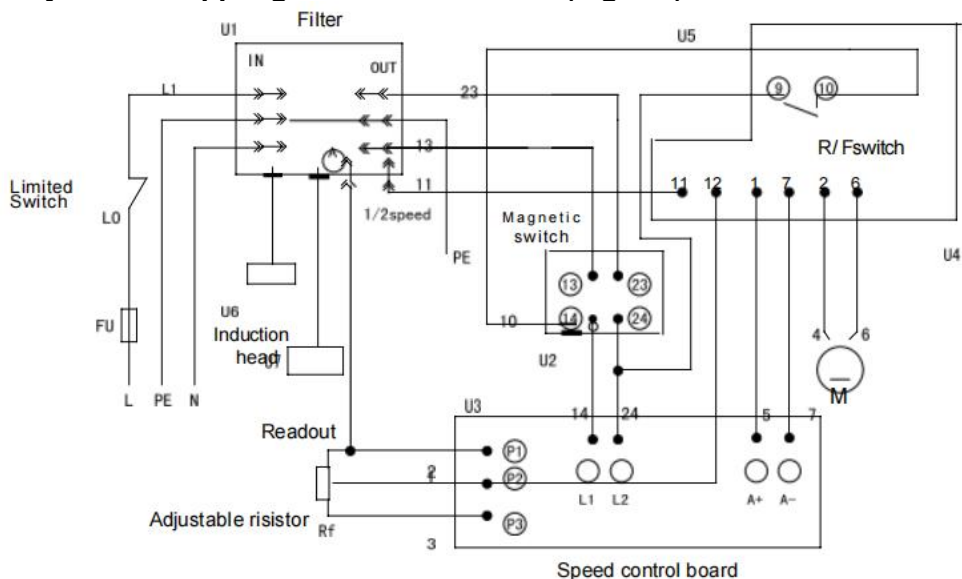


Fig. 39

UNDERHÅLL

Hålla de underhåll av de maskin verktyg under de drift till garanti t-shirt de noggrannhet och service livet av de verktygsmaskin.

1. I ordning till behålla de maskinens precision och funktionalitet, det är grundläggande till behandla det med vård, hålla det rena och fett och smörja det regelbundet. endast genom bra vård, du burk vara säker på att arbetskvaliteten på maskinen kommer kvar i konstant.

ANMÄRKNINGAR:

Koppla bort maskin plugg från elnätet närhelst du fullgöra rengöring, underhålls- eller reparationsarbeten!

Olja, fett och rengöringsmedel är föroreningar och måste inte vara kasserade av genom de avlopp eller i normal vägra. Kassera dessa medel i enlighet med gällande rättslig

krav på miljö. Rengöring trasor impregnerade med olja, fett och cleaning agenter är lätt antändbar . Samla städning trasor eller rengöringsull i en lämplig stängd

kärlet och kassera dem i en miljövänligt sätt - do inte sätta dem med normal vägra!

2. Smörjning alla glidbanor lätt före varje använda. De byta växel och den lead screw måste också vara lätt smord med litium basfett se.
3. Under operationen, de marker som faller på glidande yta skall vara rengöras lägligt, och de besiktning bör vara ofta gjort till förhindra att spån faller in i placera mellan verktygsmaskin sadel och svarv säng guide väg. Asfalt filt skall vara rengöras på viss tid.

ANMÄRKNINGAR:

Ta inte bort markerna med bara händer. Det är en risk av nedskärningar på grund av skarpkantad pommes frites. Använd aldrig brandfarliga lösningsmedel eller rengöringsmedel eller medel att generera skadlig fumes!

Skydda elektrisk komponenter sådan som motorer, växlar, växla rutor, etc., mot fuktighet när rengöring.

4. Efter den drift varje dag, eliminera alla de pommes frites och rena olik del av verktygsmaskin och ansöka verktygsmaskinolja till förhindra rostar.
5. I ordning till upprätthålla de bearbetning noggrannhet, ta ta hand om de centrum, den yta av de maskin verktyg för de chuck och de guide sätt och undvika mekanisk damage och de slitage pga till felaktig guide.
6. Om skadan upptäcks, bör underhållet d vara gjort omedelbart.

ANMÄRKNINGAR:

Reparationsarbete får endast b e genomförs av kvalificerad personal med motsvarande mekanisk och elektrisk kunskap.

FELSÖKNING

Problem	Möjlig Resonera	Eliminering
Yta på arbetsstycket också	Verktyg trubbig	Slipa verktyget igen
grov	Verktyg fjädrar	Spännverktyg med mindre överhäng
	Foder för hög	Minska foder
	Radie på de verktyg dricks för små	1 öka radien
Arbetsstycket blir konad	Centern är inte anpassade (stjærtstock har offset)	Justera ändstocken till mitten
	Den övre sliden är inte justerad väl (skär ting med den övre bilden)	Rikta in den övre bilden väl
Svarv är pladdrar	Foder för hög	Minska foder
	Slack i huvudlagret	Justera huvudet lager
Centrum springer varm	Arbetsstycket har expanderat	Lossa bakstyckets mitt
Verktyget har en kortslutning kant	Skärhastighet för högt	Minska skärhastigheten
liv	Korsmatningen för hög	Lägre korsmatning (efterbehandling ersättningen bör inte överstiga 0.5 mm)
	1 otillräcklig kylning	Mer kylvätska
Flankslitage för högt	Frigångsvinkeln är för liten	1 öka spelrummet en gle
	Verktygstips inte justeras till centrum hög	Korrekt höjdjustering av verktyg
Skärkanten går sönder av	Kilvinkeln är för liten (värmeuppgbyggnad- upp)	1 nöka kilvinkeln
	Slipspricka pga fel kyl-	Sval enhetligt
	Överdriven slack i spindeln lager	Justera slacket i spindeln lager
	Arrangemang (vibrationer)	arrangemang

Klipp av tråden är fel	Verktyget är fastklämd felaktigt eller har varit startade slipning av fel sätt	Justera också till centrum
	Fel tonhöjd	Slipvinkeln korrekt
	Fel diameter	Justera höger tonhöjd
		Vrid arbetsstycket till rätt diameter
Spindeln gör det inte aktivera den	Nödstoppsbrytare aktiverad	Lås upp nödstoppsbrytaren

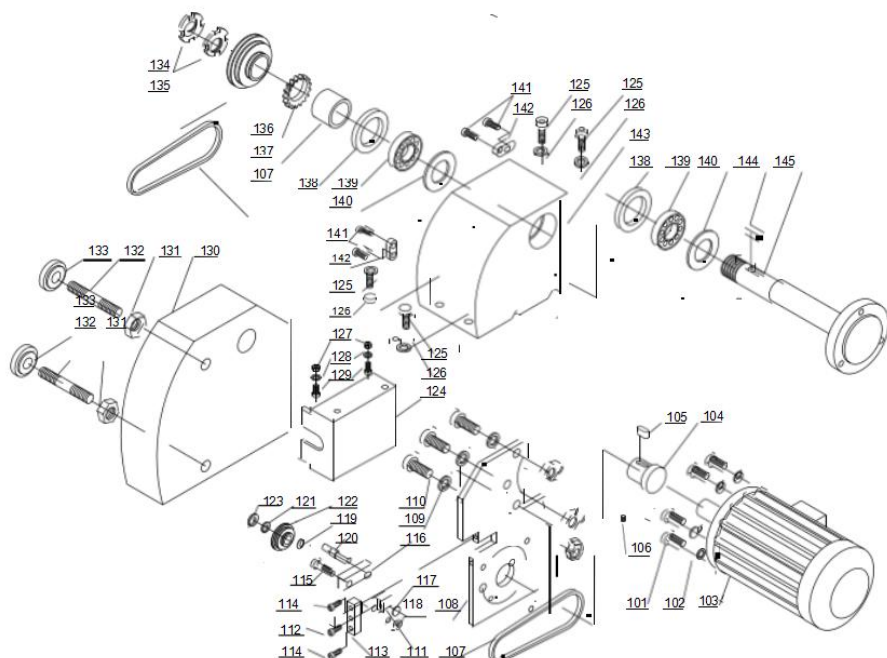
DELLISTA FÖR MX - 750



Hålla Läs och Förstå operationen Manual och säkerhet Information Innan den opereras!

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Headstock Assembly



Inga	Beskrivning	specifikation	Antal
101	Skruva	M5x25	4
102	Bricka		4
103	DC Motor	Borstlös	1
104	Motor Avdragare		1
105	Nyckel	A4x4x20	1
106	Skruva	M6x8	1
107	Bälte	370 mm	2
108	Konsol Tallrik		1
109	Bricka	8	3
110	Skruva	M8x20	3
111	Blockera		1
112	Skruva	M6x30	1
113	Blockera		1
114	Skruva	M6x20	1
115	Bult		1
116	Blockera		1
117	Bricka		1
118	Mutter		1
119	Fjädra Ringa	8x0,8	1
120	Bult		1

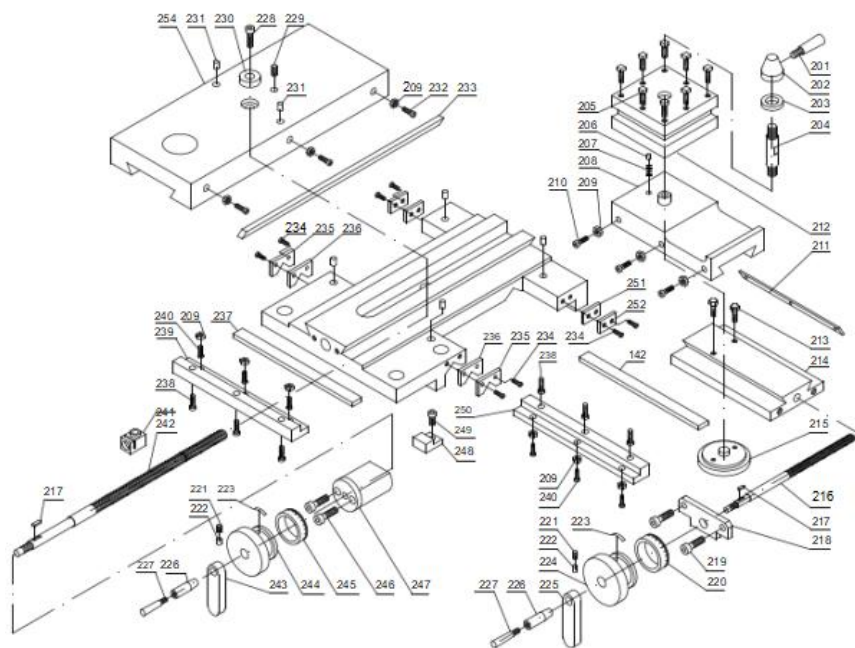
Ing a.	Beskrivning	specifikation	Antal
123	Fjädra Ringa	φ 22x1	1
124	Täcka		1
125	Skruva	M8x25	4
126	Bricka	8	4
127	Mutter	M8	2
128	Bricka	8	2
129	Skruva	M8	2
130	Bälte Täcka		1
131	Mutter	M10	2
132	Bult	M10x80	2
133	Mutter	M10	2
134	Mutter	M27x1	2
135	Axel Avdragare		1
136	Redskap	40T	1
137	Separator		1
138	Packning		1
139	Lager	30206	1
140	Fett Täcka		1
141	Skruva	M4x10	2
142	Blockera		1

121	Lager		1
122	Remskiva		1

143	Headstock		1
144	Nyckel	A3x3x15	1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

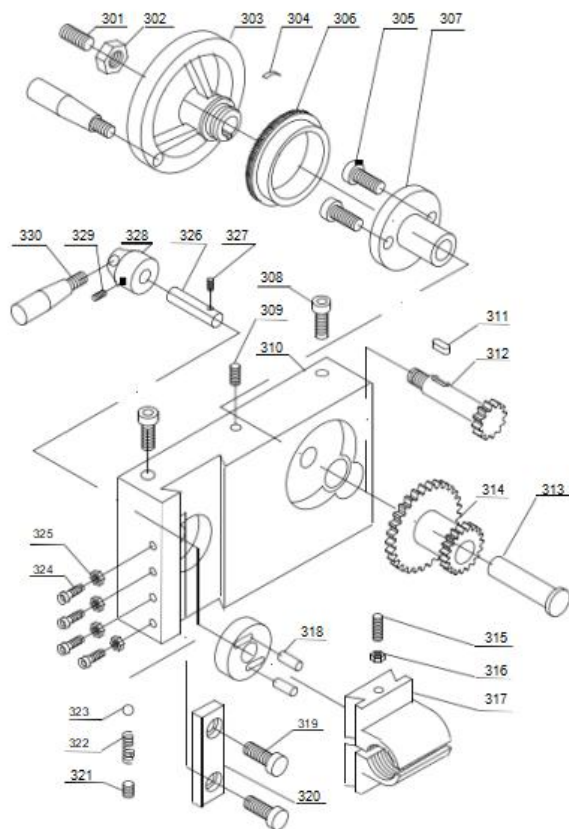
Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M4x01	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1

Parts No	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	0
229	Screw	M5x10	0
230	Bush		0
231	Oil Cup	Φ5	1
232	Screw		2
233	Gib	M4x20	0
234	Screw		8
235	Wiper Cover		1
236	Wiper		1
237	Gib		0
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		0
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		0
242	Lead Screw		0
243	Handle Block		0
244	Handlewheel		0
245	Collar		0
246	Screw	M6x50	1
247	Bracket		0
248	Clamping Plate		0
249	Screw		0
250	Sliding Block		0
251	Wiper		1
252	Wiper Cover		1
253	Gib		0
254	Cross Slide		0

MX-750 VARIABLE SPEED LATHE Apr on Assembly

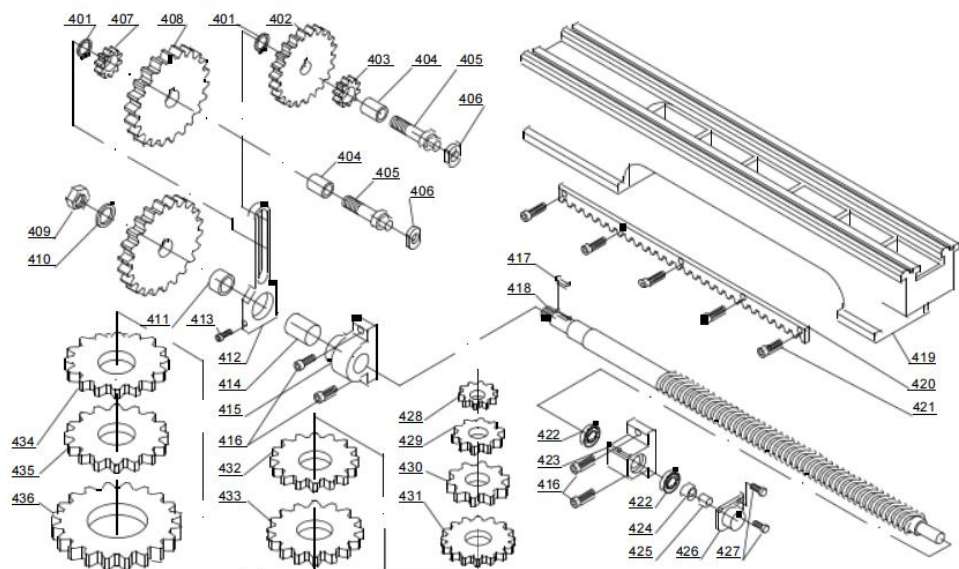


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	Ø 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	Ø 4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	Ø3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5x6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M6x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1

Parts No	Description	specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2x12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8x6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

MX -750

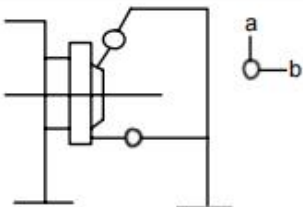
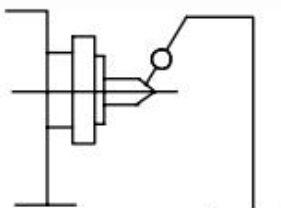
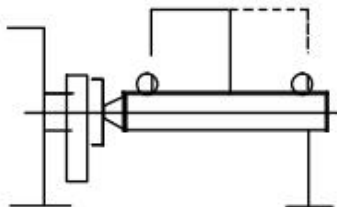
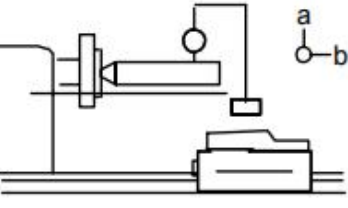
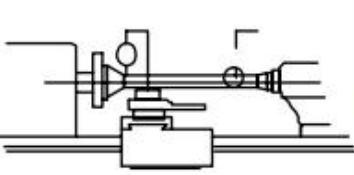
	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down feed	☐	g. Coolant pump switch	☐
c. Ram sliding front and back	☐	h. Right/Left Button	☐
d. Knee up and down	☐	i. Stop button	☐
e. Table move left and right	☐	j. Function power indicator light	☐
f. Saddle move front and back	☐	k. Function of pump motor	☐
j. Lock for spindle sleeve	☐	l. Function of motor	☐
h. Locks for table ,saddle,knee	☐	m.Safety cover	☐
	OK		OK
a. Function of mill head	☐	a. Correct accessories	☐
b. Function of power feed	☐	b. Correct documents	☐
c. Running test	☐	c. Machine cleanness	☐
d. Noise test	☐	d. Credibility <u>antitrust</u>	☐
e. Milling test	☐	e. Correct mark	☐

Testa Record MX-750

Serie	
Inga.	
Datum	

Inspektör

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
1	Runout of spindle nose a radial plane b face plane		a 0.01 b 0.015	
2	Runout of center		0.03	
3	Runout of spindle taper hole a spindle nose b 250 distance		a 0.015 b 0.03	
4	Parallelism of center line of spindle to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.03/250	a b
5	Difference between two centers (higher at tailstock)		0.02-0.06	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
6	Parallelism of tailstock quill to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.025/50 b 0.025/50	a b
7	Parallelism of tailstock quill taper hole to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.02/250	a b
8	Parallelism of center line of spindle to top slide movement		0.04/50	
9	Radial runout of chuck		0.04	
10	Radial runout of $\phi 20$ test bar		0.08/100	

Sanven Technology Ltd.

Adress: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support