

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technical Support and E-Warranty Certificate [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **4-JAW SELF-CENTERING WOOD CHUCK**

**MODEL: KP2-3/4, KP96, KP965**

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

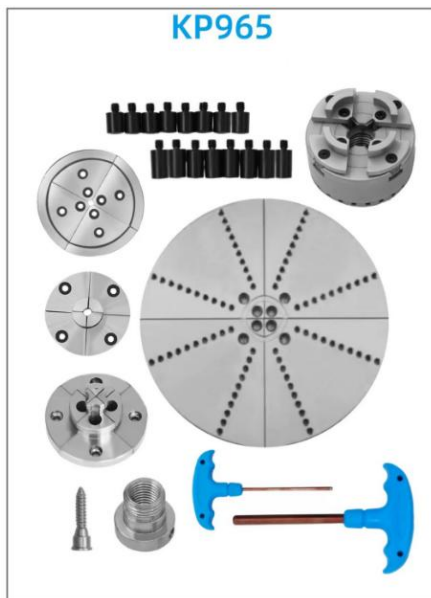
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify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

## 4-JAW SELF-CENTERING WOOD CHUCK

MODEL: KP2-3/4, KP96, KP965



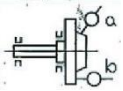
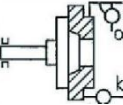
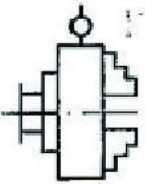
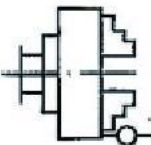
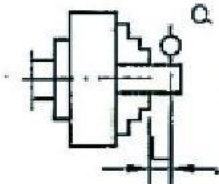
### NEED HELP? CONTACT US!

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

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://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.

## Geometry accuracy (mm)

Diagram of test	Test item	Chuck Diameter	
		70	96
	a.Radial run-out b.axial run-out	a:0.005 b:0.005	
			
	Radial run-out of chuck	$\leq 0.15$	$\leq 0.15$
	Axial run-out of chuck	$\leq 0.15$	$\leq 0.15$
	Radial run-out of test bar	$\alpha \leq 0.4$ L=50	$\alpha \leq 0.4$ L=50 (75)

## DESCRIPTION

This Chuck is 4-Jaw Self-Centering chuck utilizing the precision, simplicity and reliability of the engineering chuck.

This Chuck is self-centering; grips internally and externally; will hold round and square work; has a hollow center so through boring can be done from either end; and can be run clockwise or anticlockwise.

Manufactured from, this gives the chucks a higher durability ensuring a longer life and high quality finish which is less.

## PACKING LIST

(KP2-3/4, KP96)

1.4-Jaw Self-Centering Chuck.....1pcs

### 2. Accessory

Wooden Screw ..... 1pcs

T-bar Allen Key ..... 1pcs

Key chuck.....1pcs

Adapter .....1pcs

### 3. Instruction



## (KP965)

1.4-Jaw Self-Centering Chuck .....1pcs

### 2. Accessory

Wooden Screw.....1pcs

T-bar Allen Key ..... 1pcs

Key chuck ..... 1pcs

Adapter ... ..... 1pcs

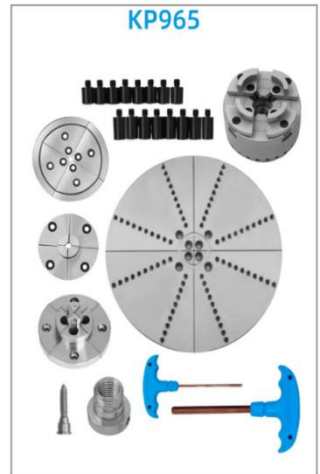
Big Round Jaw (4 pieces) ..... 1sets

Pin Jaw (4 pieces) ..... 1sets

Step Jaw (4 pieces).....1sets

Flat Jaw (4 pieces) .....1sets

Stud.....16pcs



### 3. Instruction

#### SAFETY PRECAUTIONS

1. Read and understand instruction manual before operating wood lathe.
- 2.. Always wear eye protection.
3. Do not wear gloves, neckties, jewelry or loose clothing.
4. Do not operate without guards in place.
5. Rough out workpiece before installing face plate.
6. Do not mount a split workpiece or one containing a knot.
7. Tighten all locks before operating.
8. Rotate workpiece by hand before applying power.
9. Use slowest speed when starting a new workpiece and do not exceed

permitted speed.

10. Disconnect machine from power source before making repairs or adjustments.

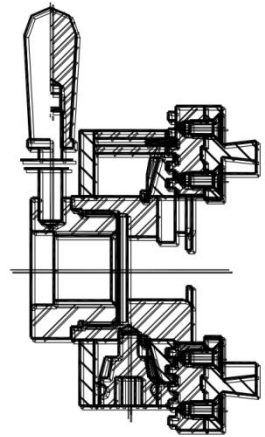
11. Do not operate while under influence of drugs, alcohol or medication.

12. Remove the tool rest before sanding or polishing.

It is beyond the scope of this manual to describe all of the turning techniques that are possible with the 4-Jaw Chuck. It is recommended that beginner turners attend a reputable course of instruction refer to one of the many available books on turning techniques.

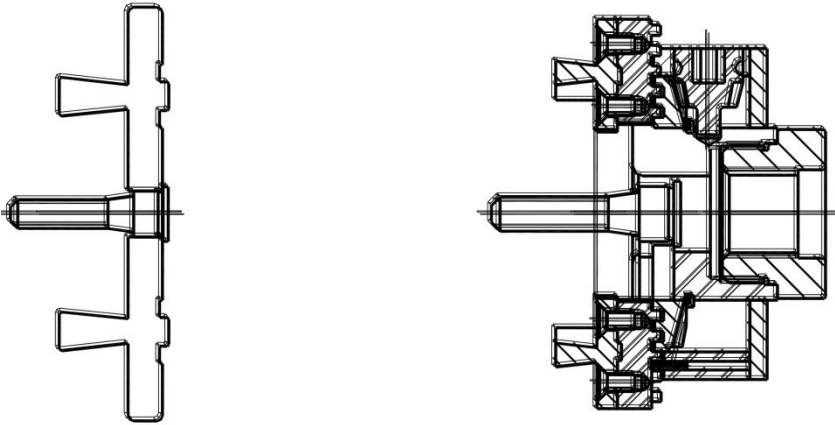
## MOUNTING ON THE LATHE

The 4-Jaw Chuck fits a wide range of lathe spindle sizes. This is done by changing the threaded Adapter. Your dealer will advise on the Adapter required for your lathe. Check that the Adapter is firmly screwed into the Chuck body and then screw the assembled chuck onto the lathe spindle. Adapter must be firmly seated against the lathe spindle shoulder.



## THE SCREW POINT

The Screw Chuck is used to mount small, cross-grained pieces.



### 4-Jaw Self-Centering Chuck

#### 25MM JAWS

These jaws are used for expansion into small recesses and for firm holding of fine spindle work, such as earrings, chess pieces, etc.. To turn very small articles, the jaws can be unscrewed and the backing jaws only can be used.

#### DOVETAIL JAWS

Dovetail jaws are designed for mounting bowls by expanding into a recess or clamping onto a spigot. The size indicated is the outside measurement of the jaw face when fully closed. Dovetail jaws provide approximately 25mm of expansion beyond their specified size.

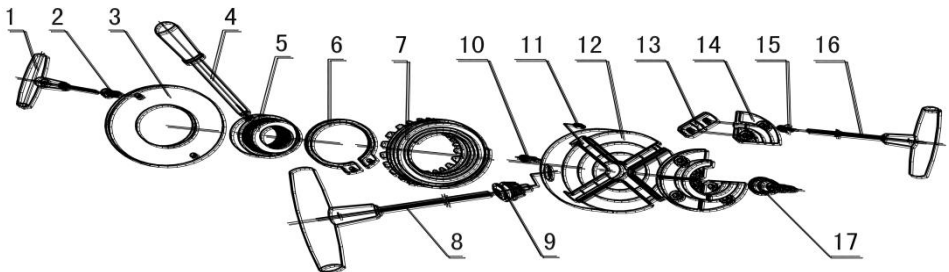
## KEY CHUCK

The 4-Jaw Chucks provide one-hand tightening along with tremendous gripping power provided by the 6 to 1 ratio of the scroll. The totally enclosed back assures consistent, smooth action by preventing dust and debris from getting into scroll of the Chuck.

Key chuck cannot be beaten when it comes to holding power.

Its compact size makes it ideal for use on 300mm capacity lathes or smaller.

Basic Chuck includes: Chuck body, dovetail jaw set; T-Bar Allen Key; screw point; Key chuck; appropriate Adapter to fit your lathe and owner's manual.



- |                     |            |                       |                |
|---------------------|------------|-----------------------|----------------|
| 1. T-bar Allen key  | 2. Screw   | 3. Lid                | 4. Screwdriver |
| 5. Adapter          | 6. Circlip | 7. Scroll ring        | 8. Key chuck   |
| 9. Pinion           | 10. Pin    | 11. Baking pin        | 12. Chuck body |
| 13. Backing jaw     | 14. jaws   | 15. Countersunk screw |                |
| 16. T-bar Allen key |            | 17. Wood screw        |                |

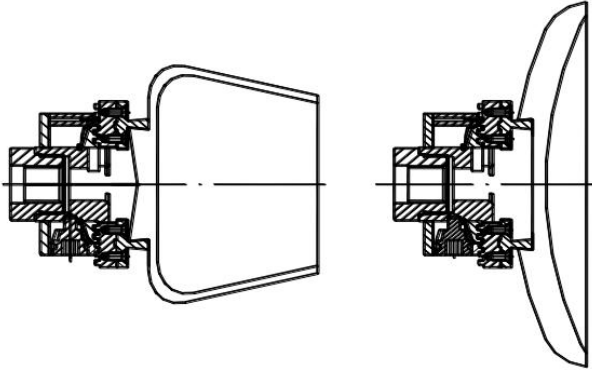
## CLAMP-MODE

With this application the workpiece is held by the jaws. To achieve a good hold, press the bowl end hard against the jaws. Fasten the workpiece to the screw or onto a face plate. When pre-turning bowls from green timber it is possible to do this between centers or with a pivot chuck. Turn a 5 to 10mm deep dovetail recess first.



## EXPANSION MODE

For this application a recess is turned into the work piece. The depth of the recess depends on the actual size of the workpiece as well as the type of timber used. The minimum depth should be 5mm to 10mm.



## MAINTENANCE

The chuck is engineered to close tolerances and may initially be stiff to operate. With use movement will be easier. To maintain easy jaw action, regularly spray oil into the scroll and work Key chuck through full range of movement. Inspect chuck regularly for build-up of dust in the scroll and jaws. Clean as required.

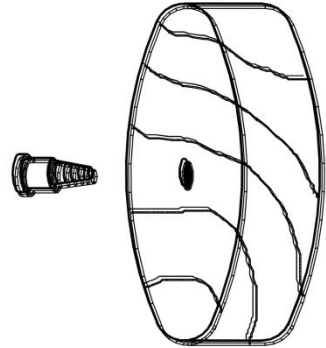
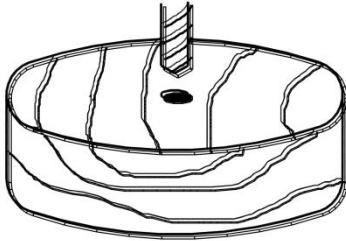
## BEGINNER'S HINTS

**Prepare the workpiece the following way:**

200-250mm dia. 40-50mm thick; RPM 80- 100

1. Drill a 25mm deep and 7-8mm dia. hole in the center of workpiece (avoid drilling the end grain, less grip).
2. Make sure the work piece is as round as possible.

3. Choose appropriate speed before you start the lathe.
4. Screw the work piece hard against the jaws.
5. Heavy or unbalanced work pieces should not be fastened directly to the screw chuck. Use the faceplate rings instead.



**Manufacturer:** Shanghai muxin muyeyouxiangongsi

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

**Imported to AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technical Support and E-Warranty Certificate**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **MANDRIN À BOIS AUTOCENTRANT À 4 MORS**

**MODÈLE : KP2-3/4, KP96, KP965**

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.

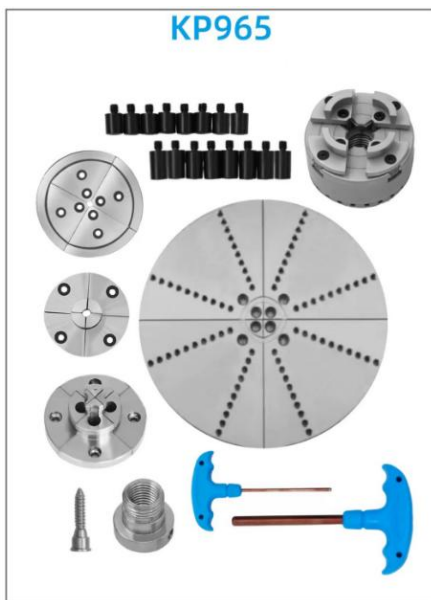


# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## 4-JAW SELF-CENTERING WOOD CHUCK

MODÈLE : KP2-3/4, KP96, KP965



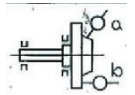
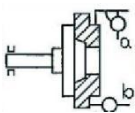
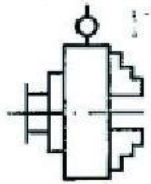
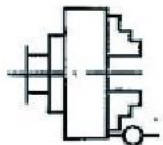
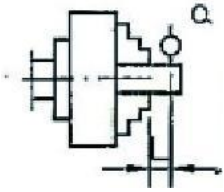
### NEED HELP? CONTACT US!

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

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://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.

## Précision géométrique (mm)

Diagramme de test	Élément de test	Diamètre du mandrin	
		70	96
	a.Faux- rond rayon	a:0,005 b:0,005	
	b.Faux-rond axial		
	Radial épuisement de mandrin	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Axial s'épuiser de mandrin	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Radial épuisement de la barre d'essai	$\alpha \leq 0,4$ L=50	$\alpha \leq 0,4$ L=50 (75)



## DESCRIPTION

Ce mandrin est un mandrin autocentrant à 4 mâchoires utilisant la précision, la simplicité et la fiabilité du mandrin d'ingénierie.

Ce mandrin est autocentrant ; saisit à l'intérieur et à l'extérieur ; peut maintenir des pièces rondes et carrées ; possède un centre creux pour que le perçage puisse être effectué à partir de l'une ou l'autre extrémité ; et peut être utilisé dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Fabriqués à partir de, cela donne aux mandrins une plus grande durabilité garantissant une durée de vie plus longue et une finition de haute qualité qui est moindre.

## PACKING LIST

(KP2-3/4, KP96)

**Mandrin autocentrant à 1,4 mors.....1 pi**

### 2.Accessoire

**Vis à bois ..... 1 pièce**

**Clé Allen en T ..... 1 pièce**

**Mandrin à clé .....1 pi**

**Adaptateur .....1 pi**



### 3. Instruction

(KP965)

Mandrin autocentrant à 1,4 mors .....1 pièce

#### 2. Accessoire

Vis à bois ..... 1 pcs

Clé Allen en T ..... 1 pcs

Mandrin à clé ..... 1 pièce

Adaptateur ... ..... 1 pièce

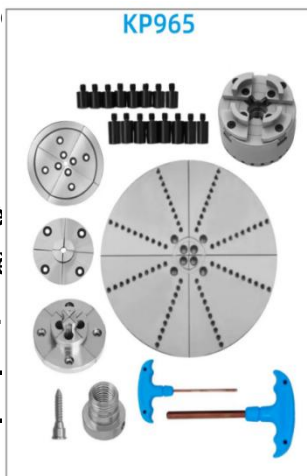
Grande mâchoire ronde (4 pièces) .....

Mâchoire à broche (4 pièces) .....

Mâchoire étagée (4 pièces) .....

Mâchoire plate (4 pièces) .....

Goujon ..... 16 pièces



### 3. Instruction

#### SAFETY PRECAUTIONS

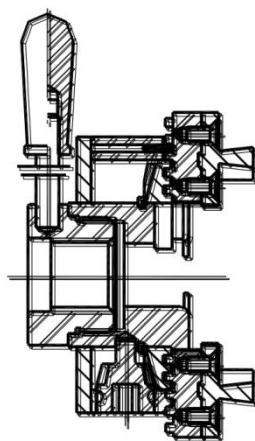
1. Lisez et comprenez le manuel d' instructions avant d' utiliser le tour à bois.
2. Portez toujours une protection pour les yeux.
3. Ne portez pas de gants, de cravates, de bijoux ou de vêtements amples.
4. Ne pas utiliser l'appareil sans protections en place.
5. Ébauchez la pièce avant d'installer la plaque frontale.

6. Ne montez pas une pièce fendue ou contenant un nœud.
7. Serrez tous les verrous avant de commencer l'opération.
8. Faites tourner la pièce à la main avant de mettre sous tension.
9. Utilisez la vitesse la plus lente lorsque vous démarrez une nouvelle pièce et ne dépassez pas la vitesse autorisée.
10. Débranchez la machine de la source d'alimentation avant d'effectuer des réparations ou des réglages.
11. Ne pas utiliser l'appareil sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.
12. Retirez le porte-outil avant le ponçage ou le polissage.

Il n'entre pas dans le cadre de ce manuel de décrire toutes les techniques de tournage possibles avec le mandrin à 4 mors. Il est recommandé aux débutants de suivre un cours de formation réputé et de se référer à l'un des nombreux ouvrages disponibles sur les techniques de tournage.

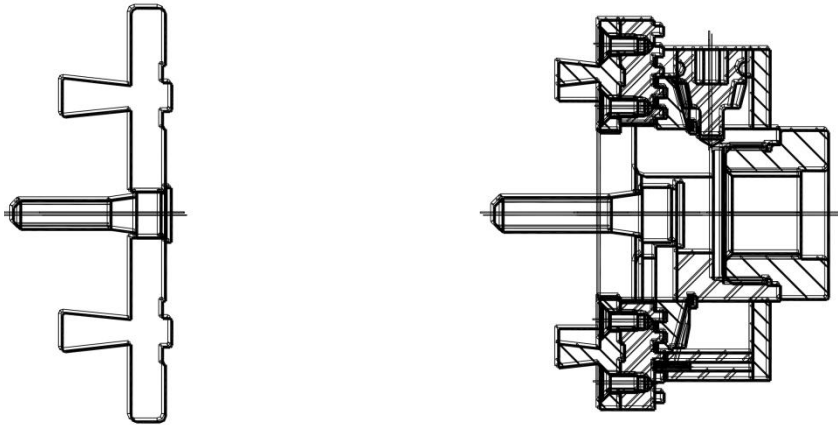
## MOUNTING ON THE LATHE

Le mandrin à 4 mors s'adapte à une large gamme de broches de tour tailles. Cela se fait en changeant le Adaptateur fileté . Votre revendeur vous conseillera sur l' adaptateur requis pour votre tour. Vérifiez que l' adaptateur est bien vissé dans le corps du mandrin, puis vissez le mandrin assemblé sur la broche du tour. L'adaptateur doit être fermement placé contre le épaulement de broche de tour.



## THE SCREW POINT

Le mandrin à vis est utilisé pour monter de petits, pièces à contre-fil.



**Mandrin auto-centrant à 4 mors**

## 25MM JAWS

Ces mâchoires sont utilisées pour l'expansion dans de petits recoins et pour le maintien ferme de pièces de broche fines, comme des boucles d'oreilles, pièces d'échecs, etc.. Pour tourner de très petits articles, les mâchoires peuvent être dévissées et seules les mâchoires de support peuvent être utilisées.

## DOVETAIL JAWS

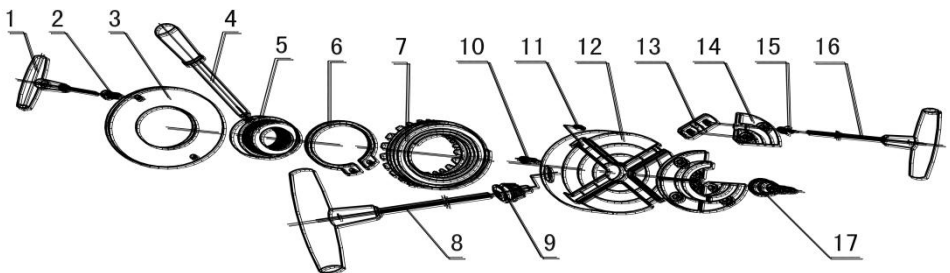
Les mâchoires à queue d'aronde sont conçues pour le montage de bols en s'élargissant dans un évidement ou en se serrant sur un tourillon. La taille indiquée correspond à la mesure extérieure de la face de la mâchoire lorsqu'elle est complètement fermée. Les mâchoires à queue d'aronde offrent une extension d'environ 25 mm au-delà de leur taille spécifiée.

## KEY CHUCK

Les mandrins à 4 mors permettent un serrage à une main ainsi qu'une puissance de préhension considérable fournie par le rapport de 6 à 1 de la spirale. Le dos totalement fermé assure une action constante et fluide en empêchant la poussière et les débris de pénétrer dans la spirale du mandrin.

Le mandrin à clé est imbattable en termes de puissance de maintien. Sa taille compacte le rend idéal pour une utilisation sur des tours d'une capacité de 300 mm ou moins.

Le mandrin de base comprend : un corps de mandrin, un jeu de mâchoires à queue d'aronde ; une clé Allen à barre en T ; une pointe de vis ; un mandrin à clé ; un adaptateur approprié pour s'adapter à votre tour et un manuel du propriétaire.



2. Clé Allen en T    2. Vis    3. Couvercle    4. Tournevis  
5. Adaptateur    6. Circlip    7. Bague de défilement    8.

Mandrin à clé

9.Pignon

10.Pin

11.Rouleau à pâtisserie

12.

Corps du mandrin

13.Mâchoire de support

14.mâchoires

15. Vis à tête fraisée

16. Clé Allen à barre en T

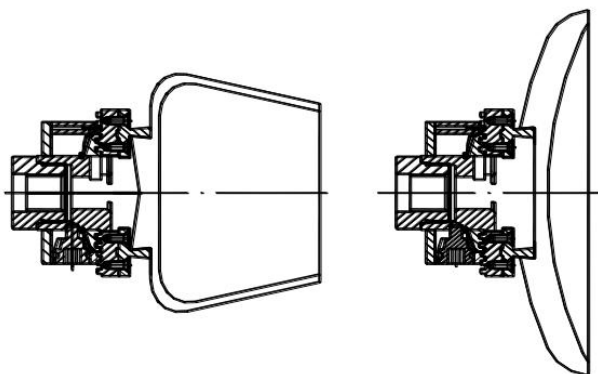
17. Vis à bois

## CLAMP-MODE

Avec cette application, la pièce est maintenue par les mâchoires. Pour obtenir une bonne tenue, appuyez fermement l'extrémité du bol contre les mâchoires. Fixez la pièce à la vis ou sur une plaque frontale. Lors du pré-tournage de bols à partir de bois vert, il est possible de le faire entre les centres ou avec un mandrin pivotant. Réalisez d'abord une empreinte en queue d'aronde de 5 à 10 mm de profondeur.

## EXPANSION MODE

Pour cette application, un évidement est transformé en pièce à usiner. La profondeur de l'évidement dépend de la réelle taille de la pièce ainsi que le type de bois utilisé. La profondeur minimale doit être de 5 à 10 mm .



## MAINTENANCE

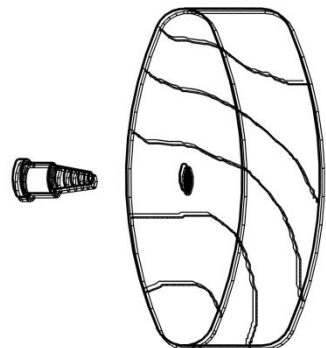
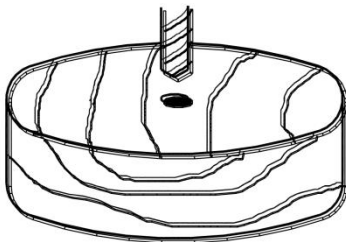
Le mandrin est conçu pour des tolérances serrées et peut initialement être difficile à utiliser. Avec l'utilisation, le mouvement sera plus facile. Pour maintenir une action facile de la mâchoire, vaporisez régulièrement de l'huile dans la volute et faites fonctionner le mandrin à clé sur toute sa plage de mouvement. Inspectez régulièrement le mandrin pour détecter toute accumulation de poussière dans la volute et les mâchoires. Nettoyez-le si nécessaire.

## BEGINNER'S HINTS

### Préparez le wok de la manière suivante :

200-250 mm de diamètre, 40-50 mm d'épaisseur ; 80-100 tr/min

1. Percez un trou de 25 mm de profondeur et de 7 à 8 mm de diamètre. trou au centre de la pièce (éviter de percer le bois final, moins d'adhérence).
2. Assurez-vous que la pièce à travailler est aussi ronde que possible.
3. Choisissez la vitesse appropriée avant de démarrer le tour.
4. Vissez fermement la pièce contre les mâchoires.
5. Les pièces lourdes ou déséquilibrées ne doivent pas être fixées directement sur le mandrin à vis. Utilisez plutôt les anneaux de la plaque frontale.



**Fabricant** : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importé en Australie** : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **SELBSTZENTRIERENDES 4 - BACKEN - HOLZSPANNFUTTER**

**MODELL: KP2-3/4, KP96, KP965**

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.

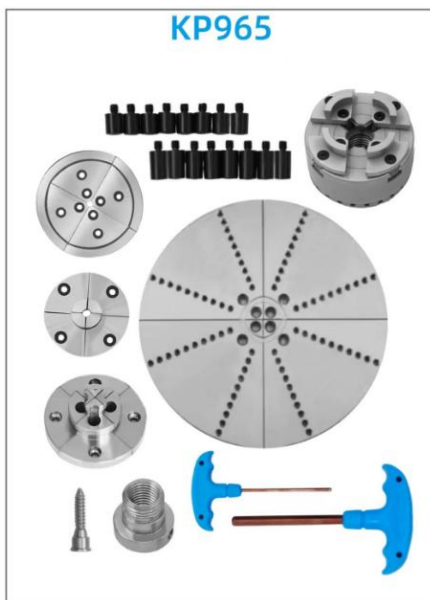


# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## 4-JAW SELF-CENTERING WOOD CHUCK

MODELL: KP2-3/4, KP96, KP965



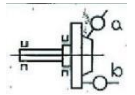
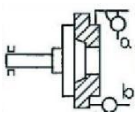
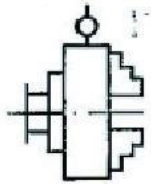
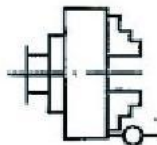
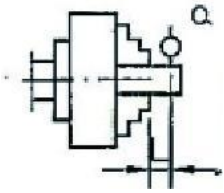
### NEED HELP? CONTACT US!

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

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://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.

## Geometriegenauigkeit (mm)

Diagramm von prüfen	Prüfling	Spannfutterdurchmesser	
		70	96
	a.Radialer Rundlauf b.Planarer Rundlauf	ein:0.005 b:0,005	
	a.Radialer Rundlauf b.Planarer Rundlauf	ein:0.005 b:0,005	
	Radial Auslaufen von Futter	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Axial Auslaufen von Futter	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Radial Auslaufen des Prüfstabes	$\alpha \leq 0,4$ L=50	$\alpha \leq 0,4$ L = 50 (75)

## DESCRIPTION

Bei diesem Spannfutter handelt es sich um ein selbstzentrierendes 4-Backen-Spannfutter, das die Präzision, Einfachheit und Zuverlässigkeit eines technischen Spannfutters nutzt.

Dieses Spannfutter ist selbstzentrierend, greift innen und außen, hält runde und quadratische Werkstücke, hat eine hohle Mitte, sodass von beiden Enden aus durchgebohrt werden kann, und kann im oder gegen den Uhrzeigersinn betrieben werden.

Die Herstellung aus diesem Material verleiht den Spannfuttern eine höhere Haltbarkeit und gewährleistet eine längere Lebensdauer sowie eine hochwertige Verarbeitung, die weniger kostet.

## PACKING LIST

(KP2-3/4, KP96)

**Selbstzentrierendes 1,4-Backen-Bohrfutter .....**

### 2.Zubehör

**Holzschraube ..... 1 Stück**

**T-Griff-Inbusschlüssel .....**

**Zahnkranzbohrfutter .....**

**Adapter .....1 Stück**



### 3. Unterrichtung

(KP965)

Selbstzentrierendes 1,4-Backen-Bohrfutter .....

#### 2.Zubehör

Holzschraube ..... 1 Stk

T-Griff-Inbusschlüssel .....

Zahnkranzbohrfutter .....

Adapter ... 1 Stück

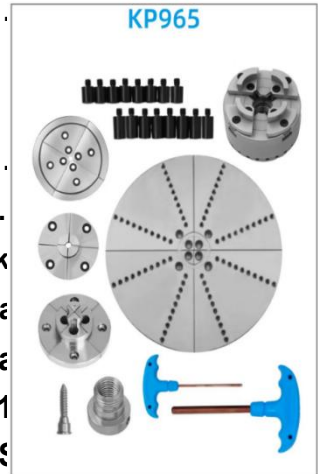
Große runde Backe (4 Stück) ..... 1 Sa

Stiftbacken (4 Stück) ..... 1 Sa

Stufenbacken (4 Stück ) ..... 1

Flachbacken (4 Stück) ..... 1 S

Bolzen ..... 16 Stk



### 3. Unterrichtung

#### SAFETY PRECAUTIONS

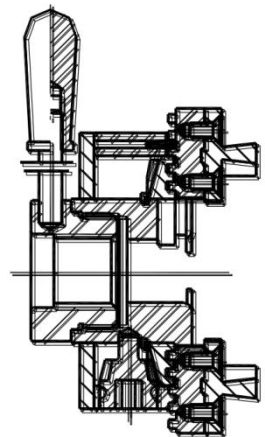
1. Lesen und verstehen Sie die Bedienungsanleitung, bevor Sie die Holzdrehmaschine bedienen.
2. Tragen Sie immer einen Augenschutz.
3. Tragen Sie keine Handschuhe, Krawatten, Schmuck oder weite Kleidung.
4. Nicht ohne Schutzvorrichtungen betreiben.
5. Vor der Montage der Planplatte das Werkstück grob aufrauen.

6. Montieren Sie kein gespaltenes Werkstück oder ein Werkstück mit Astlöchern.
7. Vor dem Betrieb alle Verriegelungen festziehen.
8. Drehen Sie das Werkstück per Hand, bevor Sie es einschalten.
9. Verwenden Sie beim Starten eines neuen Werkstücks die niedrigste Geschwindigkeit und überschreiten Sie nicht die zulässige Geschwindigkeit.
10. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle, bevor Sie Reparaturen oder Einstellungen vornehmen.
11. Nicht unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten bedienen.
12. Entfernen Sie die Werkzeugablage vor dem Schleifen oder Polieren.

Es liegt außerhalb des Rahmens dieses Handbuchs, alle mit dem 4-Backen-Futter möglichen Drehtechniken zu beschreiben. Anfängern wird empfohlen, einen seriösen Lehrgang zu besuchen oder eines der vielen verfügbaren Bücher über Drehtechniken zu Rate zu ziehen.

## MOUNTING ON THE LATHE

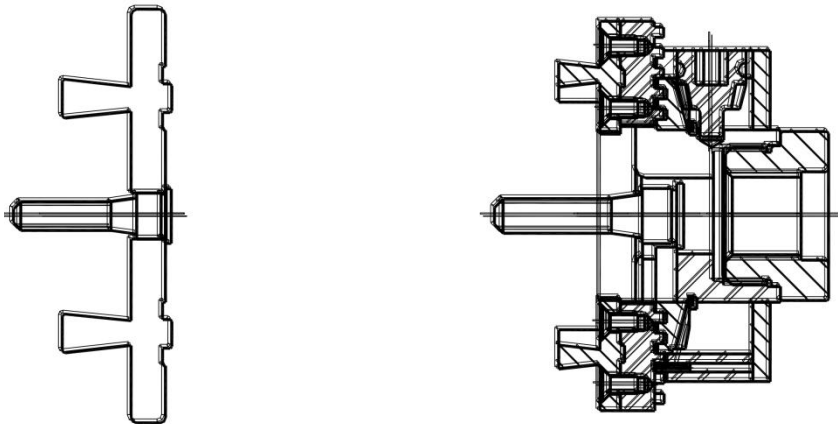
Das 4-Backen-Futter passt auf eine Vielzahl von Drehspindel Größen. Dies geschieht durch die Änderung der Gewindeadapter . Ihr Händler berät Sie gerne zum passenden Adapter für Ihre Drehmaschine. Überprüfen Sie, ob der Adapter fest verschraubt ist in den Futterkörper und schrauben Sie dann die montiertes Spannfutter auf die Drehspindel. Der Adapter muss fest am Spannfutter anliegen . Schulter der Drehspindel.





## THE SCREW POINT

Das Schraubfutter dient zur Aufnahme von kleinen, quergemaserte Stücke.



### Selbstzentrierendes 4-Backen-Bohrfutter

## 25MM JAWS

Diese Backen dienen zum Aufweiten in kleine Aussparungen und zum festen Halten feiner Spindelarbeiten, wie ohrringe, Schachfiguren, usw.. Zum Drehen von sehr kleinen Artikeln, Die Backen können abgeschraubt werden und nur die Trägerbacken können verwendet werden.

## DOVETAIL JAWS

Schwalbenschwanzbacken sind für die Montage von Schalen durch Ausdehnen in eine Aussparung oder Festklemmen auf einem Zapfen konzipiert. Die angegebene Größe ist das Außenmaß der Backenfläche im vollständig geschlossenen Zustand. Schwalbenschwanzbacken lassen sich über ihre angegebene Größe hinaus um ca. 25 mm ausdehnen.

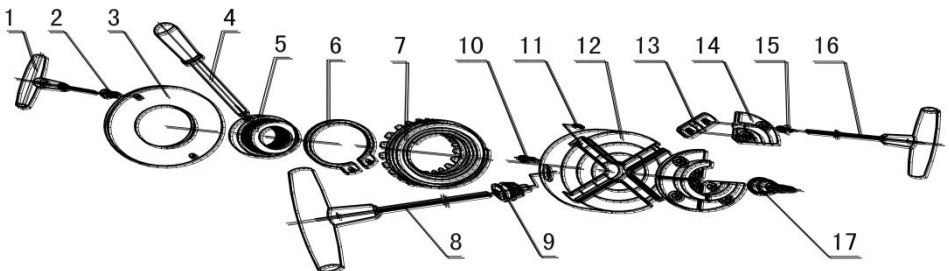
## KEY CHUCK

Die 4-Backen-Spannfutter ermöglichen einhändiges Festziehen und bieten durch das Verhältnis 6:1 der Spirale enorme Spannkraft. Die vollständig geschlossene Rückseite gewährleistet eine gleichmäßige, reibungslose Funktion, indem sie verhindert, dass Staub und Schmutz in die Spirale des Spannfutters gelangen.

das Zahnkranzbohrfutter unschlagbar.

Aufgrund seiner kompakten Größe ist es ideal für den Einsatz auf Drehmaschinen mit einer Kapazität von 300 mm oder kleiner.

Das Basis-Bohrfutter beinhaltet: Bohrfutterkörper, Schwalbenschwanz-Backensatz, T-Stück-Inbusschlüssel, Schraubspitze, Schlüsselbohrfutter, passenden Adapter für Ihre Drehbank und Bedienungsanleitung.



3. T-Griff-Inbusschlüssel    2.Schraube    3.Deckel    4.  
Schraubendreher  
5. Adapter                      6. Sicherungsring 7.Spiralring 8.

## Zahnkranzbohrfutter

9.Ritzel

10.Stift

11.Backnadel

12.

Spannfutterkörper

13.Stützbacke

14. Der weiße Hai

15. Senkschraube

1 6. T-Griff-Inbusschlüssel

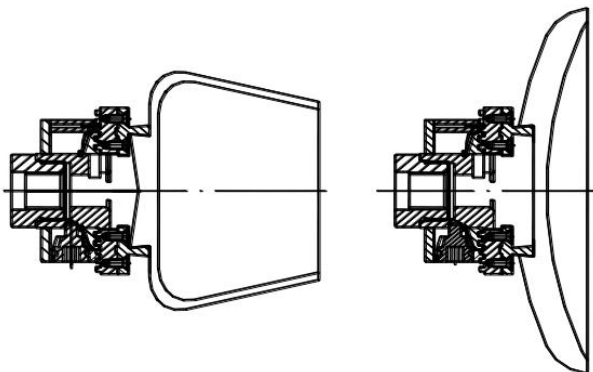
17. Holzschraube

### CLAMP-MODE

Bei dieser Anwendung wird das Werkstück durch die Backen gehalten. Um einen guten Halt zu erreichen, Drücken Sie das Schüsselende fest gegen die Backen. Befestigen Sie das Werkstück an der Schraube oder auf einer Planscheibe. Beim Vordreheln von Schalen aus Rohholz ist dies zwischen Spitzen oder mit einem Drehfutter möglich. Drehen Sie zunächst eine 5 bis 10 mm tiefe Schwalbenschwanzvertiefung.

### EXPANSION MODE

Hierzu wird eine Vertiefung in das Werkstück eingearbeitet. Die Tiefe der Aussparung hängt von der tatsächlichen Größe des Werkstückes sowie der verwendeten Holzart. Die Mindestdiefe sollte 5mm bis 10mm betragen .



## MAINTENANCE

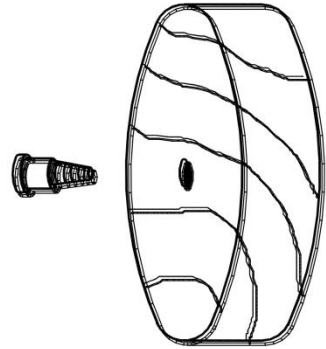
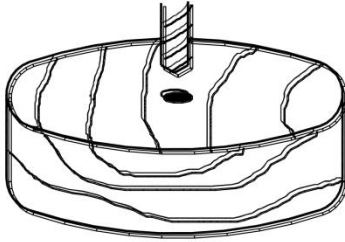
Das Spannfutter ist auf enge Toleranzen ausgelegt und kann anfangs schwergängig sein. Mit der Zeit wird die Bewegung einfacher. Um eine leichte Kieferbewegung aufrechtzuerhalten, Sprühen Sie regelmäßig Öl in die Spirale und lassen Sie das Spannfutter über den gesamten Bewegungsbereich laufen. Überprüfen Sie das Spannfutter regelmäßig auf Staubablagerungen in der Spirale und den Backen. Reinigen Sie es bei Bedarf.

## BEGINNER'S HINTS

### **Bereiten Sie das Werkstück folgendermaßen vor:**

200–250 mm Durchmesser, 40–50 mm dick; Drehzahl 80-100

1. Bohren Sie einen 25 mm tiefen und 7–8 mm durchmessenden Bohrer. Loch in der Mitte des Werkstücks (Vermeiden Sie das Bohren des Hirnholzes, weniger Grip).
2. Achten Sie darauf, dass das Werkstück möglichst rund ist.
3. Wählen Sie die geeignete Geschwindigkeit, bevor Sie die Drehbank starten.
4. Schrauben Sie das Werkstück fest gegen die Backen.
5. Schwere oder unausgeglichene Werkstücke sollten nicht direkt im Schraubfutter befestigt werden. Verwenden Sie stattdessen die Frontplattenringe.



**Hersteller:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Nach AUS importiert:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR®**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **MANDRINO AUTOCENTRANTE A 4 GRIFFE PER LEGNO**

**MODELLO: KP2-3/4, KP96, KP965**

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.



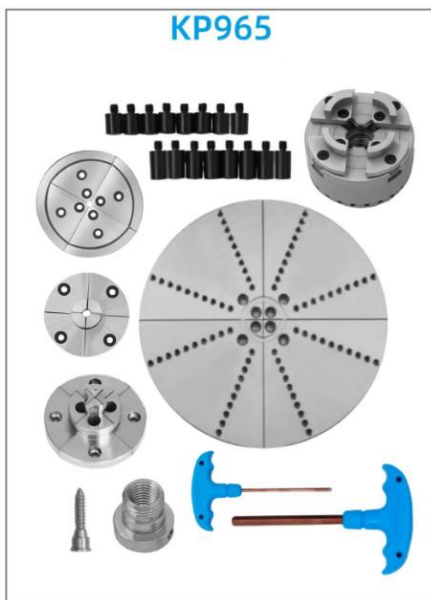


# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## 4-JAW SELF-CENTERING WOOD CHUCK

MODELLO: KP2-3/4, KP96, KP965



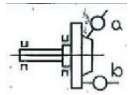
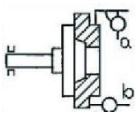
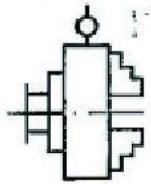
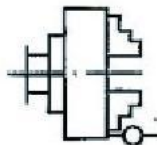
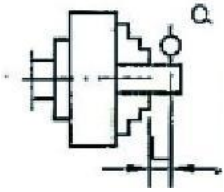
### NEED HELP? CONTACT US!

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

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://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.

## Precisione della geometria (mm)

Diagramma di test	Elemento di prova	Diametro del mandrino	
		70	96
	a.Crollatura radiale b.Crollatura assiale	un:0,005 b:0,005	
			
	Radiale esaurimento di mandrino	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Assiale esaurire Di mandrino	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Radiale esaurimento della barra di prova	$\alpha \leq 0,4$ L=50	$\alpha \leq 0,4$ L=50 (75)

## DESCRIPTION

Questo mandrino è un mandrino autocentrante a 4 griffe che sfrutta la precisione, la semplicità e l'affidabilità dei mandrini ingegneristici.

Questo mandrino è autocentrante, afferra internamente ed esternamente, trattiene pezzi tondi e quadrati, ha un centro cavo in modo che la foratura possa essere eseguita da entrambe le estremità e può essere azionato in senso orario o antiorario.

Questo materiale conferisce ai mandrini una maggiore durezza, garantendo una durata maggiore e una finitura di alta qualità.

## PACKING LIST

	(KP2-3/4, KP96)	
<b>Mandrino autocentrante a 1,4 griffe.....</b>		
<b>2. Accessorio</b>		
Vite di legno .....	1 pz	
Chiave a brugola a T .....	1	
Mandrino per chiave .....		
Adattatore .....	1 pz	
<b>3. Istruzione</b>		



## (KP965)

**Mandrino autocentrante a 1,4 griffe .....1 pz**

### **2. Accessorio**

**Vite di legno ..... 1 pz**

**Chiave a brugola a T ..... 1 pz**

**Mandrino per chiavi ..... 1 pz**

**Adattatore ... ..... 1 pz.**

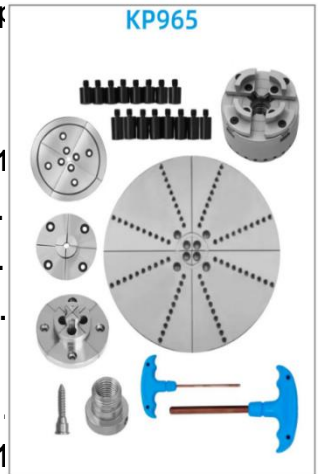
**Grande mascella rotonda (4 pezzi) ..... 1 pz.**

**Pin Jaw (4 pezzi) ..... 1 set**

**Gradino mascellare (4 pezzi) ..... 1 pz.**

**Mascella piatta (4 pezzi) ..... 1 pz.**

**Perno ..... 16 pz.**



### **3. Istruzione**

## **SAFETY PRECAUTIONS**

1. Leggere e comprendere il manuale di istruzioni prima di utilizzare il tornio per legno.
2. Indossare sempre protezioni per gli occhi.
3. Non indossare guanti, cravatte, gioielli o abiti larghi.
4. Non operare senza le protezioni installate.
5. Prima di installare la piastra frontale, preparare il pezzo in lavorazione.
6. Non montare un pezzo in lavorazione spaccato o contenente un nodo.
7. Serrare tutti i dispositivi di bloccaggio prima di procedere all'operazione.
8. Ruotare manualmente il pezzo in lavorazione prima di applicare

corrente.

9. Utilizzare la velocità più lenta quando si inizia a lavorare un nuovo pezzo e non superare la velocità consentita.

10. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione prima di effettuare riparazioni o regolazioni.

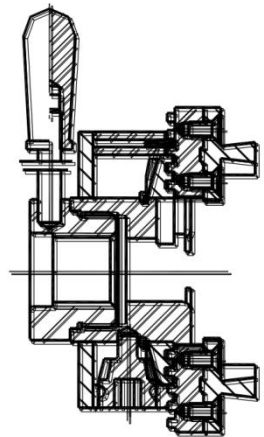
11. Non utilizzare il prodotto sotto l'effetto di droghe, alcol o medicinali.

12. Rimuovere il supporto utensile prima di carteggiare o lucidare.

Non rientra negli scopi di questo manuale descrivere tutte le tecniche di tornitura possibili con il mandrino a 4 griffe. Si raccomanda ai tornitori principianti di frequentare un corso di istruzione affidabile e di fare riferimento a uno dei tanti libri disponibili sulle tecniche di tornitura.

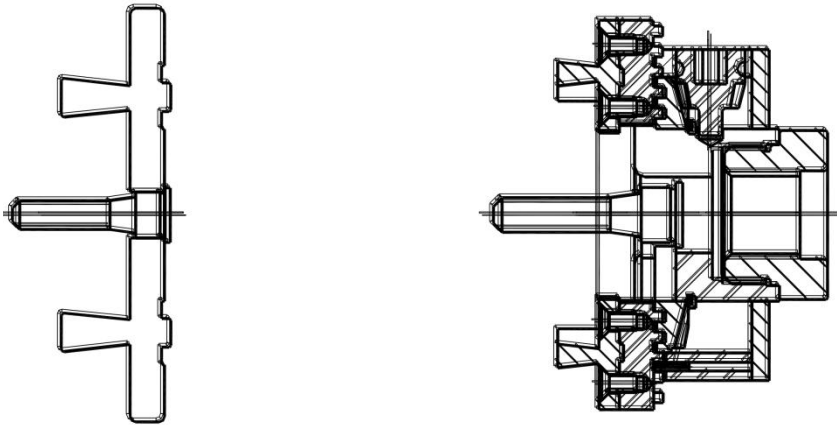
## MOUNTING ON THE LATHE

Il mandrino a 4 griffe si adatta a un'ampia gamma di mandrini per torni dimensioni. Ciò avviene modificando il Adattatore filettato . Il vostro rivenditore vi consiglierà l' adattatore necessario per il vostro tornio. Controllare che l' adattatore sia ben avvitato nel corpo del mandrino e quindi avvitare il mandrino assemblato sul mandrino del tornio. L'adattatore deve essere saldamente posizionato contro il spalla del mandrino del tornio.



## THE SCREW POINT

Il mandrino a vite viene utilizzato per montare piccoli, pezzi incrociati.



**Mandrino autocentrante a 4 griffe**

## 25MM JAWS

Queste ganasce vengono utilizzate per l'espansione in piccole cavità e per la tenuta salda di lavori di fuso fini, come orecchini, pezzi degli scacchi, ecc. Per trasformare articoli molto piccoli, le ganasce possono essere svitare e possono essere utilizzate solo le ganasce di supporto.

## DOVETAIL JAWS

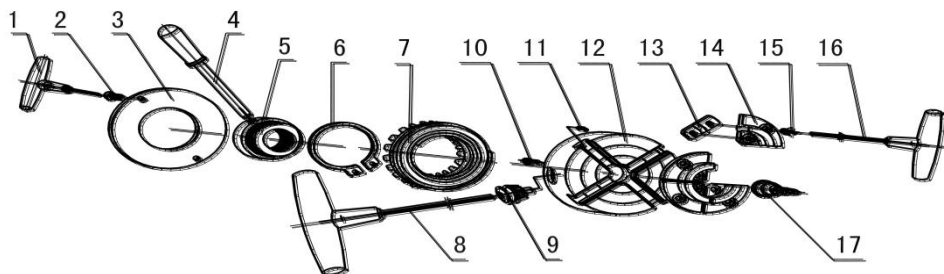
Le ganasce a coda di rondine sono progettate per montare le ciotole

espandendosi in una cavità o serrandosi su un rubinetto. La dimensione indicata è la misura esterna della faccia della ganaschia quando è completamente chiusa. Le ganasce a coda di rondine forniscono circa 25 mm di espansione oltre la loro dimensione specificata.

## KEY CHUCK

I mandrini a 4 griffe consentono il serraggio con una sola mano insieme a un'enorme potenza di presa fornita dal rapporto 6 a 1 della spirale. La parte posteriore completamente chiusa assicura un'azione uniforme e fluida impedendo a polvere e detriti di entrare nella spirale del mandrino. Il mandrino autoserrante è imbattibile quando si tratta di forza di tenuta. Le sue dimensioni compatte lo rendono ideale per l'uso su torni con capacità di 300 mm o inferiore.

Il mandrino base include: corpo del mandrino, set di ganasce a coda di rondine; chiave a brugola a T; punta a vite; mandrino a chiave ; adattatore appropriato per il tornio e manuale dell'utente.



4. Chiave a brugola a T    2. Vite    3. Coperchio    4. Cacciavite  
5. Adattatore    6. Anello elastico    7. Anello di scorrimento    8.

Mandrino chiave

9. Pignone    10. Spilla    11. Spillo da forno    12. Corpo  
del mandrino

13. Ganasce di supporto    14. mascelle    15. Vite a testa  
svasata

1 6. Chiave a brugola a T    17. Vite per legno

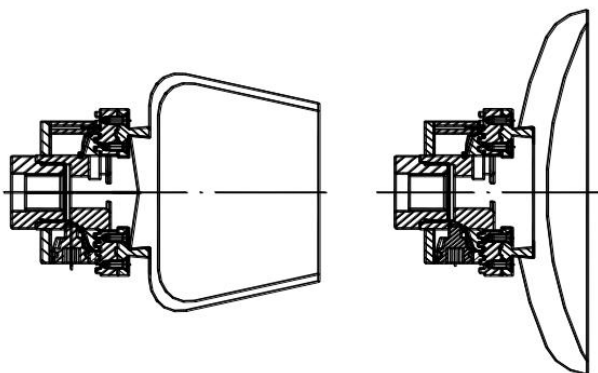


## CLAMP-MODE

Con questa applicazione il pezzo in lavorazione viene trattenuto dalle ganasce. Per ottenere una buona tenuta, premere con forza l'estremità della ciotola contro le ganasce. Fissare il pezzo in lavorazione alla vite o su una piastra frontale. Quando si esegue la pre-tornitura di ciotole in legno verde, è possibile farlo tra i centri o con un mandrino girevole. Per prima cosa, realizzare un incavo a coda di rondine profondo da 5 a 10 mm.

## EXPANSION MODE

Per questa applicazione, un incavo viene trasformato nel pezzo da lavorare. La profondità della rientranza dipende dall'attuale dimensioni del pezzo in lavorazione e tipo di legname utilizzato. La profondità minima dovrebbe essere compresa tra 5 mm e 10 mm .



## MAINTENANCE

Il mandrino è progettato con tolleranze ridotte e inizialmente potrebbe risultare rigido da utilizzare. Con l'uso il movimento sarà più facile. Per mantenere un'azione facile della mascella, Spruzzare regolarmente l'olio

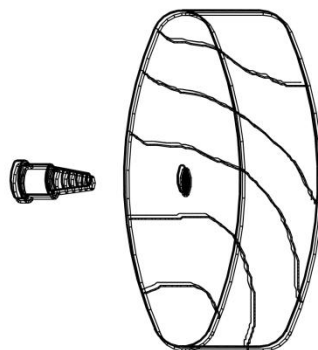
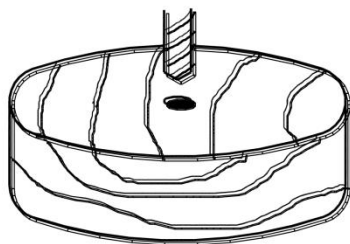
nella spirale e far funzionare il mandrino della chiave attraverso l'intera gamma di movimento. Ispezionare regolarmente il mandrino per verificare che non vi sia accumulo di polvere nella spirale e nelle ganasce. Pulire se necessario.

## BEGINNER'S HINTS

### **Preparare il pezzo da lavorare nel modo seguente:**

200-250mm di diametro, 40-50mm di spessore; Giri/min 80-100

1. Praticare un foro profondo 25 mm e con un diametro di 7-8 mm. foro al centro del pezzo in lavorazione (evitare di forare la venatura finale, meno aderenza).
2. Assicurarsi che il pezzo da lavorare sia il più rotondo possibile.
3. Scegliere la velocità appropriata prima di avviare il tornio.
4. Avvitare con forza il pezzo da lavorare contro le ganasce.
5. I pezzi pesanti o non bilanciati non devono essere fissati direttamente al mandrino. Utilizzare invece gli anelli frontali.



**Produttore:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Indirizzo:** Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu,

shanghai 200000 CN.

**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW  
2122 Australia

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Técnico Soporte y certificado de garantía electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **PORTABROCAS DE MADERA AUTOCENTRANTE DE 4 MORDAZAS**

**MODELO: KP2-3/4, KP96, KP965**

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.

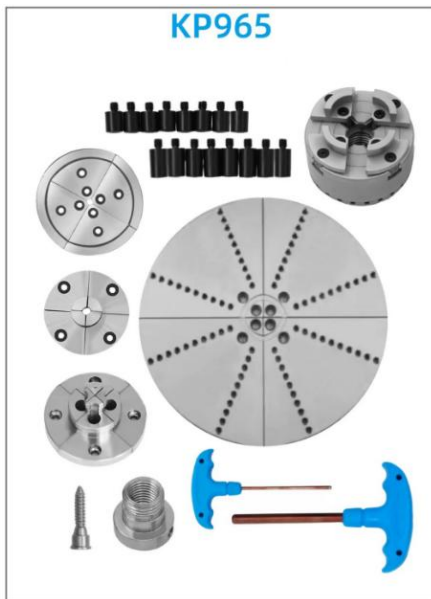


# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## 4-JAW SELF-CENTERING WOOD CHUCK

MODELO: KP2-3/4, KP96, KP965



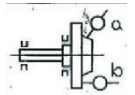
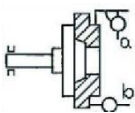
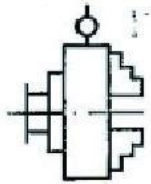
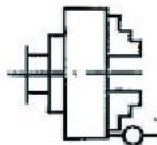
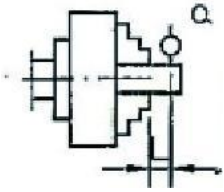
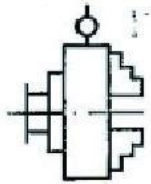
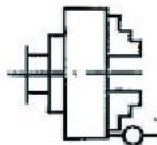
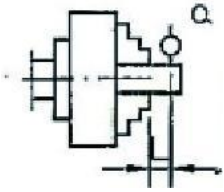
### NEED HELP? CONTACT US!

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

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://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.

## Precisión de geometría (mm)

Diagrama de prueba	Elemento de prueba	Diámetro del mandril										
		70	96									
	a. Descentramient o radial b. Descentramient o axial	a:0,005 b:0,005										
					Radial Agotamiento de arrojar	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$		Axial sin de arrojar	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$	
	Radial Agotamiento de arrojar	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$									
	Axial sin de arrojar	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$									
	Radial agotamiento de la barra de prueba	$\alpha \leq 0,4$ L=50	$\alpha \leq 0,4$ L=50 (75)									



## DESCRIPTION

Este mandril es un mandril autocentrante de 4 mordazas que utiliza la precisión, simplicidad y confiabilidad del mandril de ingeniería.

Este mandril es autocentrante; agarra interna y externamente; sujeta piezas redondas y cuadradas; tiene un centro hueco por lo que se pueden realizar perforaciones pasantes desde cualquier extremo; y puede funcionar en sentido horario o antihorario.

Fabricado a partir de esto, le da a los mandriles una mayor durabilidad, asegurando una vida útil más larga y un acabado de alta calidad que es menor.

## PACKING LIST

(P2-3/4, P96)

Mandril autocentrante de 1,4 mordazas.....

### 2. Accesorio

Tornillo para madera ..... 1

Llave Allen con barra en T .....

Portabrocas de llave .....

Adaptador ..... 1 pie

### 3. Instrucción



## (KP965)

**Mandril autocentrante de 1,4 mordazas .....**

### **2. Accesorio**

**Tornillo para madera .....** 1

**Llave Allen en forma de T .....**

**Portabrocas de llave .....**

**Adaptador ... ..** 1 pie

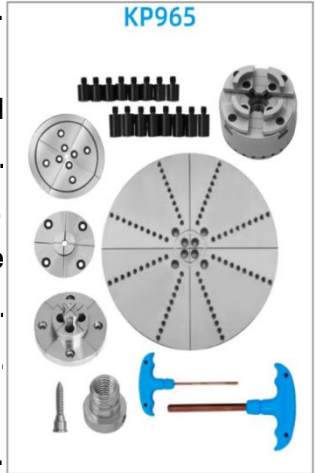
**Mandíbulas redondas grandes (4 piezas) .....**

**Mordaza de pasador (4 piezas) .....**

**Mordaza escalonada (4 piezas) .....**

**Mandíbula plana (4 piezas) .....**

**Perno .....** 16 uds.



### **3. Instrucción**

## **SAFETY PRECAUTIONS**

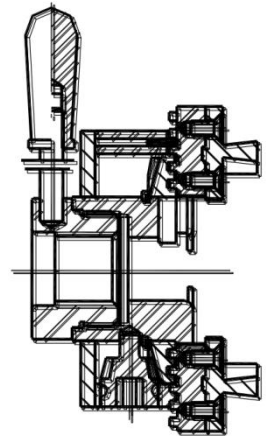
1. Lea y comprenda el manual de instrucciones antes de operar el torno para madera.
2. Utilice siempre protección para los ojos.
3. No use guantes, corbatas, joyas ni ropa suelta.
4. No opere sin las protecciones colocadas.
5. Desbaste la pieza de trabajo antes de instalar la placa frontal.
6. No monte una pieza de trabajo partida o que contenga un nudo.
7. Apriete todos los seguros antes de operar.

8. Gire la pieza de trabajo con la mano antes de aplicar energía.
9. Utilice la velocidad más lenta al comenzar a trabajar con una nueva pieza de trabajo y no exceda la velocidad permitida.
10. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación antes de realizar reparaciones o ajustes.
11. No lo utilice bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos.
12. Retire el soporte de la herramienta antes de lijar o pulir.

No es el objetivo de este manual describir todas las técnicas de torneado que se pueden utilizar con el mandril de 4 mordazas. Se recomienda que los principiantes en torneado asistan a un curso de instrucción de buena reputación y consulten uno de los muchos libros disponibles sobre técnicas de torneado.

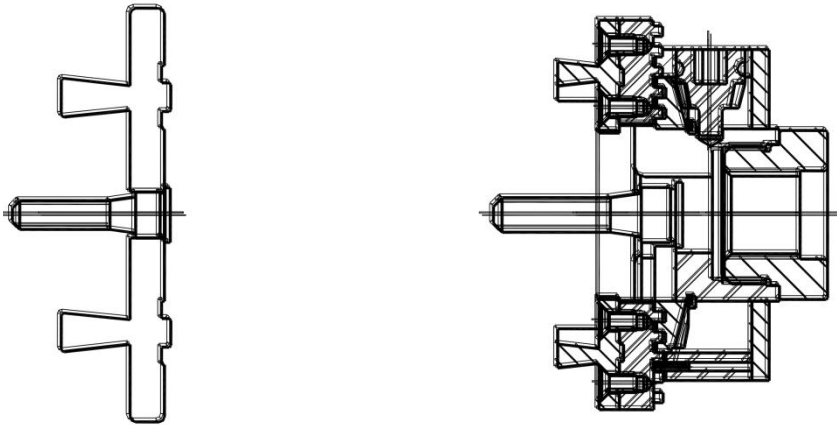
## MOUNTING ON THE LATHE

El mandril de 4 mordazas se adapta a una amplia gama de husillos de torno. tamaños. Esto se hace cambiando el Adaptador roscado . Su distribuidor le aconsejará sobre el adaptador necesario para su torno. Compruebe que el adaptador esté firmemente atornillado. en el cuerpo del mandril y luego atornille el Coloque el mandril ensamblado en el husillo del torno. El adaptador debe estar firmemente asentado contra el eje . Hombro del husillo del torno.



## THE SCREW POINT

El portabrocas de tornillo se utiliza para montar tornillos pequeños, piezas de veta cruzada.



### Mandril autocentrante de 4 mordazas

## 25MM JAWS

Estas mordazas se utilizan para la expansión en pequeños huecos y para la sujeción firme de trabajos de husillo fino. como pendientes, piezas de ajedrez, etc.. Para convertir artículos muy pequeños, Las mordazas se pueden desenroscar y solo se pueden utilizar las mordazas de respaldo.

## DOVETAIL JAWS

Las mordazas de cola de milano están diseñadas para montar cuencos expandiéndose en un hueco o sujetándolas a una espiga. El tamaño indicado es la medida exterior de la cara de la mordaza cuando está completamente cerrada. Las mordazas de cola de milano proporcionan aproximadamente 25 mm de expansión más allá de su tamaño especificado.

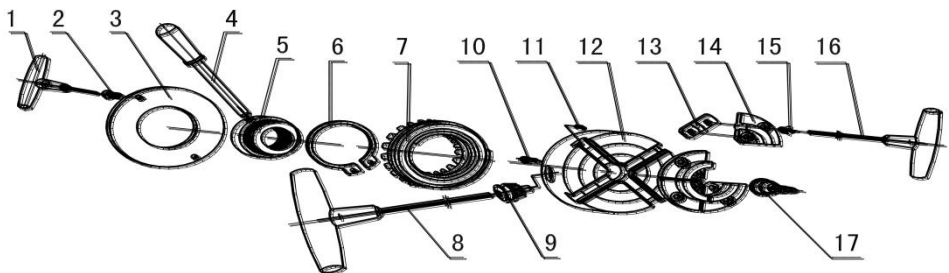
## KEY CHUCK

Los mandriles de 4 mordazas permiten apretar con una sola mano y ofrecen una gran potencia de agarre gracias a la relación de 6 a 1 de la espiral. La parte posterior totalmente cerrada garantiza un funcionamiento uniforme y suave al evitar que entre polvo y residuos en la espiral del mandril.

El portabrocas Key es inmejorable en cuanto a potencia de sujeción.

Su tamaño compacto lo hace ideal para su uso en tornos con capacidad de 300 mm o más pequeños.

El mandril básico incluye: cuerpo del mandril, juego de mordazas de cola de milano, llave Allen con barra en T, punta de tornillo, mandril de llave , adaptador apropiado para adaptarse a su torno y manual del propietario.



5. Llave Allen con barra en T    2.Tornillo    3. Tapa    4. Destornillador  
5. Adaptador    6. Anillo de seguridad    7. Anillo de desplazamiento    8. Portabrocas  
9. Piñón    10.Pin    11.Pin para hornear    12.Cuerpo

del mandril

13. Mandíbula de respaldo  
avellanado

14. mandíbulas 15. Tornillo

16. Llave Allen con barra en T  
madera

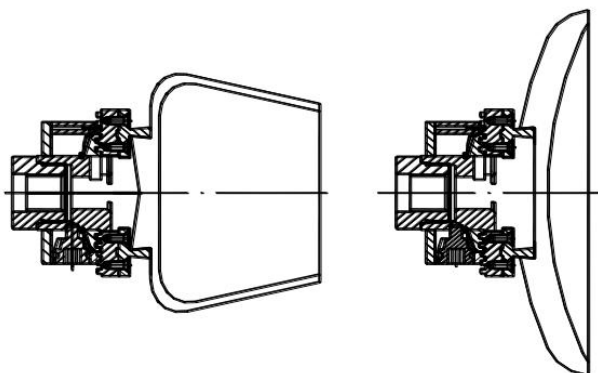
17. Tornillo para  
madera

## CLAMP-MODE

Con esta aplicación la pieza de trabajo se sujeta mediante las mordazas. Para lograr una buena sujeción, Presione el extremo del recipiente con fuerza contra las mandíbulas. Fije la pieza de trabajo al tornillo o a una placa frontal. Al torneear previamente cuencos de madera verde, es posible hacerlo entre centros o con un mandril pivotante. Primero, haga un hueco de cola de milano de 5 a 10 mm de profundidad.

## EXPANSION MODE

Para esta aplicación se transforma una hendidura en la pieza de trabajo. La profundidad del hueco depende de la actual tamaño de la pieza de trabajo, así como el tipo de madera utilizada. La profundidad mínima debe ser de 5 mm a 10 mm .



## MAINTENANCE

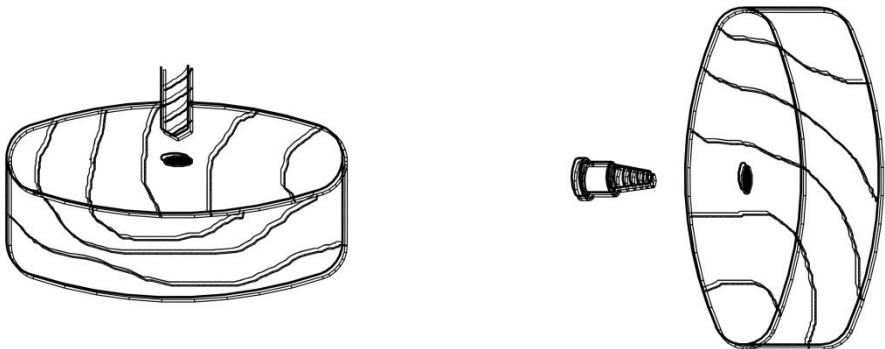
El mandril está diseñado para tolerancias estrechas y al principio puede resultar rígido al operar. Con el uso el movimiento será más fácil. Para mantener una acción fácil de la mandíbula, Rocíe aceite regularmente en el pergamino y trabaje el portabrocas en todo su rango de movimiento. Inspeccione el mandril periódicamente para detectar acumulación de polvo en el espiral y las mordazas. Límpielo según sea necesario.

## BEGINNER'S HINTS

### Prepare el wok de la siguiente manera:

200-250 mm de diámetro. 40-50 mm de espesor; RPM80-100

1. Taladre un agujero de 25 mm de profundidad y 7-8 mm de diámetro. agujero en el centro de la pieza de trabajo (evite perforar la veta final, menos agarre).
2. Asegúrese de que la pieza de trabajo sea lo más redonda posible.
3. Elija la velocidad adecuada antes de poner en marcha el torno.
4. Atornille la pieza de trabajo con fuerza contra las mordazas.
5. No se deben fijar piezas de trabajo pesadas o desequilibradas directamente al mandril de tornillo. Utilice en su lugar los anillos de la placa frontal.



**Fabricante:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importado a AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Techniczny Wsparcie i certyfikat gwarancji elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **4 - SZCZĘKOWY SAMOCENTRUJĄCY UCHWYT DO DREWNA**

**MODELE: KP2-3/4, KP96, KP965**

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.

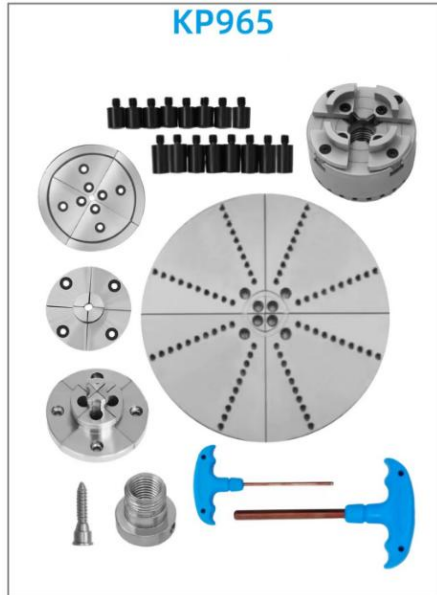


# VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## 4-JAW SELF-CENTERING WOOD CHUCK

MODELE: KP2-3/4, KP96, KP965



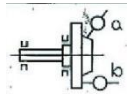
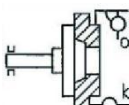
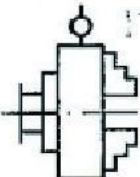
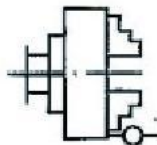
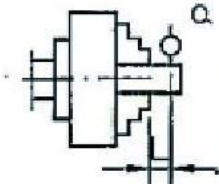
### NEED HELP? CONTACT US!

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

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://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.

## Dokładność geometrii (mm)

Schemat test	Element testowy	Średnica uchwyty	
		70	96
	a. Bicie promieniowe b. Bicie osiowe	a:0,005 b:0,005	
			
	Promieniowy wyczerpanie cmokanie	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Osiowy wyczerpanie z cmokanie	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Promieniowy wyczerpanie paska testowego	$\alpha \leq 0,4$ L=50	$\alpha \leq 0,4$ L=50 (75)

## DESCRIPTION

Uchwyt ten jest uchwytem samocentryującym z 4 szczękami, wykorzystującym precyzję, prostotę i niezawodność uchwytu inżynierskiego.

Uchwyt ten jest samocentryujący, zapewnia mocowanie wewnętrzne i zewnętrzne, utrzymuje przedmioty okrągłe i kwadratowe, ma pusty środek, więc można wiercić otwory z obu końców, może być obracany zgodnie z ruchem wskazówek zegara lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Wykonane z tego materiału uchwyty charakteryzują się większą trwałością, co przekłada się na dłuższą żywotność i wyższą jakość wykończenia.

## PACKING LIST

	(KP2-3/4, KP96)	
1,4-szczękowy uchwyt samocentryujący .....		
2. Akcesoria		
Śruba do drewna .....	1 szt.	
Klucz imbusowy T-bar .....		
Uchwyt na klucze .....		



Adapter .....1 szt.

### 3. Instrukcja

(KP965)

Uchwyt samocentrujący 1,4-szczękowy .....

#### 2. Akcesoria

Śruba do drewna ..... 1 szt.

Klucz imbusowy T-bar .....

Uchwyt na klucze .....

Adapter ... 1 szt.

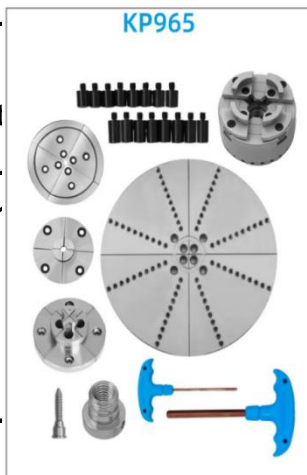
Duża okrągła szczęka (4 sztuki) ..... 1

Szczęki szpilkowe (4 sztuki) .....

Szczęka stopniowa (4 sztuki) .....

Szczęka płaska (4 sztuki) .....

Szpilka ..... 16 szt.



### 3. Instrukcja

#### SAFETY PRECAUTIONS

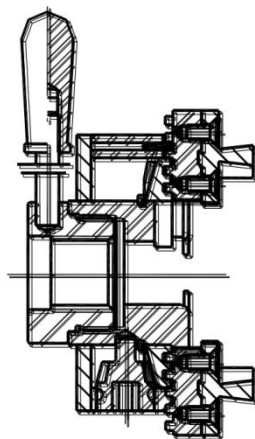
1. Przed przystąpieniem do obsługi tokarki do drewna należy przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi.
2. Zawsze noś okulary ochronne.
3. Nie należy nosić rękawiczek, krawatów, biżuterii ani luźnych ubrań.
4. Nie należy pracować bez założonych zabezpieczeń.

5. Przed montażem płyty czołowej należy wykonać wstępne obróbkę przedmiotu obrabianego.
6. Nie mocuj przedmiotu obrabianego, który jest rozszczepiony lub zawiera sęki.
7. Przed rozpoczęciem użytkowania należy dokręcić wszystkie zamki.
8. Przed włączeniem zasilania należy obrócić przedmiot obrabiany ręcznie.
9. Rozpoczynając obróbkę nowego przedmiotu, należy stosować najniższą prędkość i nie przekraczać prędkości dozwolonej.
10. Przed przystąpieniem do napraw lub regulacji należy odłączyć maszynę od źródła zasilania.
11. Nie należy wykonywać czynności będąc pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.
12. Przed szlifowaniem lub polerowaniem należy zdjąć podpórkę narzędzia.

Opisanie wszystkich technik toczenia, które są możliwe przy użyciu uchwytu 4-szczękowego, wykracza poza zakres tego podręcznika. Zaleca się, aby początkujący tokarze uczestniczyli w renomowanym kursie instruktażowym i zapoznali się z jedną z wielu dostępnych książek na temat technik toczenia.

## MOUNTING ON THE LATHE

Uchwyt 4-szczękowy pasuje do szerokiej gamy wrzecion tokarek rozmiary. Odbywa się to poprzez zmianę Adapter gwintowany . Twój dealer doradzi, jaki adapter jest potrzebny do Twojej tokarki. Sprawdź, czy adapter jest mocno przykręcony do korpusu uchwytu, a następnie wkręć zmontowany uchwyt na wrzecionie tokarki. Adapter musi być mocno osadzony na ramię

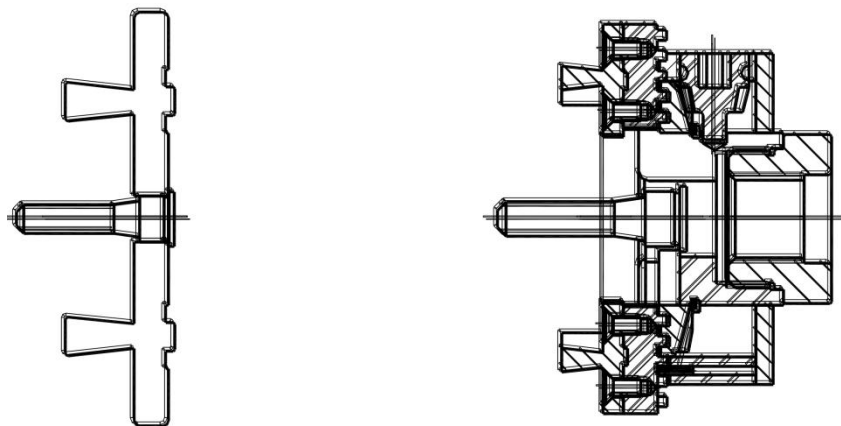




wrzeciona tokarki.

## THE SCREW POINT

Uchwyt śrubowy służy do mocowania małych, kawałki o słojach krzyżowych.



**Uchwyt samocentrujący 4-szczękowy**

**25MM JAWS**

Szczęki te służą do rozszerzania małych wgłębień i mocnego trzymania drobnych elementów wrzecionowych, takie jak kolczyki, szachy, itp.. Aby przekształcić bardzo małe artykuły, szczęki można odkręcić i używać wyłącznie szczęk podporowych.

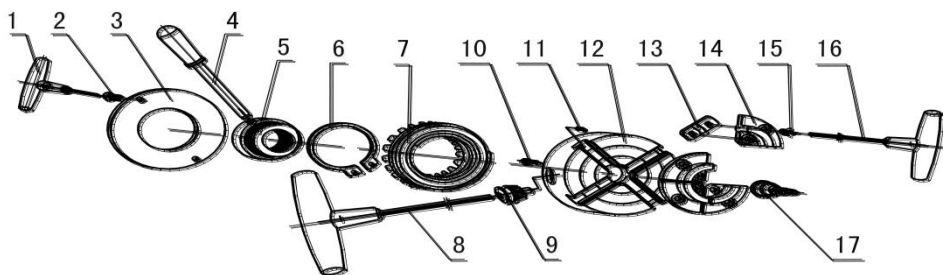
## **DOVETAIL JAWS**

Szczęki typu jaskółczy ogon są przeznaczone do montażu misek poprzez rozszerzanie się w zagłębieniu lub zaciskanie na czopie. Podany rozmiar to zewnętrzny pomiar powierzchni szczęki po całkowitym zamknięciu. Szczęki typu jaskółczy ogon zapewniają rozszerzenie o około 25 mm poza ich określony rozmiar.

## **KEY CHUCK**

Uchwyty 4-szczękowe zapewniają dokręcanie jedną ręką, a także ogromną siłę chwytu dzięki współczynnikowi 6 do 1 zwoju. Całkowicie zamknięty tył zapewnia spójne, płynne działanie, zapobiegając przedostawaniu się kurzu i zanieczyszczeń do zwoju uchwytu.

Uchwyt na klucze jest niezrównany jeśli chodzi o siłę trzymania. Kompaktowe rozmiary sprawiają, że urządzenie idealnie nadaje się do stosowania na tokarkach o średnicy otworu 300 mm lub mniejszej. W skład podstawowego zestawu uchwytu wchodzi: korpus uchwytu, zestaw szczęk typu jaskółczy ogon, klucz imbusowy T-Bar, końcówka śrubowa, uchwyt z kluczykiem, odpowiedni adapter pasujący do tokarki oraz instrukcja obsługi.



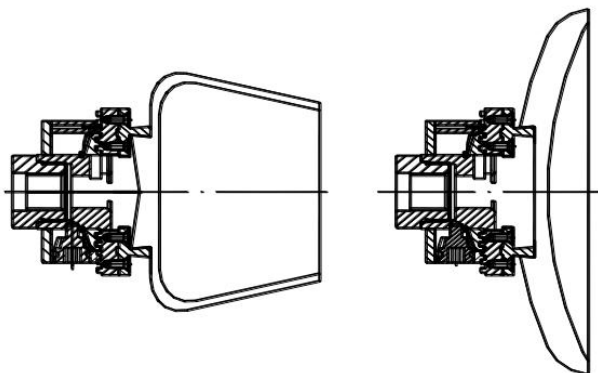
- |                           |                      |                          |              |
|---------------------------|----------------------|--------------------------|--------------|
| 6. Klucz imbusowy typu T  | 2. Śruba             | 3. Pokrywa               | 4. Śrubokręt |
| 5. Zasilacz               | 6. Pierścień osadczy | 7. Pierścień przewijania |              |
| 8. Uchwyt kluczykowy      |                      |                          |              |
| 9. Zębatka                | 10. Przypnij         | 11. Wałek do pieczenia   |              |
| 12. Korpus uchwytu        |                      |                          |              |
| 13. Szczęka tylna         | 14. szczęki          | 15. Śruba stożkowa       |              |
| 16. Klucz imbusowy typu T |                      | 17. Wkręt do drewna      |              |

## CLAMP-MODE

W tym zastosowaniu przedmiot obrabiany jest przytrzymywany szczękami. Aby uzyskać dobry chwyt, dociśnij mocno koniec miski do szczęk. Przymocuj przedmiot obrabiany do śruby lub płyty czołowej. Podczas wstępnego toczenia mis z zielonego drewna można to robić między środkami lub za pomocą uchwytu obrotowego. Najpierw należy wykonać wgłębienie na jaskółczy ogon o głębokości od 5 do 10 mm.

## EXPANSION MODE

W tym zastosowaniu wgłębienie jest wykonywane w przedmiocie obrabianym. Głębokość wnęki zależy od rzeczywistej wielkości obrabianego przedmiotu oraz rodzaju użytego drewna. Minimalna głębokość powinna wynosić od 5 mm do 10 mm .



## MAINTENANCE

Uchwyt jest skonstruowany tak, aby zapewnić małe tolerancje, dlatego początkowo może sprawiać trudności w obsłudze. W miarę użytkowania ruchy będą łatwiejsze. Aby utrzymać płynną pracę szczęki, regularnie spryskuj olejem zwój i pracuj uchwytem kluczykowym w pełnym zakresie ruchu. Regularnie sprawdzaj, czy w ślimaku i szczękach nie gromadzi się kurz. W razie potrzeby wyczyść.

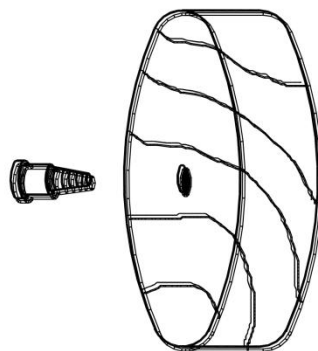
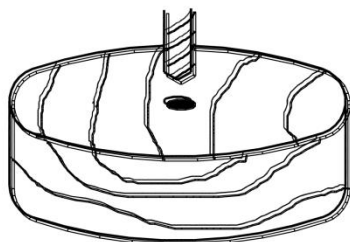
## BEGINNER'S HINTS

**Przygotuj przedmiot obrabiany w następujący sposób:**

Średnica 200-250mm, grubość 40-50mm; Obroty 80-100

1. Wywierć otwór o głębokości 25 mm i średnicy 7-8 mm. otwór w środku przedmiotu obrabianego (unikaj wiercenia w końcowym słoju, mniejsza przyczepność).
2. Upewnij się, że obrabiany przedmiot jest jak najbardziej okrągły.
3. Wybierz odpowiednią prędkość przed uruchomieniem tokarki.
4. Mocno dokręć obrabiany przedmiot do szczęk.
5. Ciężkich lub niewyważonych elementów obrabianych nie należy mocować bezpośrednio do uchwyty śrubowego. Zamiast tego należy

używać pierścieni płyty czołowej.



**Producent:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importowane do AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

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

EC	REP
----	-----

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

UK	REP
----	-----

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



**VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

## **4 - KLAUW ZELFCENTRERENDE**

### **HOUTKLEM**

**MODEL: KP2-3/4, KP96, KP965**

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.



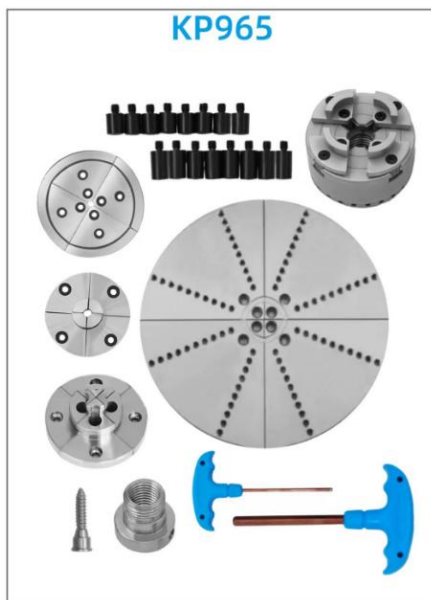


# VEVOR<sup>®</sup>

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

## 4-JAW SELF-CENTERING WOOD CHUCK

MODEL: KP2-3/4, KP96, KP965



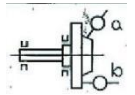
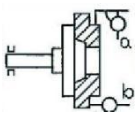
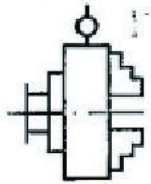
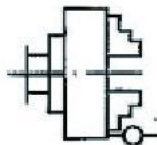
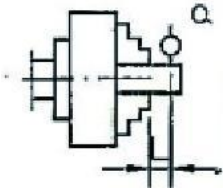
### NEED HELP? CONTACT US!

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

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://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.

## Geometrie nauwkeurigheid (mm)

Schema van test	Testartikel	Klauwdiameter	
		70	96
	a.Radiale uitloop b.Axiale uitloop	een:0.005 b:0.005	
			
	Radiaal uitputting van klauw	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Axiaal uitlopen van klauw	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Radiaal uitlopen van testbalk	$\alpha \leq 0,4$ Lengte = 50	$\alpha \leq 0,4$ L=50 (75)

## DESCRIPTION

Deze klauwplaat is een 4-klauwplaat die zelfcentrerend is en de precisie, eenvoud en betrouwbaarheid van de technische klauwplaat benut.

Deze klauwplaat is zelfcentrerend, grijpt zowel inwendig als uitwendig, houdt ronde en vierkante stukken vast, heeft een holle kern zodat er vanaf beide kanten doorgeboord kan worden en kan met de klok mee of tegen de klok in worden gebruikt.

Doordat ze hiervan zijn gemaakt, zijn de klauwplaten duurzamer, wat zorgt voor een langere levensduur en een hoogwaardige afwerking.

## PACKING LIST

(KP2-3/4, KP96)

1.4-Kaak zelfcentrerende klauwplaat.....

2. Accessoire

Houten schroef ..... 1st

T-bar inbussleutel ..... 1 st.

Sleutelboorkop ..... 1:

Adapter ..... 1st

3. Instructie

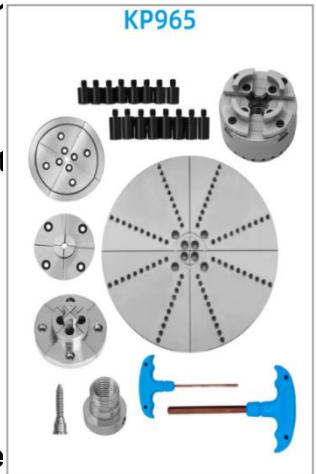


## (KP965)

1.4-klauw zelfcentrerende klauwplaat .....

### 2. Accessoires

Houten schroef .....	1 st.
T-bar inbussleutel .....	1 st
Sleutelklem .....	1st
Adapter ... ..	1st
Grote ronde kaak (4 stuks) .....	1 set
Pin Jaw (4 stuks) .....	1 set
Stapbek (4 stuks ) .....	1 set
Platte Kaak (4 stuks) .....	1 se
Stud .....	16 stuks



### 3. Instructie

## SAFETY PRECAUTIONS

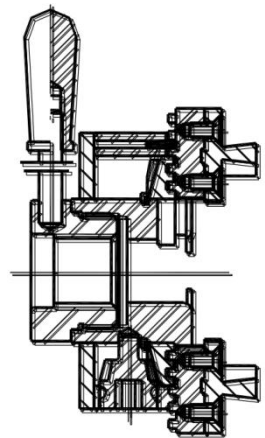
1. Lees en begrijp de gebruiksaanwijzing voordat u de houtdraaibank bedient.
2. Draag altijd een oogbescherming.
3. Draag geen handschoenen, stropdassen, sieraden of losse kleding.
4. Gebruik de machine niet zonder dat de beschermingsmiddelen op hun plaats zitten.
5. Maak het werkstuk ruw voordat u de frontplaat monteert.
6. Monteer geen gespleten werkstuk of werkstuk met een knoop.
7. Draai alle vergrendelingen vast voordat u het apparaat bedient.

8. Draai het werkstuk met de hand voordat u de stroom inschakelt.
9. Gebruik de laagste snelheid wanneer u met een nieuw werkstuk begint en overschrijd de toegestane snelheid niet.
10. Koppel de machine los van de stroombron voordat u reparaties of aanpassingen uitvoert.
11. Gebruik de machine niet onder invloed van drugs, alcohol of medicijnen.
12. Verwijder de gereedschapshouder voordat u gaat schuren of polijsten.

Het valt buiten het bestek van deze handleiding om alle draaitechnieken te beschrijven die mogelijk zijn met de 4-Jaw Chuck. Het wordt aanbevolen dat beginnende draaiers een gerenommeerde cursus volgen of een van de vele beschikbare boeken over draaitechnieken raadplegen.

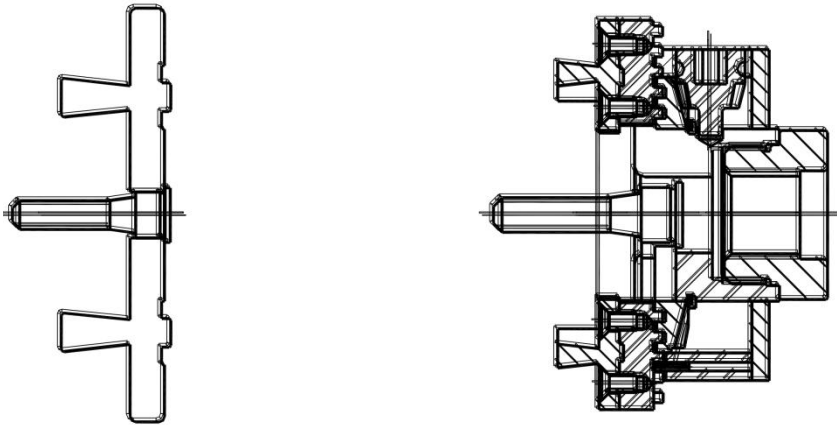
## MOUNTING ON THE LATHE

De 4-klawwplaat past op een breed scala aan draaibankspindels maten. Dit gebeurt door het veranderen van de Adapter met schroefdraad . Uw dealer kan u adviseren over de adapter die u voor uw draaibank nodig hebt. Controleer of de adapter stevig vastgeschroefd is in de Chuck-behuizing en schroef vervolgens de gemonteerde klauwplaat op de draaibankspindel. Adapter moet stevig tegen de Draaibank spindel schouder.



## THE SCREW POINT

De schroefkop wordt gebruikt voor het monteren van kleine, dwarskorrelige stukken.



### 4-klaw zelfcentrerende klauwplaat

## 25MM JAWS

Deze bekken worden gebruikt voor het uitzetten in kleine uitsparingen en voor het stevig vasthouden van fijn spindelwerk, zoals oorbellen, schaaakstukken, enz.. Om hele kleine artikelen te draaien, De bekken kunnen worden losgeschroefd en alleen de steunbekken kunnen worden gebruikt.

## DOVETAIL JAWS

Dovetail-kaken zijn ontworpen voor het monteren van kommen door uit te breiden in een uitsparing of door ze vast te klemmen op een spigot. De aangegeven maat is de buitenmaat van het kaakvlak wanneer het volledig gesloten is. Dovetail-kaken bieden ongeveer 25 mm expansie voorbij hun opgegeven maat.

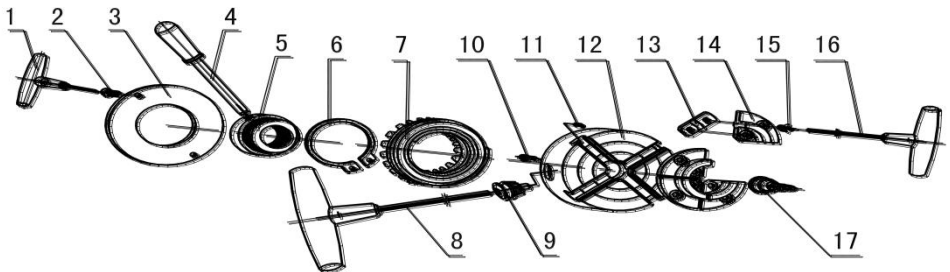
## KEY CHUCK

De 4-Jaw Chucks zorgen voor aandraaien met één hand en een enorme gripkracht die wordt geleverd door de 6 tot 1 verhouding van de rol. De volledig omsloten achterkant zorgt voor een consistente, soepele actie door te voorkomen dat stof en vuil in de rol van de Chuck terecht komen.

De sleutelhouder is onverslaanbaar als het gaat om houdkracht.

Dankzij het compacte formaat is het ideaal voor gebruik op draaibanken met een capaciteit van 300 mm of kleiner.

De basisklauwplaat bestaat uit: klauwplaatbehuizing, zwaluwstaartbekset, T-vormige inbussleutel, schroefpunt, klauwplaat met sleutel, geschikte adapter voor uw draaibank en handleiding.



- |                       |             |                       |                     |
|-----------------------|-------------|-----------------------|---------------------|
| 7. T-bar inbussleutel | 2.Schroef   | 3. Deksel             | 4. Schroevendraaier |
| 5. Adapter            | 6. Borgring | 7.Scrollring          | 8. Sleutelhouder    |
| 9. Rondselsel         | 10. Speld   | 11. Bakpen            |                     |
| 12.Chuck-lichaam      |             |                       |                     |
| 13. Achterste kaak    | 14.kaken    | 15. Verzonken schroef |                     |

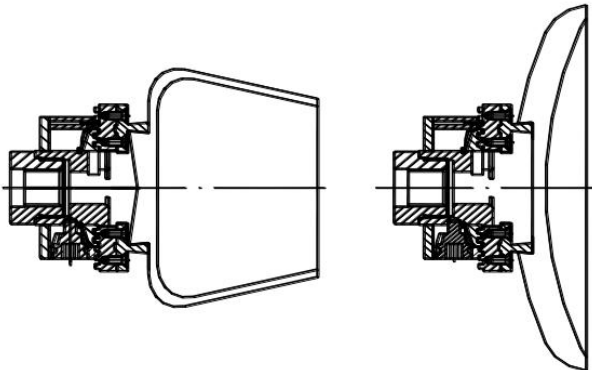


### CLAMP-MODE

Bij deze toepassing wordt het werkstuk door de bekken vastgehouden. Om een goede grip te krijgen, Druk het komgedeelte stevig tegen de kaken. Bevestig het werkstuk aan de schroef of op een frontplaat. Bij het voordraaien van schalen uit groen hout is het mogelijk dit tussen de centers of met een draaiklauw te doen. Maak eerst een 5 tot 10 mm diepe zwaluwstaartuitsparing.

### EXPANSION MODE

Voor deze toepassing wordt een werkstuk omgezet in een materiaal. De diepte van de uitsparing is afhankelijk van de actueel de grootte van het werkstuk en het soort hout dat gebruikt is. De minimale diepte moet 5 mm tot 10 mm zijn .



### MAINTENANCE

De klauwplaat is ontworpen met nauwe toleranties en kan in het begin wat

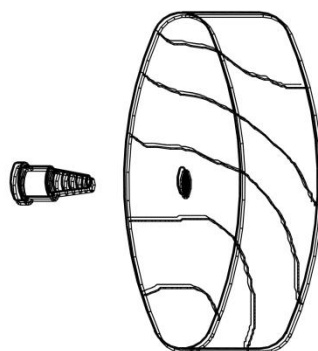
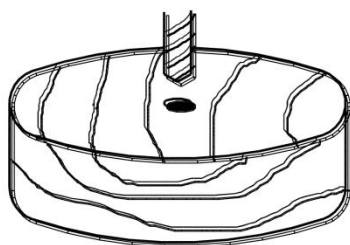
stroef zijn bij het bedienen. Met gebruik zal de beweging gemakkelijker worden. Om een gemakkelijke kaakbeweging te behouden, spuit regelmatig olie in de rol en laat de sleutelklauw door het volledige bewegingsbereik bewegen. Controleer de klauwplaat regelmatig op stofophopingen in de rol en de kaken. Reinig indien nodig.

## BEGINNER'S HINTS

### Bereid het wokstuk als volgt voor:

200-250mm diameter; 40-50mm dik; RPM80-100

1. Boor een gat van 25 mm diep en 7-8 mm in diameter. gat in het midden van het werkstuk (vermijd het boren van de kopse kant, minder grip).
2. Zorg ervoor dat het werkstuk zo rond mogelijk is.
3. Kies de juiste snelheid voordat u de draaibank start.
4. Schroef het werkstuk stevig tegen de bekken.
5. Zware of ongebalanceerde werkstukken mogen niet rechtstreeks op de schroefkop worden bevestigd. Gebruik in plaats daarvan de frontplaatringen.



**Fabrikant:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Geïmporteerd naar AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA  
STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

**Geïmporteerd naar de VS:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166  
Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# **VEVOR<sup>®</sup>**

## **TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

Teknisk Support och e-garanticertifikat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

### **- KÄKE SEL F - C ENTERING TRÄ C HUCK**

**MODELL: KP2-3/4, KP96, KP965**

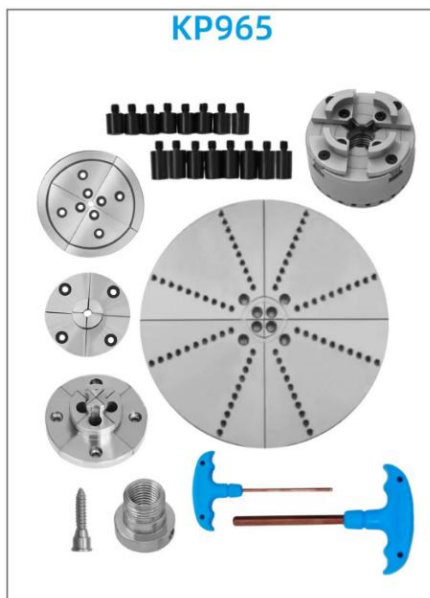
We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover 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

## 4-JAW SELF-CENTERING WOOD CHUCK

MODELL: KP2-3/4, KP96, KP965



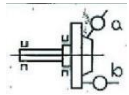
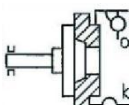
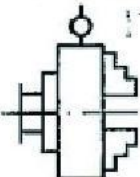
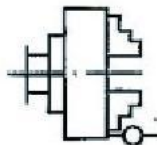
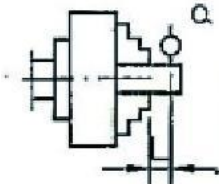
### NEED HELP? CONTACT US!

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

**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
[www.vevor.com/support](http://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.

## Geometri noggrannhet (mm)

Diagram över testa	Testobjekt	Chuck diameter	
		70	96
	a.Radi a l run-out b.axial run-out	a:0,005 b:0,005	
			
	Radiell slut på chuck	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Axial slut o f chuck	$\leq 0,15$	$\leq 0,15$
	Radiell slut på teststången	a $\leq 0,4$ L=50	a $\leq 0,4$ L=50 (75)

## DESCRIPTION

Denna chuck är 4-käfts självcentrerande chuck som utnyttjar precisionen, enkelheten och tillförlitligheten hos den tekniska chucken.

Denna Chuck är självcentrerande; grepp invändigt och externt; kommer att hålla runt och fyrkantigt arbete; har ett ihåligt centrum så att genomborring kan göras från båda ändar; och kan köras medurs eller moturs.

Tillverkad av, detta ger chuckarna en högre hållbarhet vilket säkerställer en längre livslängd och hög kvalitet som är mindre.

## PACKING LIST

(KP2-3/4, KP96)

1,4-käke självcentrerande chuck..... 1 st

### 2. Tillbehör

Träskruv ..... 1 st

T-stång insexnyckel ..... 1 st

Nyckelchuck ..... 1 st

Adapter ..... 1 st

### 3. Instruktion





## (KP965)

1,4-käke självcentrerande chuck ..... 1 st

### 2. Tillbehör

Träskruv ..... 1 st

T-stång insexnyckel .....

Nyckelchuck ..... 1 st

Adapter ... .. 1 st

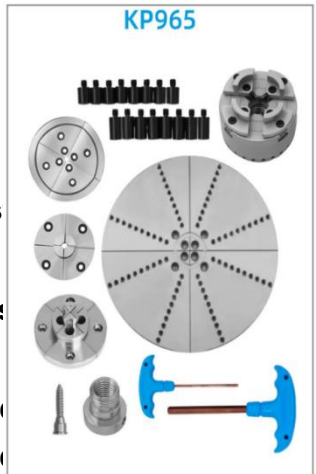
Stor rund käke (4 stycken) ..... 1 st

Pinkäke (4 stycken) ..... 1 set

Stegkäke ( 4 stycken) ..... 1 st

Platt käke (4 stycken) ..... 1 st

Stud ..... 16 st



### 3. Instruktion

#### SAFETY PRECAUTIONS

1. Läs och förstå bruksanvisningen innan du använder träsvarv.
- 2.. Använd alltid ögonskydd.
3. Bär inte handskar, slippers, smycken eller löst sittande kläder.
4. Använd inte utan skydd på plats.
5. Grov ut arbetsstycket innan du monterar frontplattan.
6. Montera inte ett delat arbetsstycke eller ett som innehåller en knut.
7. Dra åt alla lås före användning.
8. Roter arbetsstycket för hand innan du sätter på ström.
9. Använd den lägsta hastigheten när du startar ett nytt arbetsstycke och

överskrid inte den tillåtna hastigheten.

10. Koppla bort maskinen från strömkällan innan du gör reparationer eller justeringar.

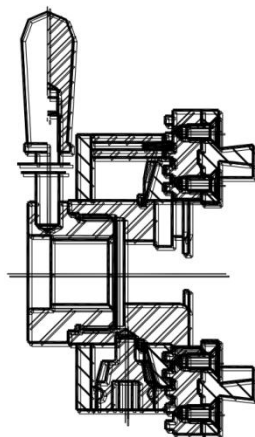
11. Arbeta inte under påverkan av droger, alkohol eller medicin.

12. Ta bort verktygsstödet före slipning eller polering.

Det ligger utanför ramen för denna manual att beskriva alla svarvtekniker som är möjliga med 4-käftschucken. Det rekommenderas att nybörjarsvängare går en välrenommerad instruktionskurs, se en av de många tillgängliga böckerna om svarvtekniker.

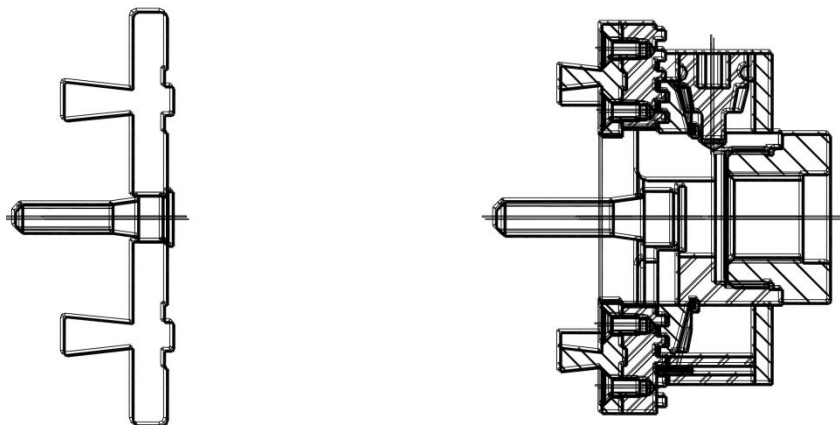
## MOUNTING ON THE LATHE

4-Käft Chuck passar ett brett utbud av svarvspindel storlekar. Detta görs genom att ändra gängad adapter . Din återförsäljare kommer att ge råd om den adapter som krävs för din svarv. Kontrollera att adaptern är ordentligt fastskruvad i chuckkroppen och skruva sedan fast monterad chuck på svarvspindeln. Adaptern måste sitta stadigt mot svarv spindel skuldra.



## THE SCREW POINT

Skruvchucken används för att montera små, korsade bitar.



### Självcentrerande chuck med 4 käkar

## 25MM JAWS

Dessa käftar används för expansion i små urtag och för att hålla fint spindelarbete, som örhängen, schackpjäser, etc.. För att vända mycket små artiklar, käftarna kan skruvas loss och endast bakkäftarna kan användas.

## DOVETAIL JAWS

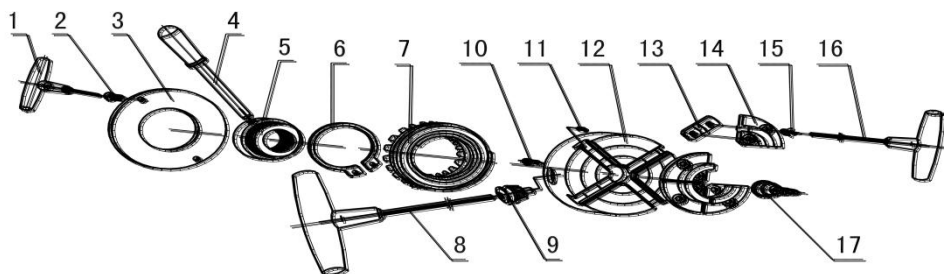
Laxstjärtskäftar är designade för montering av skålar genom att expandera till ett urtag eller klämma fast på en tapp. Storleken som anges är yttermättet på käkens ansikte när den är helt stängd. Laxstjärtskäftar ger cirka 25 mm expansion utöver deras specificerade storlek.

## KEY CHUCK

Chuckarna med 4 käftar ger enhands åtdragning tillsammans med en enorm greppkraft som tillhandahålls av 6 till 1-förhållandet på rullningen. Den helt inneslutna baksidan säkerställer konsekvent, smidig verkan genom att förhindra att damm och skräp kommer in i chuckens rullning. Nyckelchuck går inte att slå när det gäller att hålla kraften.

Dess kompakta storlek gör den idealisk för användning på svarvar med en kapacitet på 300 mm eller mindre.

Basic Chuck inkluderar: Chuckkropp, laxstjärtskäftset; T-Bar insexnyckel; skruvspets; Nyckelchuck ; lämplig adapter som passar din svarv och bruksanvisning.



- |                          |            |                    |                 |
|--------------------------|------------|--------------------|-----------------|
| 8. T-stång insexnyckel   | 2.Skruva   | 3.Lock             | 4. Skruvmejsel  |
| 5. Adapter               | 6. Låsring | 7.Scrollring       | 8. Nyckelchuck  |
| 9.Pinion                 | 10. Pin    | 11. Baknål         | 12. Chuck kropp |
| 13.Bakande käke          | 14.käkar   | 15. Försänkt skruv |                 |
| 1 6. T-stång insexnyckel |            | 17. Träskruv       |                 |

## CLAMP-MODE

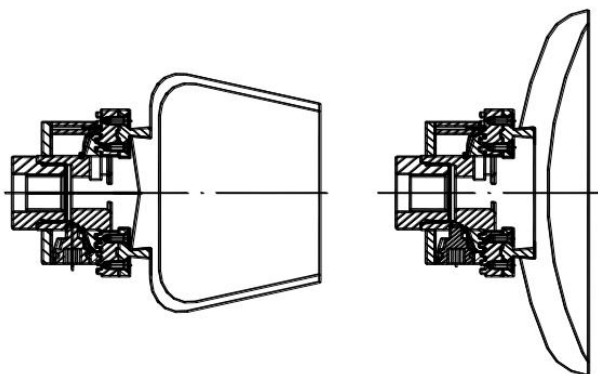
Med denna applikation hålls arbetsstycket av käftarna. För att få ett bra grepp, pressa skäländen hårt mot käftarna. Fäst arbetsstycket på skruven eller på en frontplatta. Vid försvarvning av skålar av grönt virke är det möjligt att göra detta mellan centra eller med en pivåchuck. Vänd först ett 5

till 10 mm djupt laxstjärtsurtag.

## EXPANSION MODE

För denna applikation förvandlas scessen till arbetsstycket.

Fördjupningens djup beror på faktisk storleken på arbetsstycket samt vilken typ av virke som används. Minsta djup bör vara 5 mm till 10 mm .



## MAINTENANCE

Chucken är konstruerad för nära toleranser och kan initialt vara styv att använda. Med användning blir rörelser lättare. För att bibehålla enkel käkrörelse, spraya regelbundet olja i spiralen och arbeta med nyckelchucken genom hela rörelseområdet. Inspektera chucken regelbundet för att se om det har ansamlats damm i spiralen och käftarna. Rengör vid behov.

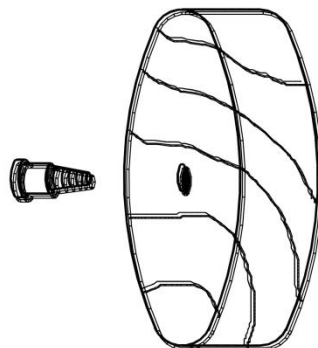
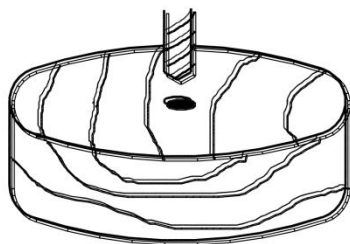
## BEGINNER'S HINTS

**Förbered wokpiecen på följande sätt:**

200-250 mm dia.40-50 mm tjock; RPM80-100

1. Borra en 25 mm djup och 7-8 mm dia. hål i mitten av arbetsstycket

- (undvik att borra ändkornet, mindre grepp).
2. Se till att arbetsstycket är så runt som möjligt.
  3. Välj lämplig hastighet innan du startar svarven.
  4. Skruva fast arbetsstycket hårt mot käftarna.
  5. Tunga eller obalanserade arbetsstycken ska inte fästas direkt på skruvchucken. Använd frontplattans ringar istället.



**Tillverkare:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importerad till AUS:** SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australien

**Importerad till USA:** Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

**VEVOR**<sup>®</sup>

**TOUGH TOOLS, HALF PRICE**

**Teknisk Support och e-garanticertifikat**

**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**