

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

LATHE INSTRUCTION MANUAL

MODEL:L2035

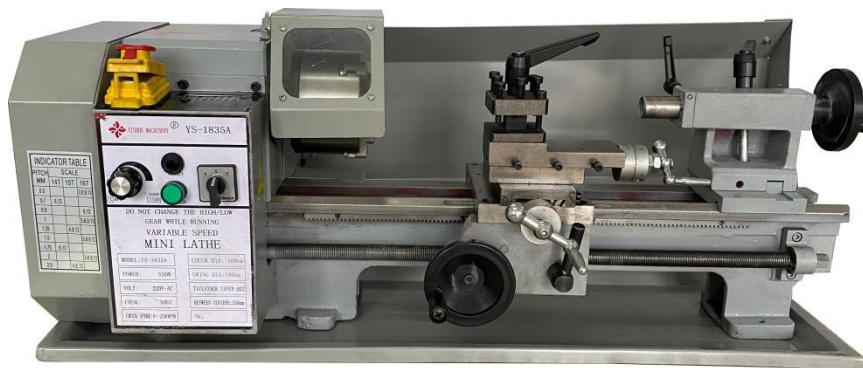
We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover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

LATHE

MODEL:L2035



NEED HELP? CONTACT US!

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

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

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

MATTERS NEEDING ATTENTION

The information contained in this handbook is intended as a guide to the operation of these machines and does not form part of any contract . The data it contains has been obtained from the machine manufacturer and from other sources. We strive to ensure the accuracy of this information and try to verify each item and each data, but we cannot guarantee the full accuracy of the information, which means that the equipment supply may differ in detail from the description of the instructions. Furthermore, development of the machine may mean that the equipment supplied may differ in detail from the descriptions herein. The responsibility therefore lies with the user to satisfy himself that the equipment or process described is suitable for the purpose intended.

QUALITY ASSURANCE








We will make every effort to ensure the quality of our products, and we promise to consumers that we will guarantee our products for one year, except for machine damage caused by improper operation of customers, and accidents resulting therefrom, or abnormal wear and damage caused by lack of maintenance.








In order to fulfill the warranty commitment, the product or part with quality problems, please return to us for verification, postage prepaid. Goods sent back should be accompanied by a note of the date of purchase and a written explanation of the quality of the product. After our inspection and confirmation, we will repair or replace their products, or refund the payment; If we fail to provide repair or replacement in a timely manner, we shall bear the costs arising from the repair or replacement of the products; If the damage is not due to the quality of the product, but due to the user's improper operation or other reasons, the cost shall be borne by the customer .


Our company reserves the right to make changes to this specification and product specifications. We will make continuous efforts to improve the quality of our products.

All rights reserved. Reproduction or reproduction is not allowed without permission.

SAFETY WARNING

Symbol	Symbol Description
	Warning - To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.
	This symbol, placed before a safety comment, indicates a kind of precaution, warning, or danger. Ignoring this warning may lead to an accident. To reduce the risk of injury, fire, or electrocution, please always follow the recommendation shown below.
	Danger! Risk of personal injury or environmental damage! Risk of electric shock! Risk of personal injury by electric shock!
	Alternating current
	Beware of clamping
	Warning- Be sure to wear ear protectors when using this product.
	Warning- Be sure to wear eye protectors when using this product.

	Do not put your hands into safety guard when machine is working
	No entry automatic machinery in operation Authorized personnel only
	Do not fill oil during operation
	Do not turn during repair
	No fatigue operation
	The operation is no phone calls
	<p>Disposal information:</p> <p>This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices</p>

 **WARNING:** Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this machine. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

The machine tool should be used by experienced personnel. If you are not familiar with the operation process of the lathe, do not use the machine tool at will. Use the instructions before operating.

1. Before starting the machine tool, the safety cover should be in the correct position.
2. Before starting the machine tool, please check whether the tool rest wrench and chuck key are removed.
3. Prevent the machine from starting accidentally. Turn off the motor power before clamping the workpiece or tool.
4. Don't force cut. Cutting according to the set cutting speed, cutting depth and feed speed.
5. Use the right tools. Use the correct tool or workpiece for machining. Keep the tool sharp and clean to ensure normal and safe operation.
6. Lubricate and replace accessories regularly.
7. Before adjusting or repairing the machine, be sure to disconnect the power supply.
8. Please check the safety performance of the machine before starting it.
9. Check the performance of all moving parts. All parts must be installed correctly. Damaged parts must be repaired promptly.
10. When the machine is running, the operator shall not leave.
11. Keep the working place clean, dirty working environment is easy to lead to accidents.
12. Do not use the machine in dangerous environment.
Do not work in damp places. Ensure that electrical components are protected from moisture. Keep good lighting.
13. Children are prohibited from entering the work site, and non-operating personnel should keep a safe distance from the work area.
14. To keep children out of the work area. The door should be locked when leaving the workshop.
15. Dress appropriately. Don't wear loose clothing, gloves, ties, rings, bracelets, jewelry, etc. To be on the safe side, For the sake of safety, wearing non-slip shoes. If you have long hair, please wear a work hat.
16. Wear protective glasses when operating.
17. Pay attention to where you stand and keep your balance at all times.
18. Do not place your hands near the moving parts of the machine.

19. Do not perform any setting operations while the machine is running.
20. Read and understand all warning signs posted on the machine.
21. This manual is intended only to familiarize customers with the operation of the machine and is not a training manual.
22. Please obey these warnings or serious injury may result.
23. The machine will produce some harmful chemicals in the work of dust, sawing, grinding and drilling produced by grinding. To reduce the harm of these chemicals, please work in a well-ventilated place and wear safety devices. Such as particulate filter masks.

TECHNICAL PARAMETER

Type number	L2035
Capacities	
Swing over Bed	204mm
Swing over Cross Side	134mm
Height of spindle center	102mm
Distance Between Centers	350mm
Width of Bed	90mm
Headstock	
Hole Through Spindle	20mm
Taper in Spindle Nose	MT3
Diameter chuck	100mm
Number of Spindle Speeds	4-Variable
Range of Spindle Speeds	0-360,720,1100,2200RPM
Feeding and Threading	
Number of Metric Threads	9
Range of Metric Threads	0.5~2.5mm
Number of Imperial Threads	18
Range of Imperial Threads	12~52T.P.I.
Range of Longitudinal Feed	0.1~0.20mm/r
Range of Transversal Feed	0.02~0.20mm/r
Lead screw	Φ16-1.5mm
Compound and Carriage	
Tool Post Type	4way
Maximum Compound Slide Travel	50mm
Maximum Cross Slide Travel	60mm
Maximum Carriage Travel	295mm
tail stock	
Tail Stock Spindle Travel	50mm
Taper in Tail stock Spindle	MT2
Miscellaneous	
Main Motor	110V~60Hz/220-240V~50Hz, 1Ph /600W,
Length, Width and Height	760×330×340 (mm)
Product Weight	N.W:50.3Kg; G.W:58.9Kg
Package Size	820*380*462 mm

The general information given in this specification is not binding.

Standard accessories

- | | |
|--------------------|---|
| 1. Oil Pan | 1 |
| 2. Rear Chip Plate | 1 |
| 3. Three Jaw Chuck | 1 |
| 4. Specification | 1 |
| 5. Tool Box | 1 |



Fig.1

Accessories in the tool box (Fig. 1)

- | | |
|---|--|
| 3 | Hand Wheel Lever |
| 1 | Dead Center MT2 |
| 1 | Dead Center MT3 |
| 1 | Oil Gun |
| 1 | Chuck key for the 3-jaw chuck |
| 3 | Outside Jaws for the 3-jaw Chuck |
| 5 | Hex Wrenches Sets 2.5/3/4/5/6mm |
| 3 | Double End Head Wrenches (8/10,12/14,13/16) |
| 8 | Change Gear (30T,35T,40T,40T,45T,50T,60T,60T) |
| 1 | Philips Screwdriver |
| 1 | Flat Head Screwdriver |

Special accessories (Accessories that require additional payment)

Four jaw chuck and back plate (connecting plate)

Live

Center

Steady

rest Follow

rest

Drill chuck and connecting rod

UNPACKING AND CLEANING

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

FOUNDATION DRAWING

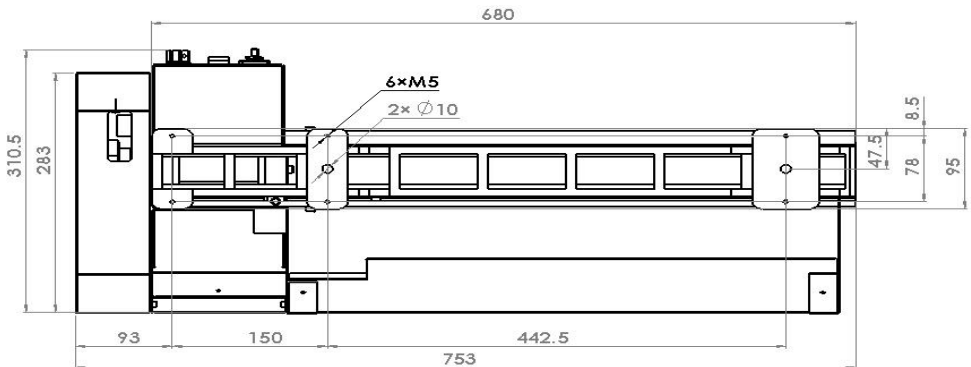


Fig. 2

General Description

Lathe Bed (Fig. 3)

The lathe bed is made of high-grade iron. By combining high cheeks with strong cross ribs, a bed of low vibration and rigidity is produced. It integrates the Headstock and drives the unit, for attaching the carriage and lead screw. The precision-ground V - sideways, reinforced by heat hardening and grinding, is the accurate guide for the carriage and tail stock. The main motor is mounted to the rear of the left side of the bed.



Fig. 3

Headstock (Fig. 4)

The Headstock is cast from high-grade low vibration cast iron. It is bolted to the bed with four screws. The Headstock houses the main spindle with two precision taper roller bearings and the drive unit.

The main spindle transmits the torque during the turning process. It also holds the workpieces and clamping devices. (e.g. 3-jaw chuck).



Fig. 4

Carriage (Fig. 5)

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

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

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

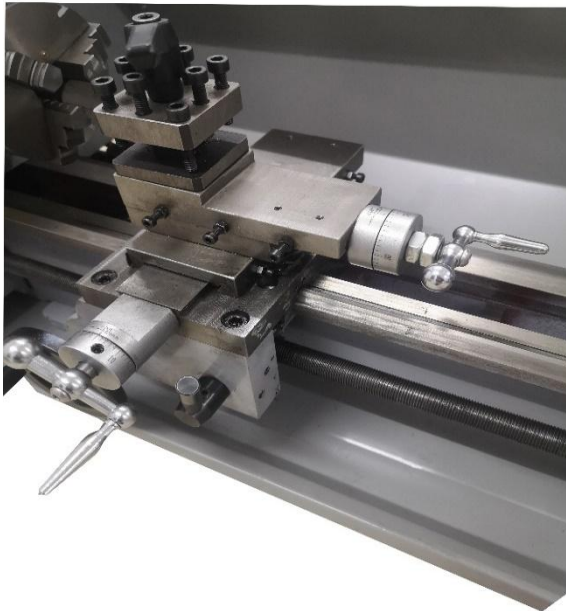


Fig.5

Apron (Fig. 6)

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

A rack, mounted on the bed, and a pinion operated by Hand wheel on the carriage allows for quick travel of the apron.

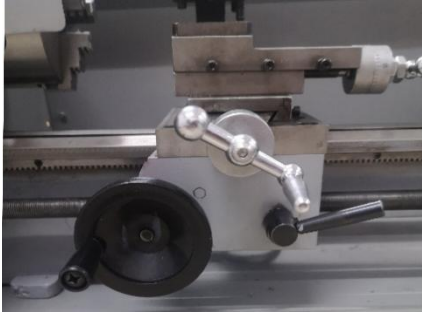


Fig. 6

Lead screw (Fig. 7)

The lead screw (A, Fig.7) is mounted on the front of the machine bed. It is connected to the gear box at the left for automatic feed and is supported by bearing on both ends.

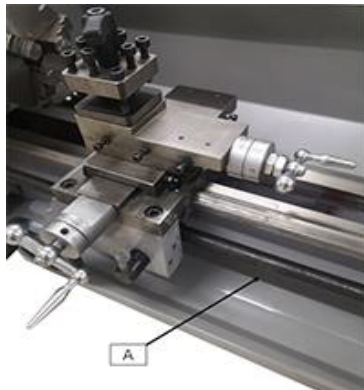


Fig.7

tail stock (Fig. 8)

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



Fig.8

Notice :

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

Operating equipment

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

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

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

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

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

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

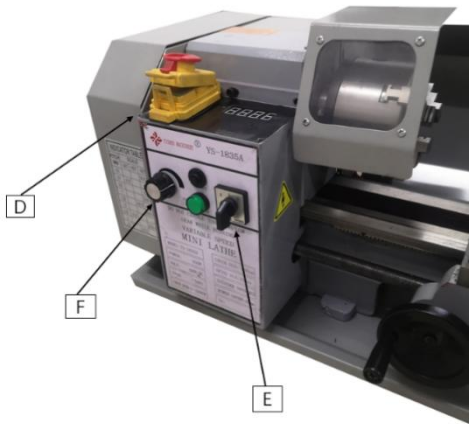


Fig. 9

4 . Carriage Lock

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

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

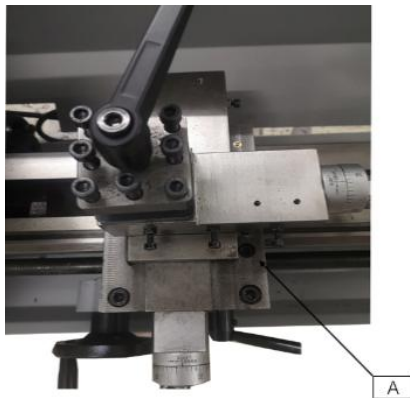


Fig.10

5 . Longitudinal Traverse Hand wheel (B, Fig.11)

Rotate hand wheel clockwise to move the apron assembly toward the tail stock (right). Rotate the hand wheel counter-clockwise to move the apron assembly toward the Headstock (left).

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

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

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

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

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

Rotate clockwise or counter-clockwise to move or position.

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

Rotate counter-clockwise to loosen and clockwise to tighten. Rotate the tool post when the lever is unlocked.

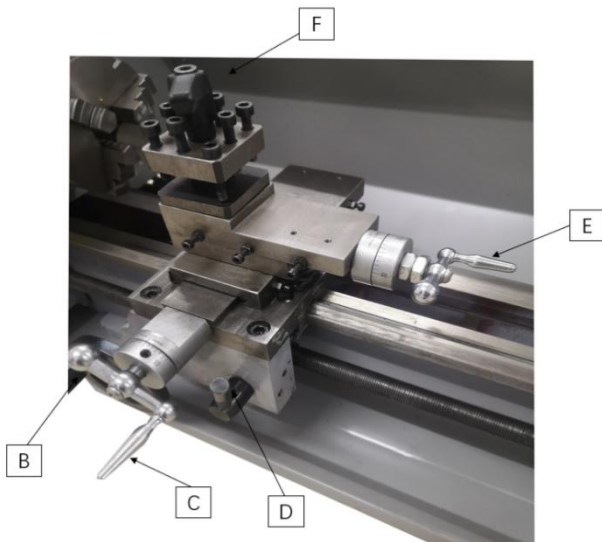


Fig.11

10 . Tail stock Quill Clamping Lever (H, Fig. 12)

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

11 . Tail stock Quill Traverse Hand wheel (I, Fig. 12)

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

12 . Tail stock off-set Adjustment (J, Fig. 12)

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

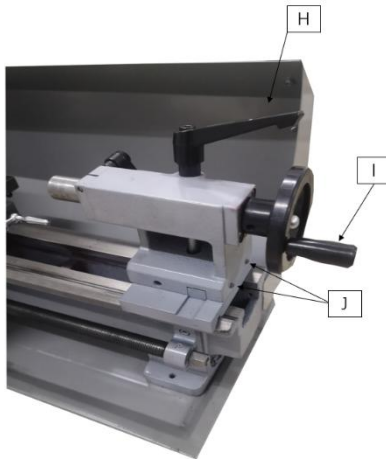


Fig . 12

OPERATION

Replacement of Chuck

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

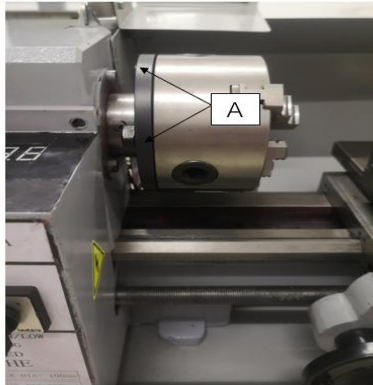


Fig. 13

TOOL SET UP

Clamp the turning tool into the tool holder.

The tool must be clamped firmly. When turning, the tool has a tendency to bend under the cutting force generated during the chip formation.

For best results, tool overhang should be kept to a minimum of $3/8$ " or less.

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

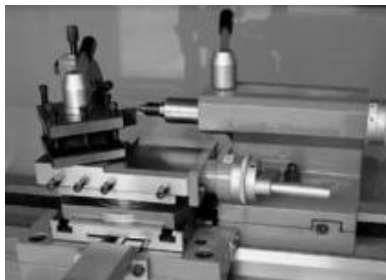


Fig. 14

Change Speed

Unscrew the two fastening screws (B, Fig.15) and remove the protective cover.

Adjust the V-belt(C, Fig.16) corresponding position.

Tighten the tension pulley and fasten the nut again.

	(I)	(II)	(III)	(IV)	I	B-C E-H	2200
					II	B-C F-G	720
					III	A-D E-H	1100
					IV	A-D F-G	360



Fig. 15



Fig. 16

Manual Turning

Apron travel, cross travel, and top slide hand wheel can be operated for longitudinal or cross feeding. (Fig.17)

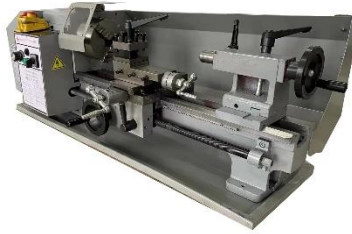


Fig. 17

Longitudinal Turning with Auto.Feed

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

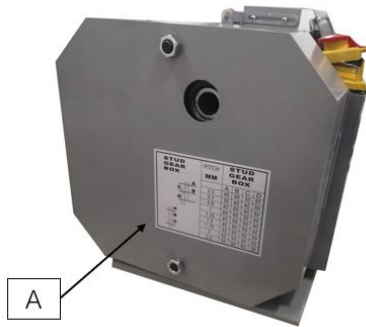


Fig. 18

Change Gears Replacement

1. Disconnect the machine from the power source.
2. Unscrew the two fastening screws and remove the protective cover.
3. Unscrew the nut (A, Fig.19) in order to remove the change gears from the front.
4. Install the gear couples (B, Fig.19) according to the thread and feed chart (Fig.20) and screw the nut again.
5. Install the protective cover of the head stock and reconnect the machine to the power supply.

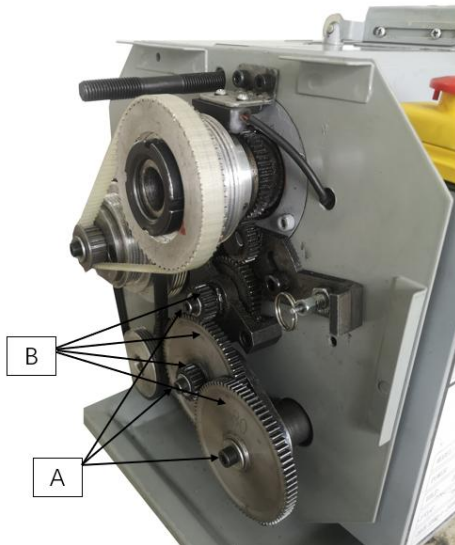
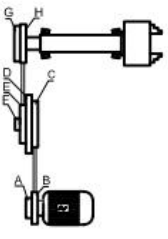
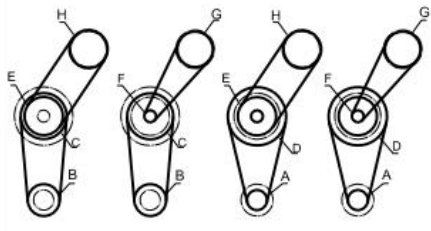
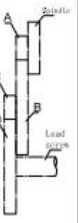
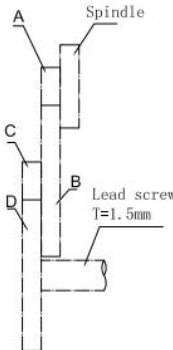
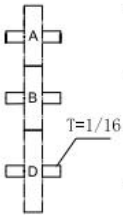
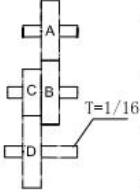


Fig. 19

Pitch plate(Fig. 20)

THREADING AND FEEDING CHART

Spindle speed chart						I	B-C E-H	2200
		II	B-C F-G	720				
		III	A-D E-H	1100				
		IV	A-D F-G	360				
Feed chart		Tooth		A	B	C	D	
		Feed(mm)/r		Z20	Z80	Z20 Z30	Z80 Z60	
		1	0.0938	1.5 / (80/20 * 80/20)				
2	0.1875	1.5 / (80/20 * 60/30)						
Metric Thread chart		Tooth		A	B	C	D	
		Thread						
		0.5		30	60	40	60	
		0.7		35	60	40	50	
		0.8		40	60	40	50	
		1		30	60	60	45	
		1.25		40	60	50	40	
		1.5		40	60	60	40	
		1.75		35	60	60	30	
		2		40	60	60	30	
2.5		50	60	60	30			

	Feed Rate Gear Chart	TPI				Gear Setup				TPI				Gear Setup			
			A	B	C	D		A	B	C	D		A	B	C	D	
Inch Thread chart		12	40	65	/	30	26	40	60	/	65						
		13	40	65	60	30	28	20	65	/	35						
		14	40	65	/	35	32	20	65	/	40						
		16	40	65	/	40	36	20	65	/	45						
		18	40	65	/	45	38	20	50	60	57						
		19	40	50	60	57	40	20	65	/	50						
		20	40	65	/	50	44	20	65	/	55						
		22	40	65	/	55	48	20	65	/	60						
		24	40	65	/	60	52	20	60	/	65						

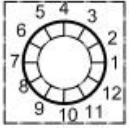
Thread Dial Chart	Thread Dial Chart			
	TPI	Scale	TPI	Scale
 <u>16T</u>	12	1.3. 5. 7	26	1. 5
	13	1.	28	1.3. 5. 7
	14	1. 5	32	1 - 8
	16	1 - 8	36	1.3. 5. 7
	18	1. 5	38	1. 5
	19	1	40	1 - 8
	20	1.3. 5. 7	44	1.3. 5. 7
	22	1. 5	48	1 - 8
	24	1 - 8	52	1.3. 5. 7

Fig. 20

Cylindrical Turning (Fig. 21)

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

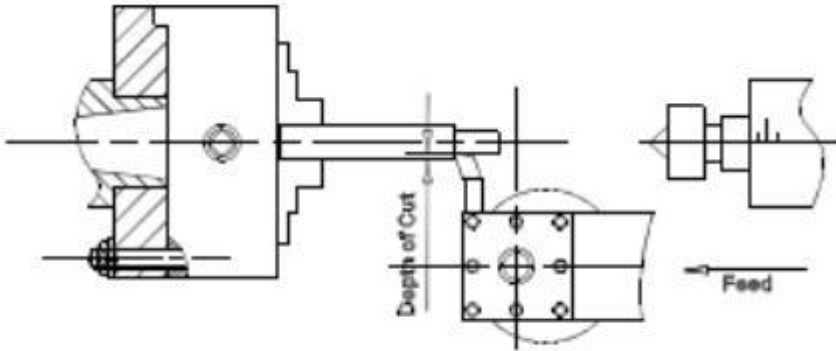


Fig. 21

End turning (Fig. 22)

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

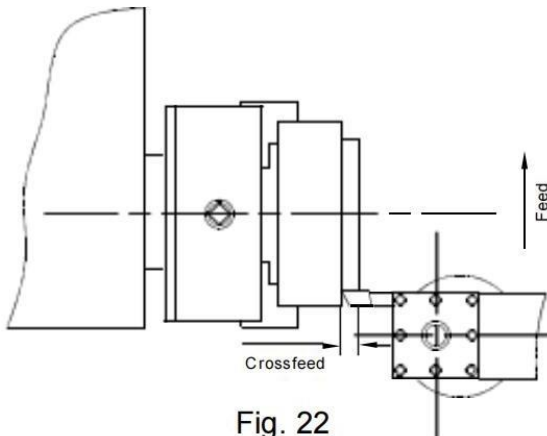


Fig. 22

Turning: Slender shaft (Fig. 23)

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

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

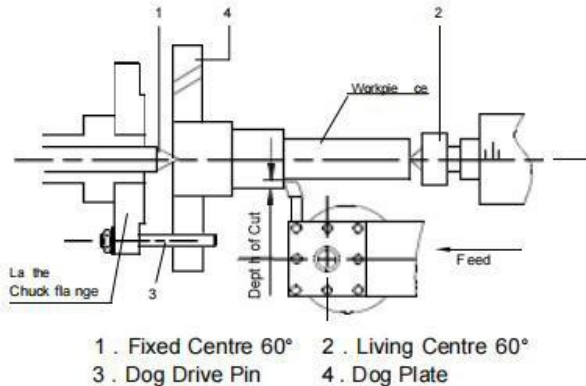


Fig. 23

Taper Turning Using Tail stock Off-Set

Adjust the deviation between the tailstock sleeve center and the spindle center to complete the taper turning. The angle depends on the length of the workpiece.

To off-set the tail stock, loosen locking screw (A, Fig.24).

Unscrew the set screw (B, Fig.24) on right end of the tailstock. Loosen the front adjusting screw(C, Fig.24) and take up the same amount by tightening the rear adjusting screw (D, Fig.24) until the desired taper has been reached. The desired cross- adjustment can be read off the scale. (E, Fig.24). First re-tighten the set screw (B, Fig,24) and then the two (front and rear) adjusting screw to lock the tail stock in position. Re-tighten the locking screw (A, Fig.24) of the tailstock. The workpiece must be held between two centers and driven by a face plate and driver dog.

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

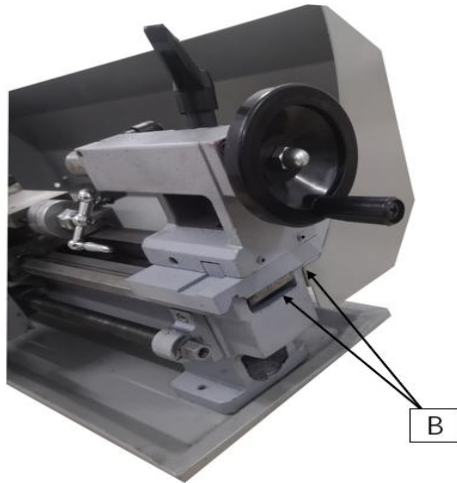


Fig.24

Thread Cutting

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

NOTES

Example: Male Thread

- The workpiece diameter must have been turned to the diameter of the desired thread.
- The workpiece requires a chamfer at the beginning of the thread and

an undercut at the thread runs out.

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

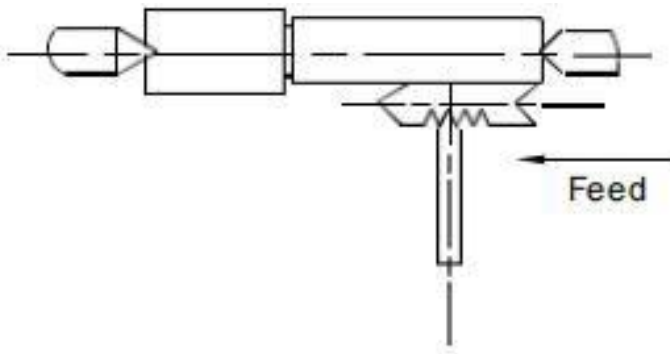


Fig. 25

Three Jaw Universal Lathe Chuck

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

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

Note:

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

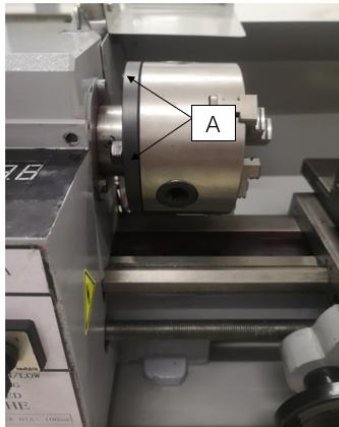


Fig.26

There are two types of jaws: Internal and external jaws. Please note that the number of jaws fits with the number inside the chuck's groove. Do not mix them together. When you are going to mount them please mount them in ascending order 0, 1 , 3 when you are going to take them out be sure to

take them out in descending order 3,1,0 one by one- After you finish this procedure rotate the jaws to the smallest diameter and check that the three jaws are well-fitted.

Four Jaw Independent Lathe Chuck

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



Fig. 27

Drill Chuck (optional)

Use the drill chuck to hold centering drills and twist drills in the tail stock- (B) (Fig.28)

Morse Taper Arbor (optional)

An arbor is necessary for mounting the drill chuck in the tailstock. It has a No. 1 Morse taper. (C) Fig.28

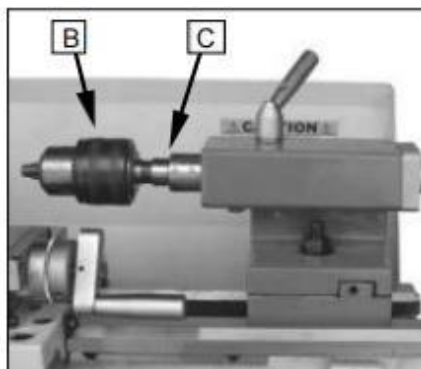


Fig. 28

Live Center (optional)

The live center is mounted in ball bearings- Its use is highly recommended for turning at speeds in excess of 6.RPM. (Fig.29)



Fig.29

Steady Rest

The steady rest serves as a support for shafts on the free tail stock end. For many operations the tail stock can not be used as it obstructs the turning tool or drilling tool, and therefore, must be removed from the machine. The

steady rest, which functions as an end support, ensures chatter- free operation. The steady rest is mounted on the bed ways and is secured from below with a locking plate. The grease requires continuous lubrication at the contact points to prevent premature wear. (Fig.30)

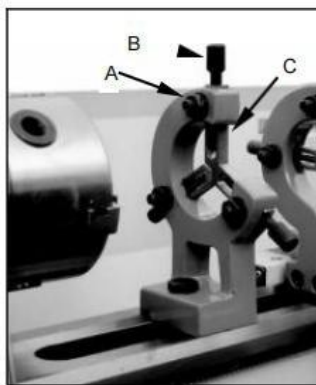


Fig. 30

Setting the Steady Rest

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

Follow Rest

The following rest is mounted on the saddle and follows the movement of the turning tool. Only two support blocks are required. The place of the third support block is taken by the turning tool. The following rest is used for turning operations on long, slender workpieces. It prevents flexing of the workpiece under pressure from the turning tool. (Fig.31)

Set the support blocks snug to the workpiece but not overly tight. Lubricate the support blocks during operation to prevent premature wear.



Fig. 31

ADJUSTMENTS

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

Main spindle Bearings

The main spindle bearings are adjusted at the factory. If end play becomes evident after considerable use, the bearings may be adjusted.

Fasten the slotted nut (A, Fig.32) on the back of the spindle, The spindle should still revolve freely.

Caution: excessive tightening or preloading will damage the bearings.

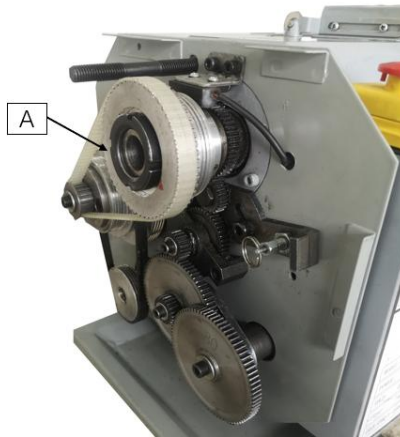


Fig.32

Adjustment of Cross slide

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

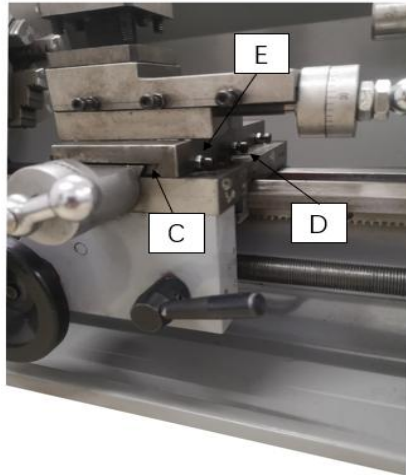


Fig.33

Adjustment of Top slide

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

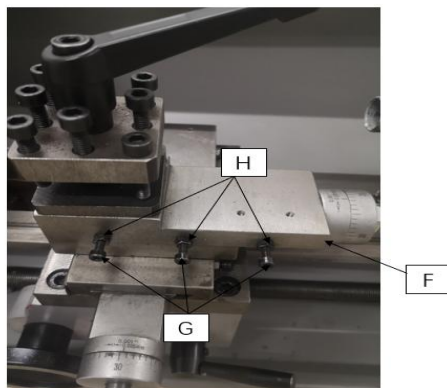


Fig.34

Adjustment of Half Nut Guide

The half nuts engagement can be adjusted with screws (I, Fig.35)
Loosen the screws on the right side of the apron and adjust the control screws until both half nuts move freely without play. Tighten the nut.

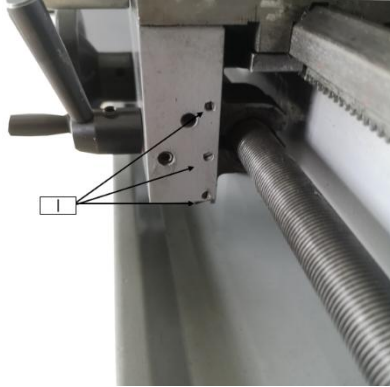


Fig.35

LUBRICATION



CAUTION

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

NOTES:

Lubricate all slideways lightly before every use.

Lubricate the change gears and the lead screw slightly
with grease.

1. Cross Slide

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

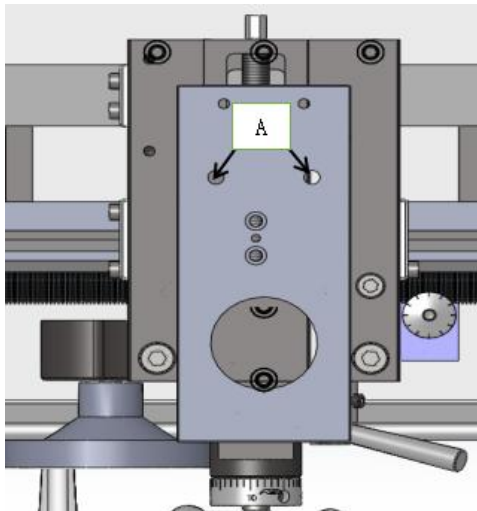


Fig. 36

2. Lead screw

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



Fig. 38

Electricity



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

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

The L2035 Lathe is rated at 650W, 1PH, 220V only. Confirm power available at the lathe's location is the same rating as the lathe. Using the wiring diagram (Fig. 39) for connecting the lathe to the mains supply. Make sure the lathe is properly grounded.

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

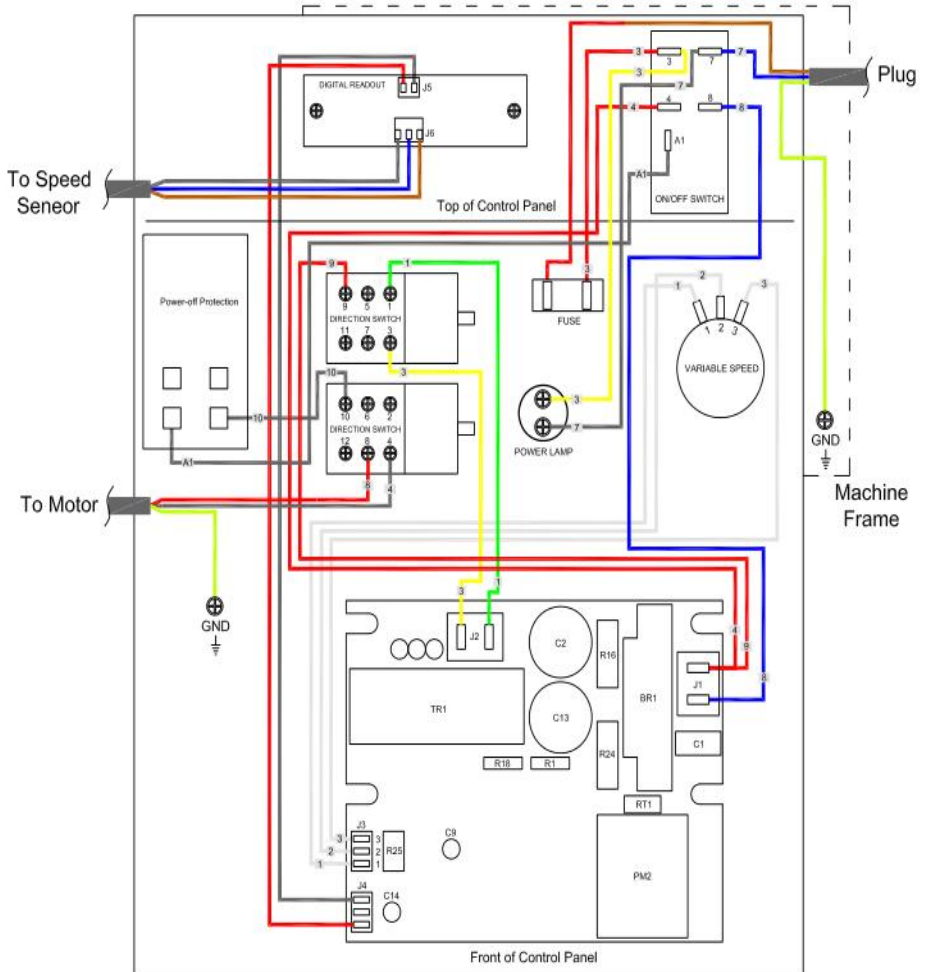


Fig. 39

MAINTENANCE

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

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

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

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

1. Lubrication all slide ways lightly before every use. The change gears and the lead screw must also be lightly lubricated with grease.
2. During the operation. The chips which fall onto the sliding surface should be cleaned timely. and the inspection should be often made to prevent chips from falling into the position between the machine tool saddle and lathe bed guide way. Asphalt felt should be cleaned at certain time.

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

1. After the operation every day. Eliminate all the chips and clean different parts of the machine tool and apply machine tool oil to prevent rusting.

2. In order to maintain the machining accuracy. Take care of the center. The surface of the machine tool for the chuck and the guide way and avoid mechanical damage and the wear due to improper guide.
3. If the damage is found. The maintenance should be done immediately.

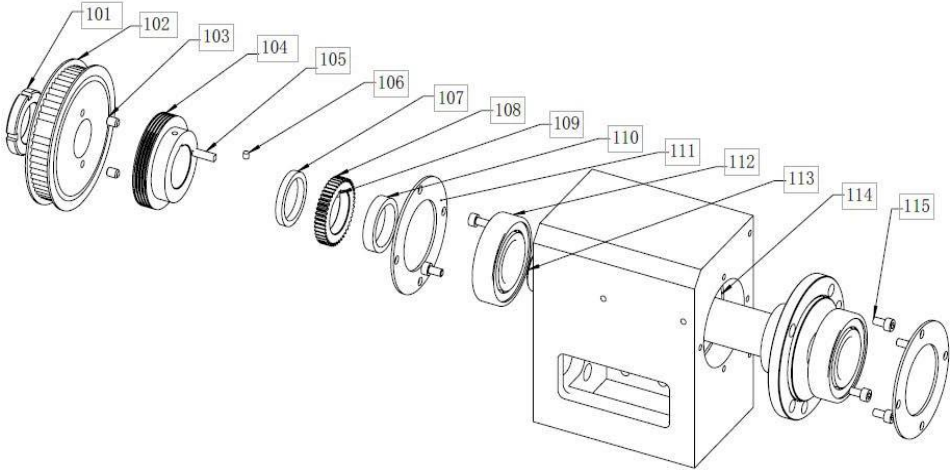
NOTES: Repair work may only be carried out by qualified personnel with the corresponding mechanical and electrical knowledge.

TROUBLE SHOOTING

Problem	Possible Reason	Elimination
Surface of workpiece too rough	Tool blunt	Resharpen tool
	Tool springs	Clamp tool with less overhang
	Feed too high	Reduce feed
	Radius at the tool tip too small	Increase radius
workpiece becomes coned	Centers are not aligned (tail stock has offset)	Adjust tail stock to the center
	Top slide not aligned well (cutting with the top slide)	Align top slide well
Lathe is chattering	Feed too high	Reduce feed
	Slack in main bearing	Adjust the main bearing
Center runs hot	workpiece has expanded	Loosen tail stock center
Tool has a short Life	Cutting speed too high	Reduce cutting speed
	Cross feed too high	Lower cross Feed (finishing allowance should not exceed 0.5mm)
	Insufficient cooling	More coolant
Flank wear too high	Clearance angle too small	Increase clearance angle
	Tool tip not adjusted to center high	Correct height adjustment of the tool
Cutting edge breaks off	Wedge angle too small (heat build up)	Increase wedge angle
	Grinding crack due to wrong cooling	Cool uniformly
	Excessive slack in the spindle bearing	Adjust the slack in the spindle bearing
	Arrangement (vibrations)	Arrangement
Cut thread is wrong	Tool is clamped incorrectly	Adjust to the center
Cut thread is	Been started grinding the wrong way	Grind angle correctly
wrong	Wrong pitch	Adjust the right pitch
	Wrong diameter	Turn the workpiece to the correct diameter
Spindle does not activate	Emergency stop switch activated	Unlock emergency stop switch

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

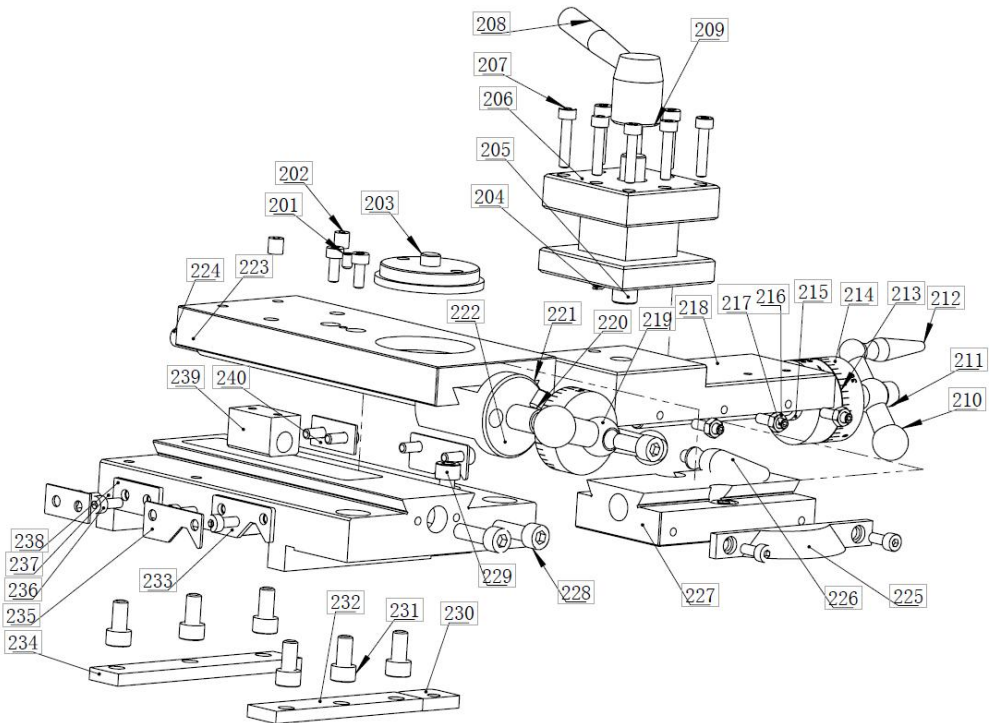
Headstock Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty	Parts No.	Description	Specification	Qty
101	Spanner nut	M30 x 1.5	1	110	Spacer		1
102	Spindle timing belt wheel		1	111	Bearing cover		2
103	Screw	M6x8	2	112	Ball bearing		1
104	Spindle multi wedge pulley		1	113	Spindle		1
105	Key	C4 x4 x18	1	114	Headstock		1
106	Magnet		1	115	Screw	M5x10	6
107	Spacer		1				
108	Gear		1				
109	Key	C4 x4 x8	1				

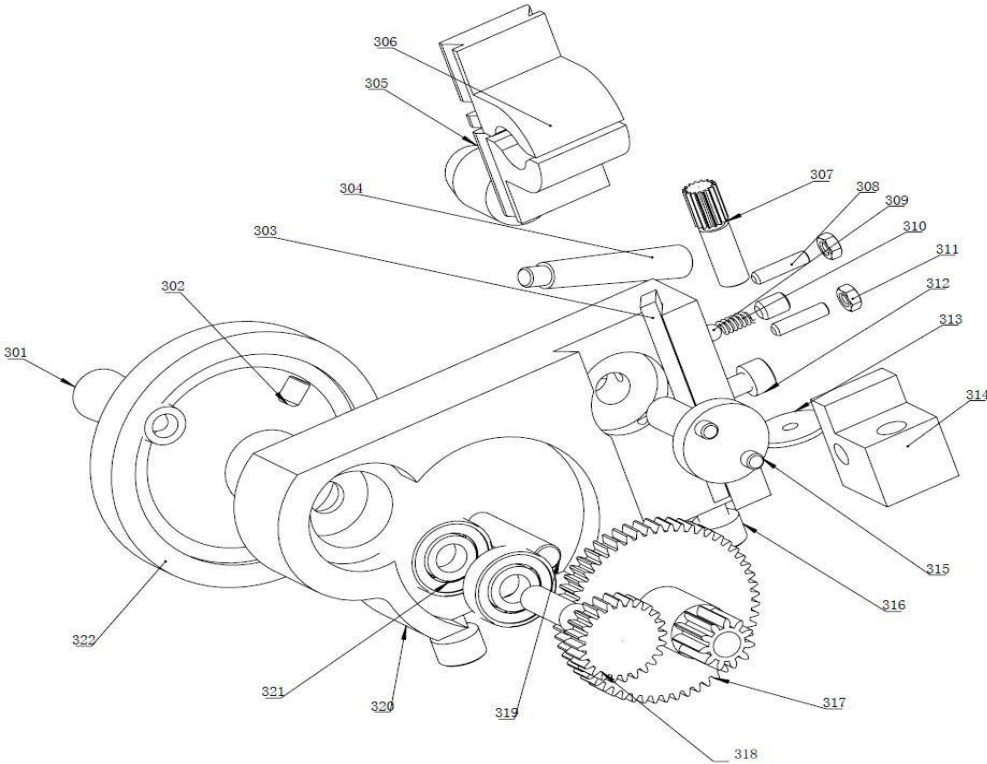
BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

Top slide, Cross slide, Carriage Assembly



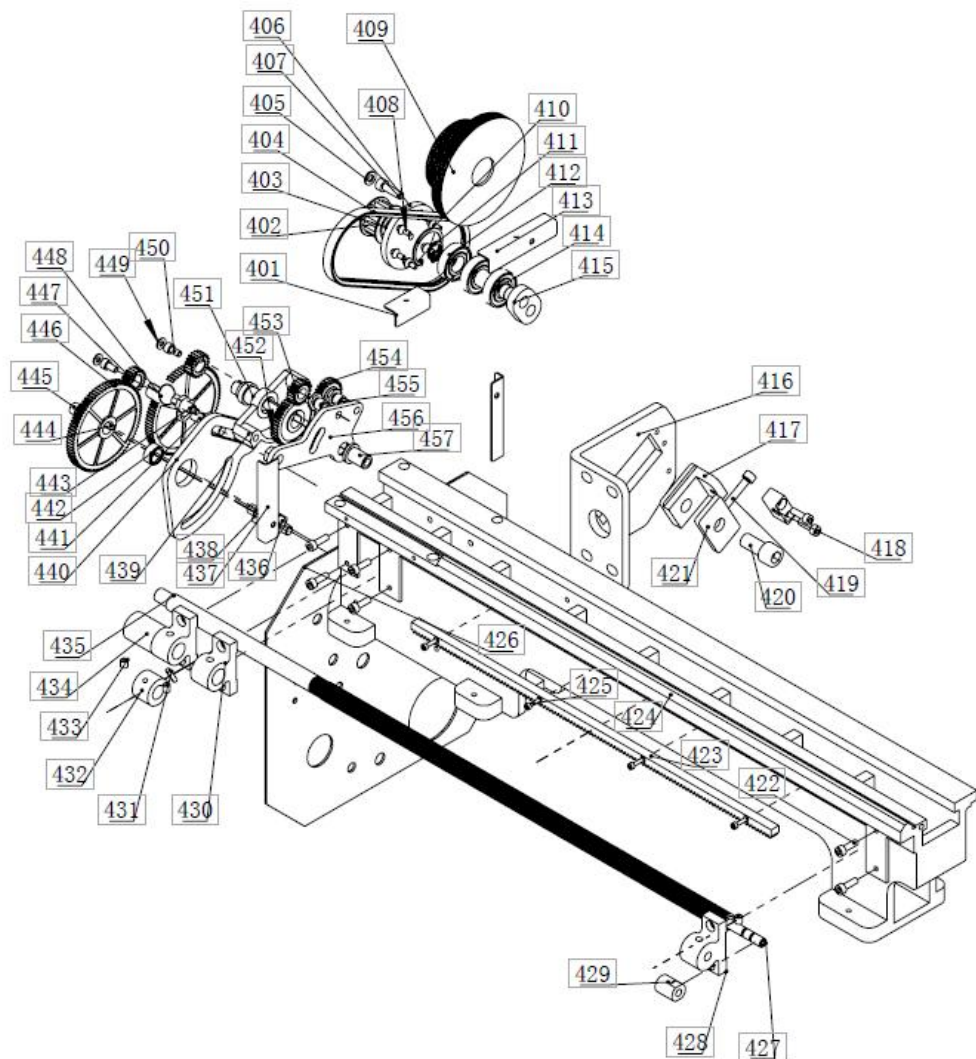
Parts No.	Description	Specification	Qty		Parts No.	Description	Specification	Qty
201	Screw	M4x6	1		228	Screw	M6x20	2
202	Oil cup		2		229	Screw	M6x25	1
203	Swivel disk		1		230	Locking plate		1
204	Spring		1		231	Screw	M6x12	6
205	Stud bolt		1		232	Slide plate		1
206	Tool rest		1		233	Rubber wiper		2
207	Cap screw	M4x20	8		234	Slide plate		1
208	Lever		1		235	Wiper cover		2
209	Nut		1		236	Screw	M4x10	12
210	Three Ball Handle		1		237	Saddle		1
211	Screw	M6x20	4		238	Rubber wiper		2
212	Lever		1		239	Feeding nut		1
213	Dial		1		240	Wiper cover		2
214	Dial		1		241	Gib		1
215	Lead Screw		1		242			1
216	Nut	M4	6		243	Screw	M4x16	2
217	Screw	M4x16	6					
218	Top rest		1					
219	Three Ball Handle		1					
220	Screw	M6x8	2					
221	Gib		1					
222	Bracket		1					
223	Cross slide plate		1					
224	Lead Screw		1					
225	Angle block		1					
226	Handle		1					
227	Compound slide base		1					

Apron Assembly



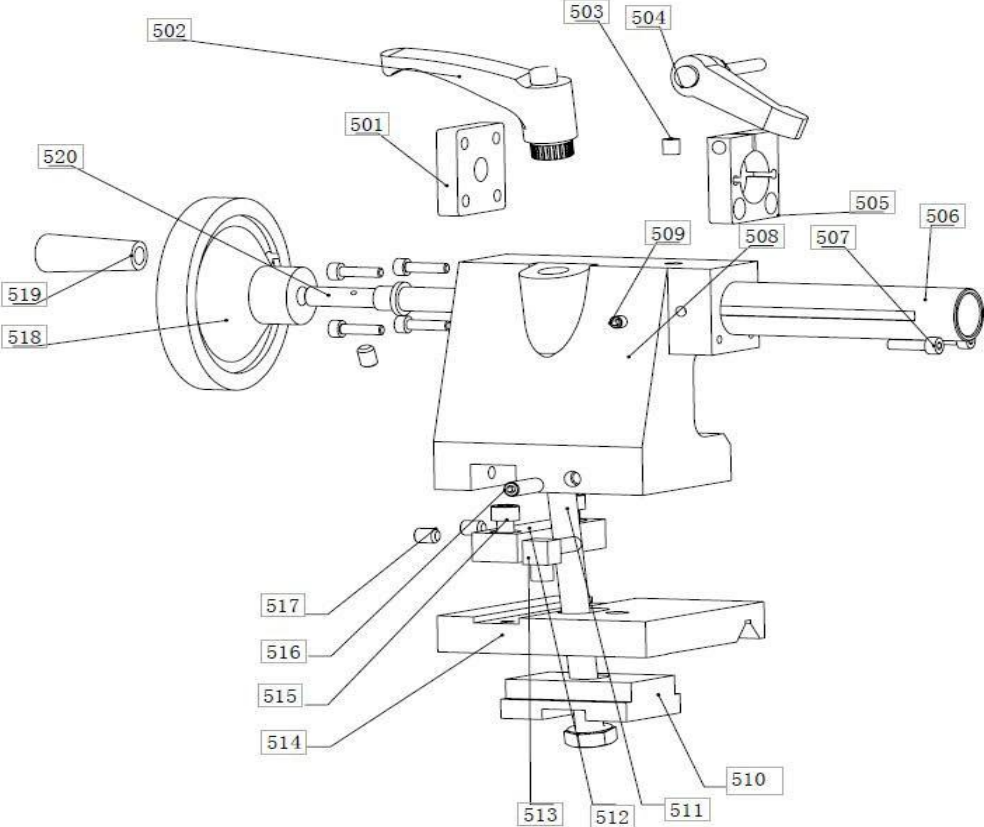
Parts No.	Description	Specification	Qty		Parts No.	Description	Specification	Qty
301	Hand wheel lever		1		315	Groove cam		1
302	Screw	M6 x 8	3		316	Screw	M8 x20	2
303	Gib		1		317	Combo gear		1
304	Lever		1		318	Gear shaft		1
305	Handle base		1		319	Shaft		1
306	Half nut		1		320	Apron		1
307	Turbine shaft		1		321	Ball bearing		1
308	Screw	M4x16	2		322	Hand wheel		1
309	Steel ball		1					
310	Spring		1					
311	Nut	M4	2					
312	Screw	M6x20	1					
313	Dial		1					
314	Thread dial seat		1					

Bed, hanging wheel parts Assembly



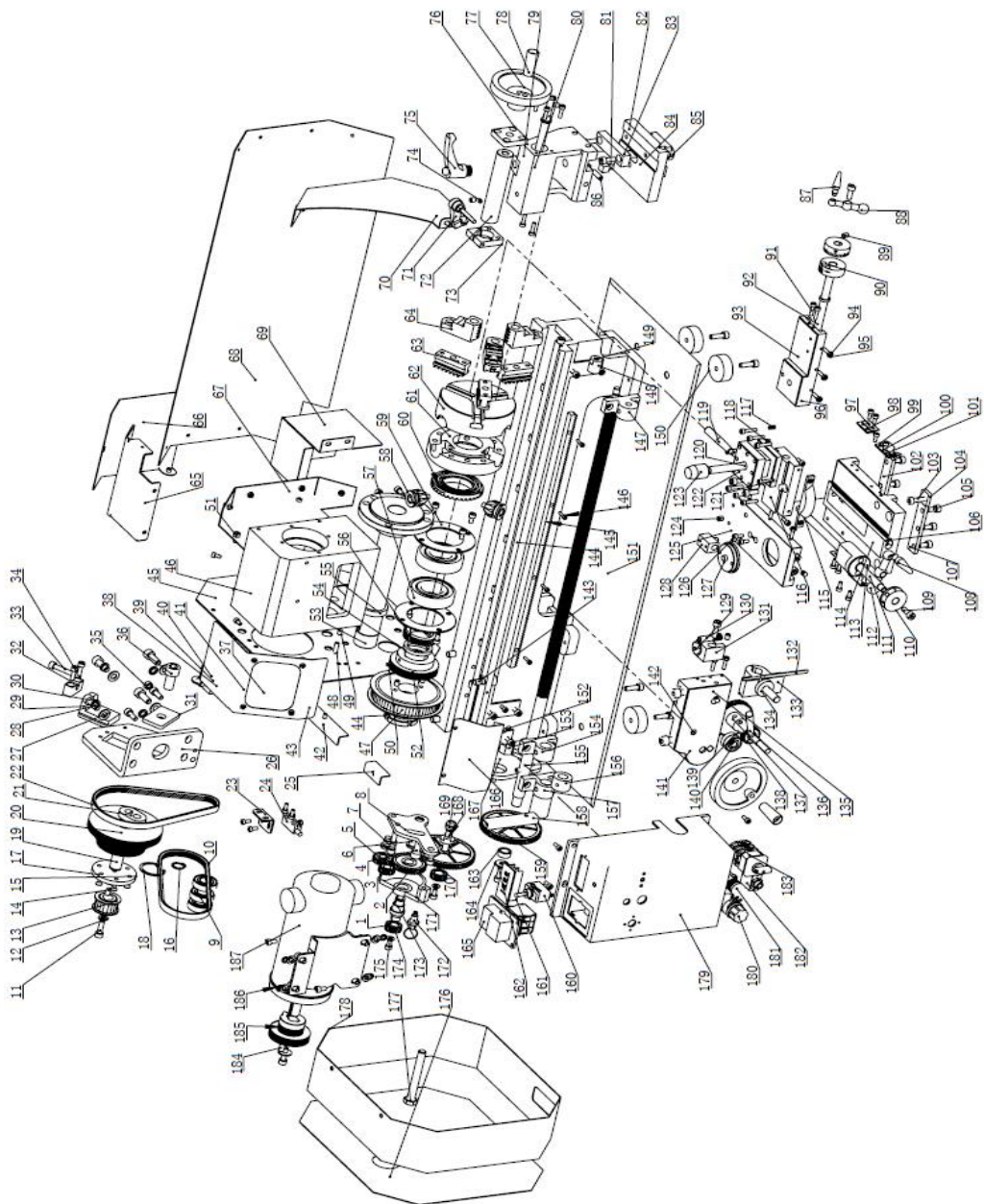
Parts No.	Description	Specification	Qty		Parts No.	Description	Specification	Qty
401	Positioning plate		1		430	Leadscrew bracket		1
402	Bridge Timing belt wheel		1		431	Pin		1
403	Key	C5 x5 x10	1		432	Spacer		1
404	Belt		1		433	Oil cup		3
405	Washer		1		434	Leadscrew bracket		1
406	Bolt		1		435	Leadscrew		1
407	Cap screw	M6 x20	1		436	Washer		1
408	Screw	M4 x10	6		437	Positioning plate		1
409	multi wedge pulley		1		438	Stud bolt		1
410	Spring Washer		1		439	Mount		1
411	Spring Washer		1		440	Fixed cover		1
412	Ball bearing	6002	3		441	Shaft		1
413	Positioning plate		1		442	Spacer		1
414	Shaft		1		443	Knob plunger		1
415	Rocker arm		1		444	Key	B4 x 4x 8	2
416	Positioning plate		1		445	Screw	M6 x16	1
417	slider		1		446	Gear		2
418	fixed block		1		447	Gear	Z20	2
419	Screw	M6 x40	1		448	Key sleeve		1
420	Screw	M12 x25	1		449	Washer		2
421	Slider gasket		1		450	Screw	M5 x10	2
422	Screw	M5 x16	8		451	Bolt		1
423	Rack		1		452	Gear	Z45	1
424	Bed way		1		453	Gear	Z20	1
425	Screw	M3 x12	4		454	Gear	Z25	1
426	Bottom plate		1		455	Gear bolt		1
427	Screw	M8 x12	1		456	Nut	M8	1
428	Leadscrew bracket		1		457	Intermediate wheel sleeve		1
429	Locking nut		1					

Tail stock Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty		Parts No.	Description	Specification	Qty
501	Tailstock rear cover		1		515	Cap Screw	M6 x20	2
502	Handle		1		516	Screw	M6 x20	2
503	Oil cup		1		517	Screw	M6 x20	1
504	Tightening handle		1		518	Hand wheel		1
505	Bracket		1		519	Hand lever		1
506	Quill		1		520	Leadscrew		1
507	Cap screw	M4 x16	6					
508	Tailstock		1					
509	Screw	M5x5	1					
510	Tailstock suspension block		1					
511	Bolt		1					
512	Tailstock Key		1					
513	Limit Pin		1					
514	Base plate		1					

General Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty		Parts No.	Description	Specification	Qty
1	Key	B4x4 x8	2		101	Rubber matting		2
2	Gear	Z45	1		102	Saddle press plate		1
3	Gear	Z20	1		103	Screw	M6 x25	1
4	Screw	M8 x20	1		104	Saddle locking plate		1
5	Gear	Z25	1		105	Screw	M6 x12	11
6	Sleeve		1		106	Gib		1
7	Gear Bolt		2		107	Saddle press plate		1
8	Nut	M8	1		108	Handle lever		1
9	Ball Bearing		3		109	Screw		1
10	Belt		1		110	Dial scale		1
11	Screw	M6 x20	11		111	Lead screw		1
12	Washer		6		112	Three ball handle		1
13	Bridge Timing belt wheel		1		113	Bracket		1
14	Key	C5 x5 x10	1		114	Saddle		1
15	Bolt		1		115	Dial scale		1
16	Spring Washer		1		116	Compound rest		1
17	Screw	M4 x10	6		117	Spring		1
18	Spring Washer		1		118	Pin		1
19	Bolt		1		119	Tool rest lever		1
20	multi wedge pulley		1		120	Stud bolt		1
21	Swinging arm		1		121	Screw	M4 x20	8
22	Belt		1		122	Tool post		1
23	Mounting plate		1		123	Tool post nut		1
24	Speed measuring head		1		124	Oil cup		6
25	Positioning plate		4		125	Cross slide		1
26	Positioning plate		1		126	Screw	M4 x 6	1
27	Washer		4		127	Swivel disk		1
28	Screw	M8 x20	9		128	Feeding nut		1
29	Slider		1		129	Dial scale		1

30	Spring Washer		4		130	Gear bolt		1
31	Slider Gasket		1		131	Seat		1
32	Fixed Block		1		132	Gib		1
33	Screw	M6x40	1		133	Half nut		1
34	Screw	M5 x16	8		134	Shift fork		1
35	Nut	M6	1		135	Steel ball		1
36	Screw	M12x25	1		136	Lever		1
37	Chuck Cover Window		1		137	Seat		1
38	c				138	Gear bolt		1
39	Screw	M4x20	2		139	Combo gear		1
40	Shifting Fork		1		140	Ball bearing		1
41	Travel Switch		1		141	Apron		1
42	Positioning plate		1		142	Shaft		1
43	Chuck Cover		1		143	Screw	M8 x 10 x10	1
44	Spanner Nut	M30 x1.5	1		144	Bed way		1
45	Support Plate		1		145	Rack		1
46	Head stock		1		146	Screw	M3x12	4
47	Spindle synchronous belt wheel		1		147	Lead screw bracket		1
48	Key	C4 x4 x18	1		148	Nut		1
49	Key	C4 x4 x8	1		149	Screw	M8x12	1
50	Test block		1		150	Rubber foot		4
51	Screw	M5x10	18		151	Chip tray		1
52	Pulley		1		152	Pin		1
53	Spindle		1		153	Stud		1
54	Spacer		1		154	Lead screw bracket		1
55	Spacer		1		155	Lead screw		1
56	Gear		1		156	Sleeve		1
57	Ball bearing		2		157	Bracket		1
58	Bevel gear		2		158	Position plate		2
59	Bearing cover		2		159	Gear		2
60	Bevel gear		1		160	Switch		1
61	Chuck bottom		1		161	Digital panel		1

62	Chuck head		1		162	Screw	M6x16	1
63	Chuck jaw		3		163	Spacer		1
64	Chuck jaw		3		164	Washer		2
65	Switch mounting block		1		165	On/off button		1
66	Motor cover		1		166	Bearing cover		1
67	Splash plate		1		167	Bracket board		1
68	Splash plate		1		168	Shaft		1
69	Motor cover		1		169	Nut		1
70	Splash plate		1		170	Sleeve		1
71	Adjustable locking handle		1		171	Mount		1
72	Quill		1		172	Knob plunger		1
73	Locking cover		1		173	Bolt		1
74	Screw	M5x5	1		174	Gear	Z20	2
75	Hand lever		1		175	Washer		2
76	Tailstock cover		1		176	Transmission box		1
77	Hand wheel		1		177	Bolt	M10 x 80	1
78	Hand wheel lever		1		178	Transmission box cover		1
79	Tail stock		1		179	Control box		1
80	Lead screw		1		180	Speed knob		1
81	Pin		1		181	Indicator light		1
82	Tail stock baseboard		1		182	Overload protector		1
83	Key		1		183	Changeover switch		1
84	Hanging block		1		184	Key	C5 x 5 x20	1
85	Bolt		1		185	Pulley		1
86	Screw	M6x20	2		186	Spring washer		1
87	Handle lever		1		187	Motor		1
88	Three ball handle		1					
89	Screw	M6x8	11					
90	Dial scale		1					
91	Screw	M4x16	8					
92	Lead screw		1					

93	Compound rest		1				
94	Screw	M4x16	8				
95	Nut	M4	24				
96	Gib		1				
97	Press plate		2				
98	Rubber matting		2				
99	Press plate		2				
100	Screw	M4x10	20				

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

MANUEL D'INSTRUCTIONS DU TOUR

MODÈLE : L2035

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

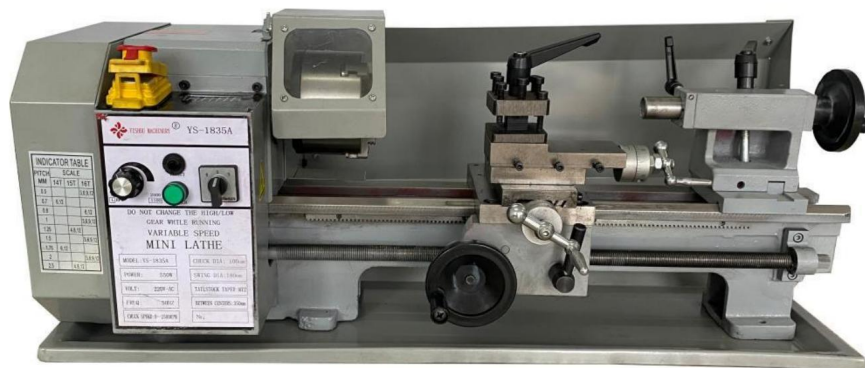
« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TOUR

MODÈLE : L2035



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

QUESTIONS NÉCESSITANT UNE ATTENTION PARTICULIÈRE

Les informations contenues dans ce manuel sont destinées à servir de guide pour l'utilisation de ces machines et ne font partie d'aucun contrat. Les données qu'il contient ont été obtenues auprès du fabricant de la machine et d'autres sources. Nous nous efforçons d'assurer l'exactitude de ces informations et essayons de vérifier chaque élément et chaque donnée, mais nous ne pouvons pas garantir l'exactitude totale des informations, ce qui signifie que l'équipement fourni peut différer dans les détails de la description des instructions. De plus, le développement de la machine peut signifier que l'équipement fourni peut différer dans les détails des descriptions du présent document. Il incombe donc à l'utilisateur de s'assurer que l'équipement ou le processus décrit est adapté à l'usage prévu.

ASSURANCE QUALITÉ








Nous mettons tout en œuvre pour assurer la qualité de nos produits et nous promettons aux consommateurs que nous garantirons nos produits pendant un an, à l'exception des dommages aux machines causés par une mauvaise utilisation des clients et des accidents qui en résultent, ou de l'usure anormale et des dommages causés par un manque d'entretien.





Afin de remplir l'engagement de garantie, le produit ou la pièce présentant des problèmes de qualité, veuillez nous le retourner pour vérification, port payé. Les marchandises renvoyées doivent être accompagnées d'une note de la date d'achat et d'une explication écrite de la qualité du produit. Après notre inspection et confirmation, nous réparerons ou remplacerons leurs produits, ou rembourserons le paiement. Si nous ne parvenons pas à fournir la réparation ou le remplacement en temps opportun, nous prendrons en charge les coûts résultant de la réparation ou du remplacement des produits. Si le dommage n'est pas dû à la qualité du produit, mais à une mauvaise utilisation de l'utilisateur ou à d'autres raisons, le coût sera à la charge du client.

Notre société se réserve le droit d'apporter des modifications à cette spécification et spécifications du produit. Nous ferons des efforts continus pour améliorer la qualité de nos produits.

Tous droits réservés. La reproduction ou la reproduction n'est pas autorisée sans autorisation.

AVERTISSEMENT DE SÉCURITÉ

Symbole	Symbole Description
	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire les instructions Lisez attentivement le manuel.
	Ce symbole, placé avant un commentaire de sécurité, indique un type de précaution, d'avertissement ou de danger. Ignorer cet avertissement peut entraîner un accident. Pour réduire le risque de blessure, d'incendie ou électrocution, s'il vous plaît suivez toujours la recommandation ci-dessous.
	Danger! Risque de blessures corporelles ou de dommages environnementaux ! Risque de Risque de blessure par électrocution !
	Courant alternatif
	Attention au serrage
	Avertissement – Assurez-vous de porter des protections auditives lorsque vous utilisez ce produit.
	Avertissement – Assurez-vous de porter des lunettes de protection lorsque vous utilisez ce produit.

	Ne mettez pas vos mains dans la protection de sécurité lorsque la machine fonctionne
	Accès interdit aux machines automatiques en fonctionnement Personnel autorisé uniquement
	Ne pas ajouter d'huile pendant le fonctionnement
	Ne pas tourner pendant la réparation
	Fonctionnement sans fatigue
	L'opération ne nécessite aucun appel téléphonique
	<p>Informations sur l'élimination : Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée indique que le produit doit être collecté séparément dans l'Union européenne. Cela s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les déchets ménagers normaux, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.</p> <p>et appareils électroniques</p>



AVERTISSEMENT : Lisez tous les avertissements de sécurité, instructions, illustrations et spécifications fournis avec cette machine. Le non-respect de toutes les instructions répertoriées ci-dessous peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves.

Conservez tous les avertissements et instructions pour référence ultérieure.

La machine-outil doit être utilisée par un personnel expérimenté. Si vous n'êtes pas familier avec le processus de fonctionnement du tour, n'utilisez pas la machine outil à volonté. Suivez les instructions avant de l'utiliser.

1. Avant de démarrer la machine-outil, le capot de sécurité doit être en position position correcte.
2. Avant de démarrer la machine-outil, veuillez vérifier si le support d'outil la clé et la clé de mandrin sont retirées.
3. Empêchez la machine de démarrer accidentellement. Éteignez le moteur puissance avant de serrer la pièce ou l'outil.
4. Ne forcez pas la coupe. Coupez selon la vitesse de coupe définie, coupez profondeur et vitesse d'avance.
5. Utilisez les bons outils. Utilisez l'outil ou la pièce appropriée pour l'usinage. Gardez l'outil aiguisé et propre pour assurer un fonctionnement normal et sûr.
6. Lubrifiez et remplacez régulièrement les accessoires.
7. Avant de régler ou de réparer la machine, assurez-vous de débrancher l'alimentation. alimentation électrique.
8. Veuillez vérifier les performances de sécurité de la machine avant de la démarrer.
9. Vérifiez le fonctionnement de toutes les pièces mobiles. Toutes les pièces doivent être installées correctement. Les pièces endommagées doivent être réparées rapidement.
10. Lorsque la machine est en marche, l'opérateur ne doit pas quitter la machine.
11. Gardez le lieu de travail propre, un environnement de travail sale est facile à conduire à des accidents.
12. N'utilisez pas la machine dans un environnement dangereux. Ne travaillez pas dans des endroits humides. Assurez-vous que les composants électriques sont à l'abri de l'humidité. Garder un bon éclairage.
13. Il est interdit aux enfants d'entrer sur le chantier et aux personnes non opérationnelles le personnel doit maintenir une distance de sécurité par rapport à la zone de travail.
14. Pour garder les enfants hors de la zone de travail. La porte doit être verrouillée en sortant de l'atelier.
15. Habillez-vous convenablement. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de cravates, de bagues, bracelets, bijoux, etc. Pour plus de sécurité, portez des chaussures antidérapantes. Si vous avez les cheveux longs, veuillez porter un chapeau de travail.
16. Portez des lunettes de protection pendant l'utilisation.
17. Faites attention à l'endroit où vous vous trouvez et gardez votre équilibre à tout moment.
18. Ne placez pas vos mains à proximité des pièces mobiles de la machine.

19. N'effectuez aucune opération de réglage pendant que la machine est en marche.
20. Lisez et comprenez tous les panneaux d'avertissement affichés sur la machine.
21. Ce manuel est uniquement destiné à familiariser les clients avec les
fonctionnement de la machine et ne constitue pas un manuel de formation.
22. Veuillez respecter ces avertissements, sinon des blessures graves pourraient survenir.
23. La machine produira des produits chimiques nocifs lors du travail de la poussière, du sciage, du meulage et
du perçage produite par le meulage. Pour réduire les
dommages causés par ces produits chimiques, veuillez travailler dans un endroit bien ventilé et
Portez des dispositifs de sécurité, comme des masques à filtre à particules.

PARAMÈTRE TECHNIQUE

Numéro de type	L2035
Capacités	
Balançoire au-dessus du lit	204 mm
Balançoire sur le côté transversal	134 mm
Hauteur du centre de la broche	102 mm
Distance entre les centres	350 mm
Largeur du lit	90 mm
Tête de poupée	
Trou traversant la broche	20 mm
Conicité du nez de broche	MT3
Diamètre du mandrin	100 mm
Nombre de vitesses de broche	4-Variables
Plage de vitesses de broche	0-360,720,1100,2200 tr/min
Alimentation et enfilage	
Nombre de filetages métriques	9
Gamme de filetages métriques	0,5 à 2,5 mm
Nombre de fils Imperial	18
Gamme de fils Imperial	12~52T.PI
Gamme d'alimentation longitudinale	0,1~0,20 mm/tr
Gamme d'alimentation transversale	0,02 à 0,20 mm/tr
Vis mère	Φ16-1,5 mm
Composé et transport	
Type de poste d'outil	4 voies
Course maximale de la glissière composée	50 mm
Course transversale maximale du coulisseau	60 mm
Course maximale du chariot	295mm
poupée mobile	
Course de la broche de la contre-pointe	50 mm
Cône dans la broche de la contre-pointe	MT2
Divers	
Moteur principal	110 V~60 Hz/220-240 V~50 Hz, monophasé /600 W,
Longueur, largeur et hauteur Poids	760 × 330 × 340 (mm)
du produit Taille du	Poids net : 50,3 kg ; Poids brut : 58,9 kg
colis Les	820*380*462 mm

informations générales données dans cette spécification ne sont pas contraignantes.

Accessoires standards

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Carter d'huile | 1 |
| 2. Plaque anti-gravillons arrière | 1 |
| 3. Mandrin à trois mors | 1 |
| 4. Spécification | 1 |
| 5. Boîte à outils | 1 |



Fig.1

Accessoires dans la boîte à outils (Fig. 1)

Levier à 3 volants

1 point mort MT2

1 point mort MT3

1 Pistolet à huile

1 Clé de mandrin pour mandrin à 3 mors

3 Mâchoires extérieures pour mandrin à 3 mors

Lot de 5 clés Allen 2,5/3/4/5/6 mm

3 Clés à double tête (8/10, 12/14, 13/16)

8 Changement de vitesse (30T, 35T, 40T, 40T, 45T, 50T, 60T, 60T)

1 Tournevis Philips

1 Tournevis à tête plate

Accessoires spéciaux (accessoires nécessitant des équipements supplémentaires)

paiement)

Mandrin à quatre mors et dos
plaque (plaque de connexion)

En direct

Centre

Constant

reste Suivre

repos

Mandrin de perçage et bielle

DÉBALLAGE ET NETTOYAGE

1. Terminez de retirer la caisse en bois autour du tour
2. Vérifiez tous les accessoires de la machine-outil selon les liste de colisage.
3. Dévissez le tour du fond de la caisse d'expédition.
4. Choisissez un emplacement pour le tour qui est sec, bien éclairé et suffisamment d'espace pour pouvoir entretenir le tour sur les quatre côtés.
5. Avec un équipement de levage adéquat, soulevez lentement le tour du conteneur d'expédition. Ne pas soulever par la broche. S'assurer que le tour est équilibré avant de passer à un banc ou un support solide.
6. Pour éviter de tordre le banc, l'emplacement du tour doit être absolument plat et niveau. Boulonnez le tour au support (si utilisé). 1f en utilisant un banc, boulon traversant pour de meilleures performances.
7. Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille à l'aide d'un solvant commercial doux, kérosène ou carburant diesel. N'utilisez pas de diluant pour peinture, d'essence ou de laque diluant. Ceux-ci endommageront les surfaces peintes. Couvrez toutes les surfaces nettoyées surfaces avec un léger film d'huile machine 20W.
8. Retirez le couvercle de l'engrenage final. Nettoyez tous les composants de l'engrenage final assembler et enduire tous les engrenages avec de la graisse épaisse et non glissante.

DESSIN DE FONDATION

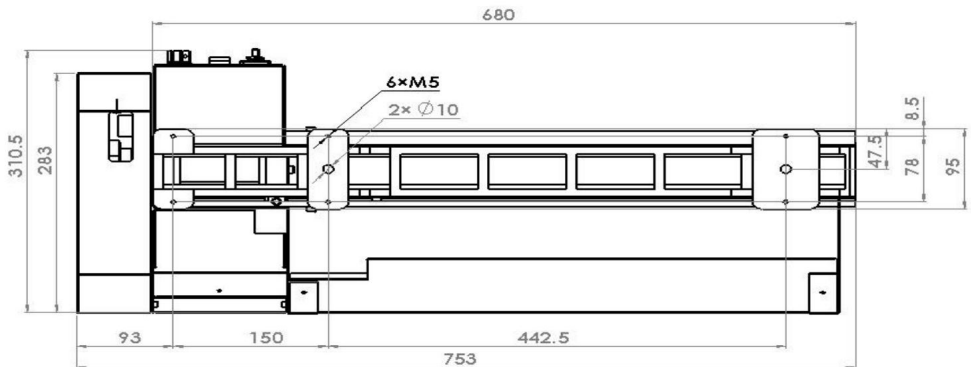


Fig. 2

Description générale

Banc de tour (Fig. 3)

Le banc du tour est fabriqué en fer de haute qualité. En combinant des joues hautes avec des nervures transversales robustes, on obtient un banc à faibles vibrations et à rigidité.

Il intègre la poupée et entraîne l'unité, pour la fixation du chariot et de la vis mère. Le V-side rectifié avec précision, renforcé par durcissement thermique et meulage, constitue le guide précis du chariot et de la contre-pointe. Le moteur principal est monté à l'arrière du côté gauche du banc.



Fig. 3

Tête de poupée (Fig. 4)

La poupée est moulée en fonte de haute qualité à faibles vibrations. Elle est boulonnée au lit avec quatre vis. La poupée abrite la broche principale avec deux roulements à rouleaux coniques de précision et l'unité d'entraînement.

La broche principale transmet le couple pendant le processus de tournage. Elle maintient également les pièces et les dispositifs de serrage (par exemple, mandrin à 3 mors).



Fig. 4

Chariot (Fig. 5)

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

Déplacez le chariot transversal à l'aide de son volant à main bien positionné. Le volant à main est doté d'un collier gradué.

Un support d'outils à quatre voies est monté sur la glissière supérieure et permet de serrer quatre outils. Desserrez la poignée de serrage centrale pour faire pivoter l'un des quatre outils en position.

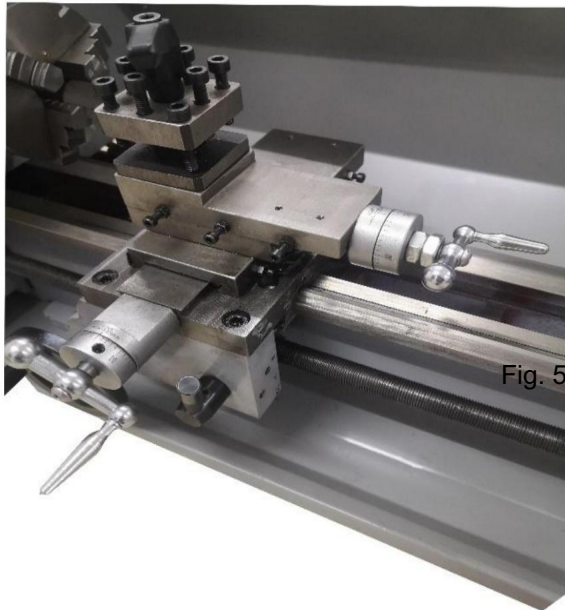


Fig.5

Tablier (Fig. 6)

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

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

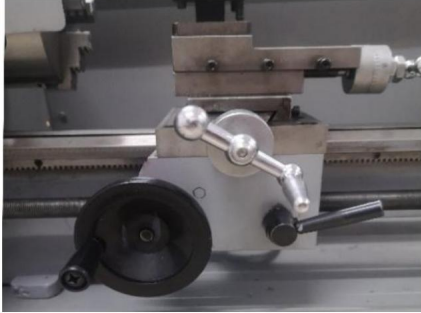


Fig. 6

Vis mère (Fig. 7)

La vis mère (A, Fig. 7) est montée à l'avant du bâti de la machine. Elle est reliée à la boîte de vitesses à gauche pour l'avance automatique et est supportée par des paliers aux deux extrémités.

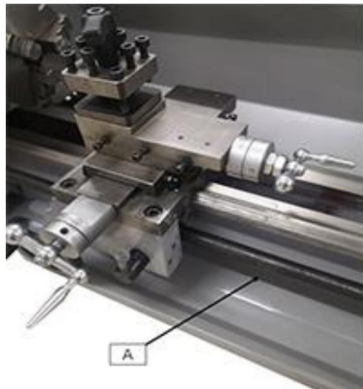


Fig.7

contre-pointe (Fig. 8)

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



Fig.8

Avis:

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

Equipement d'exploitation

1. Bouton d'urgence : Interrupteur ON/OFF (D, Fig. 9)

La machine s'allume et s'éteint à l'aide du bouton ON/OFF. Appuyez dessus pour arrêter toutes les fonctions de la machine. Pour redémarrer, soulevez le couvercle et appuyez sur le bouton ON.

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

Une fois la machine allumée, placez l'interrupteur sur la position « F » pour faire tourner la broche dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vers l'avant). Placez l'interrupteur sur la position « R » pour faire tourner la broche dans le sens des aiguilles d'une montre (vers l'arrière). La position « O » est OFF et la broche reste inactive.

3. Interrupteur de commande de vitesse variable (F, Fig. 9)

Tournez le commutateur dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse de la broche.
Tournez le commutateur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la vitesse de la broche. La plage de vitesse possible dépend de la position de la courroie d'entraînement.

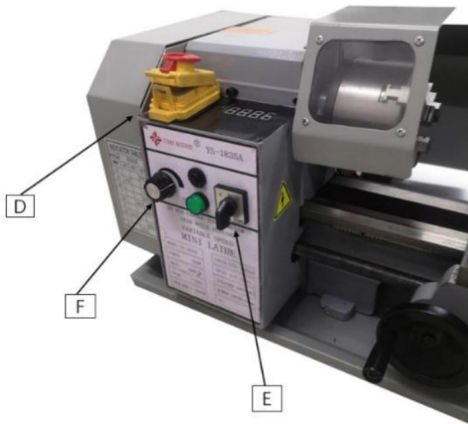


Fig. 9

4. Verrouillage du chariot Tournez

la vis à six pans creux (A, Fig. 10) dans le sens des aiguilles d'une montre et serrez-la pour verrouiller. Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et desserrez-la pour déverrouiller.

Attention : la vis de verrouillage du chariot doit être DÉVERROUILLÉE avant d'engager les avances automatiques, sinon le tour risque d'être endommagé.

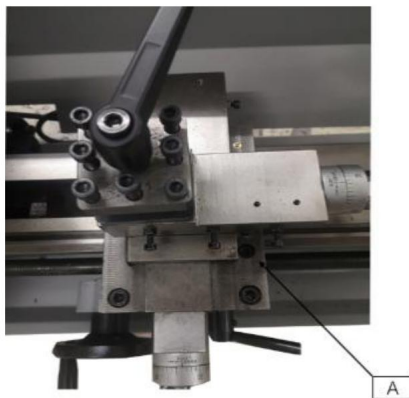


Fig.10

5Volant à main pour déplacement longitudinal (B, Fig. 11)

Tournez le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer l'ensemble du tablier vers la contre-pointe (à droite). Tournez le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déplacer l'ensemble du tablier vers la poupée (à gauche).

6Levier transversal (C, Fig. 11)

La rotation dans le sens des aiguilles d'une montre déplace le chariot transversal vers l'arrière de la machine.

7Levier d'engagement du demi-écrou (D, Fig. 11)

Déplacez le levier vers le bas pour engager. Déplacez le levier vers le haut pour désengager.

8Levier de déplacement du support composé (E, Fig. 11)

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

9Levier de serrage du support d'outil (F, Fig. 11)

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

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

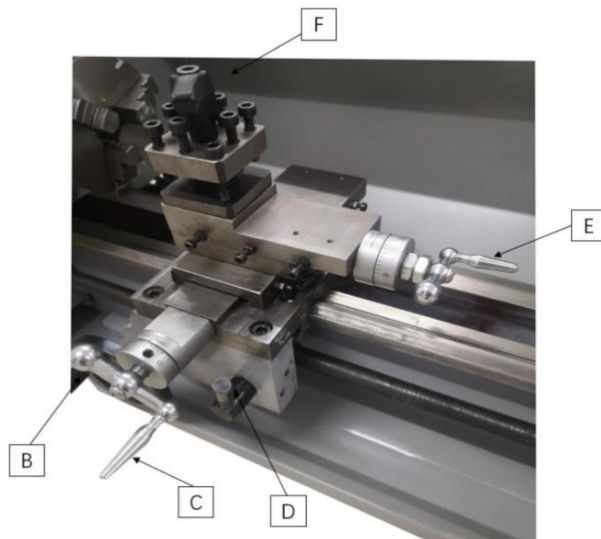


Fig.11

10 Levier de serrage de la tige de la contre-pointe (H, Fig. 12)

Tournez le levier dans le sens des aiguilles d'une montre pour verrouiller la broche et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la déverrouiller.

11 Volant à main de déplacement de la queue de la contre-pointe (I, Fig. 12)

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

12 Réglage du décalage de la contre-pointe (J, Fig. 12)

Deux vis de réglage situées sur la base de la crosse de queue sont utilisées pour décaler la contre-pointe pour couper les cônes. Desserrez la vis de blocage à l'extrémité de la contre-pointe. Desserrez la vis de réglage d'un côté tout en serrant l'autre jusqu'à ce que la quantité Le décalage est indiqué sur l'échelle. Serrez la vis de blocage.

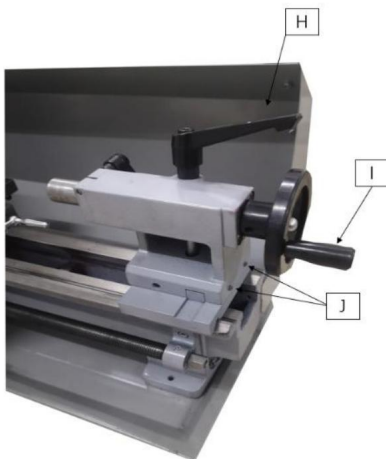


Fig12

OPÉRATION

Remplacement du mandrin Le

dispositif de maintien de la broche de la tête est cylindrique. Desserrez les trois vis de réglage et les écrous (A, Fig. 13, deux seulement sont représentés) sur la bride du mandrin du tour pour retirer le mandrin. Positionnez le nouveau mandrin et fixez-le à l'aide des mêmes vis de réglage et écrous.

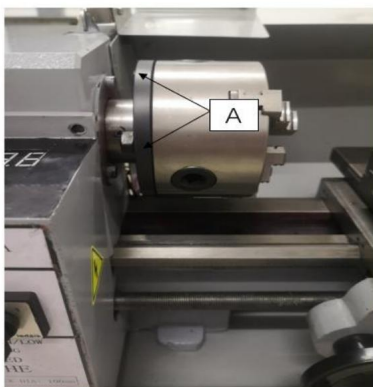


Fig. 13

MONTAGE DE

L'OUTIL Fixez l'outil de tournage dans le porte-outil.

L'outil doit être serré fermement. Lors du tournage, l'outil a tendance à se plier sous l'effet de la force de coupe générée lors de la formation du copeau.

Pour de meilleurs résultats, le porte-à-faux de l'outil doit être maintenu à un minimum de 3/8" ou moins.

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



Fig. 14

Changer la vitesse

Dévisser les deux vis de fixation (B, Fig.15) et retirer le film de protection.

couverture.

Réglez la courroie trapézoïdale (C, Fig. 16) en fonction de la position correspondante.

Serrez la poulie de tension et resserrez l'écrou.

	I	B-C E-H	2200
	II	B-C F-G	720
	III	A-D E-H	1100
	IV	A-D F-G	360

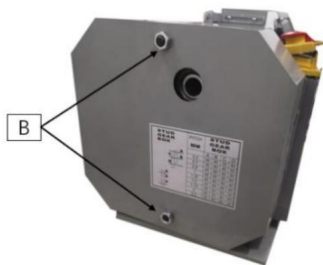


Fig. 15

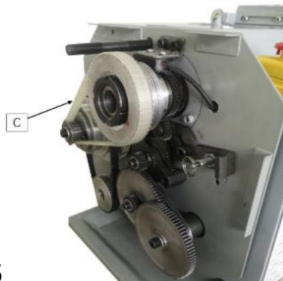


Fig. 16

Le tablier de retournement

manual , le déplacement transversal et le volant manuel du chariot supérieur peuvent être actionnés pour une alimentation longitudinale ou transversale. (Fig. 17)



Fig. 17

Tournage longitudinal avec avance automatique Utilisez le tableau (A, Fig. 18) du tour pour sélectionner la vitesse d'avance ou le pas de filetage. Réglez le mécanisme de changement de vitesse si l'avance ou le pas de filetage requis ne peuvent pas être obtenus avec le jeu d'engrenages installé.

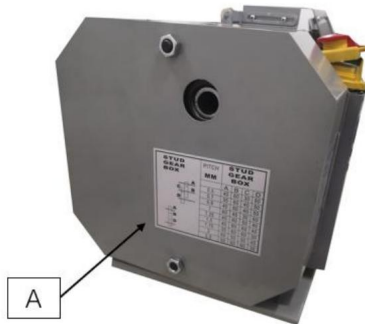


Fig. 18

Changement de vitesse Remplacement

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation.
2. Dévissez les deux vis de fixation et retirez le couvercle de protection.
3. Dévisser l'écrou (A, Fig.19) pour retirer les engrenages de changement de vitesse de face.
4. Installez les engrenages (B, Fig. 19) selon le filetage et tableau d'alimentation (Fig.20) et revisser l'écrou.
5. Installez le couvercle de protection de la tête et rebranchez la machine à l'alimentation électrique.

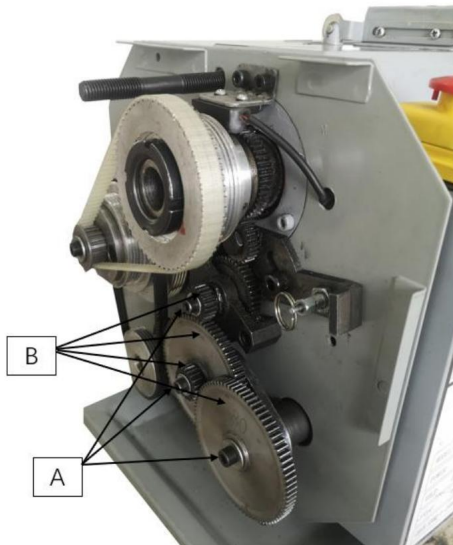
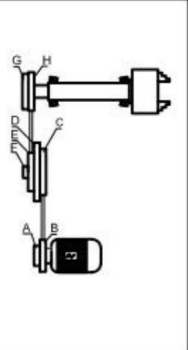
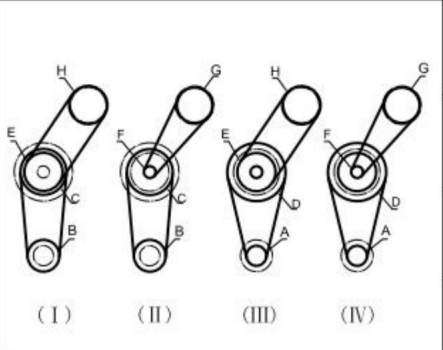
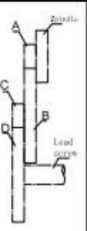
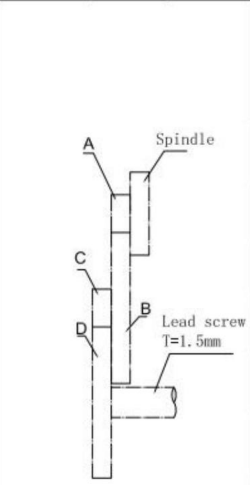
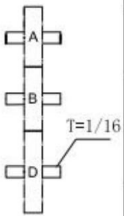
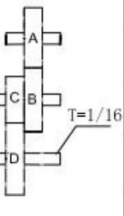
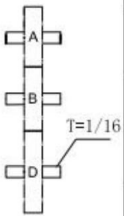


Fig. 19

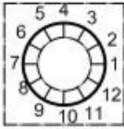
Plaque de pas (Fig. 20)

TABLEAU D'ENFILAGE ET D'ALIMENTATION

Spindle speed chart							I	B-C E-H	2200	
							II	B-C F-G	720	
							III	A-D E-H	1100	
							IV	A-D F-G	360	
Feed chart			Tooth				A	B	C	D
			Feed (mm) / r				Z20	Z80	Z20 Z30	Z80 Z60
			1	0.0938	1.5 / (80/20 * 80/20)					
2	0.1875	1.5 / (80/20 * 60/30)								
Metric Thread chart			Tooth				A	B	C	D
			Thread							
			0.5	30	60	40	60			
			0.7	35	60	40	50			
			0.8	40	60	40	50			
			1	30	60	60	45			
			1.25	40	60	50	40			
			1.5	40	60	60	40			
			1.75	35	60	60	30			
			2	40	60	60	30			
2.5	50	60	60	30						

	Feed Rate Gear Chart	TPI				Gear Setup				TPI				Gear Setup			
			A	B	C	D		A	B	C	D		A	B	C	D	
Inch		12	40	65	/	30	26	40	60	/	65						
		13	40	65	60	30	28	20	65	/	35						
Thread		14	40	65	/	35	32	20	65	/	40						
		16	40	65	/	40	36	20	65	/	45						
chart		18	40	65	/	45	38	20	50	60	57						
		19	40	50	60	57	40	20	65	/	50						
		20	40	65	/	50	44	20	65	/	55						
		22	40	65	/	55	48	20	65	/	60						
		24	40	65	/	60	52	20	60	/	65						

Thread	Dial	Thread Dial Chart			
		TPI	Scale	TPI	Scale
12	1.3. 5. 7	26	1. 5		
13	1.	28	1.3. 5. 7		
14	1. 5	32	1 - 8		
16	1 - 8	36	1.3. 5. 7		
18	1. 5	38	1. 5		
19	1	40	1 - 8		
20	1.3. 5. 7	44	1.3. 5. 7		
22	1. 5	48	1 - 8		
24	1 - 8	52	1.3. 5. 7		



16T

Fig. 20

Tournage cylindrique (Fig. 21)

Lors du tournage rectiligne, l'outil avance parallèlement à l'axe de rotation de la pièce. L'avance peut être manuelle en tournant le volant sur le chariot du tour ou le chariot supérieur, ou en activant l'avance automatique. L'avance transversale pour la profondeur de coupe est obtenue à l'aide du chariot transversal.

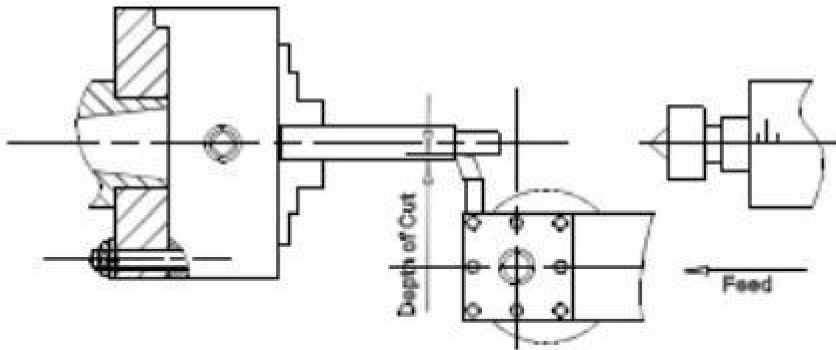


Fig. 21

Tournage final (Fig. 22)

Lors de l'opération de dressage, l'outil avance perpendiculairement à l'axe de rotation de la pièce. L'avance est effectuée manuellement à l'aide du volant transversal. L'avance transversale pour la profondeur de coupe est effectuée à l'aide du chariot supérieur ou de la selle du tour.

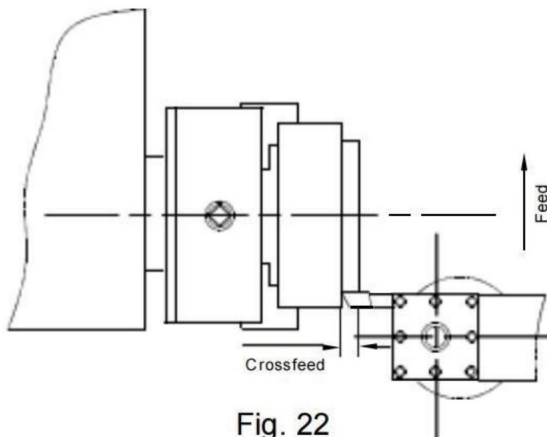


Fig. 22

Tournage : arbre mince (Fig. 23)

Pour le tournage entre pointes, il faut retirer le mandrin de la broche. Placer la pointe CM 3 dans le nez de broche et la pointe CM 2 dans la contre-pointe. Monter la pièce équipée du taquet d'entraînement entre les pointes. L'entraînement de l'entraînement est assuré par un loquet ou une plaque frontale.

Remarque : utilisez toujours une petite quantité de graisse sur le centre de la contre-pointe pour éviter que la pointe centrale ne surchauffe.

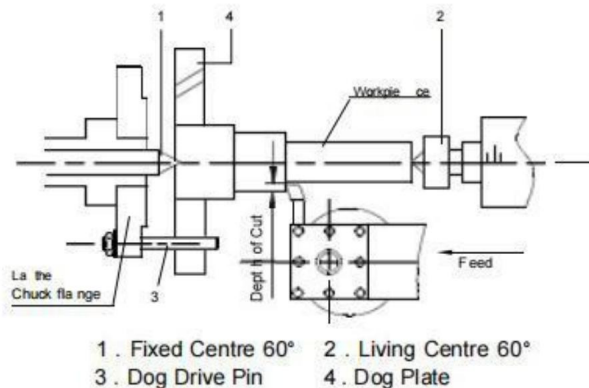


Fig. 23

Tournage conique à l'aide du décalage de la contre-pointe Réglez l'écart entre le centre du manchon de la contre-pointe et le centre de la broche pour terminer le tournage conique. L'angle dépend de la longueur de la pièce.

Pour décaler la contre-pointe, desserrez la vis de blocage (A, Fig.24).

Dévisser la vis de réglage (B, Fig. 24) à l'extrémité droite de la contre-pointe. Desserrer la vis de réglage avant (C, Fig. 24) et resserrer la vis de réglage arrière (D, Fig. 24) de la même valeur jusqu'à ce que la conicité souhaitée soit atteinte. Le réglage transversal souhaité peut être lu sur l'échelle (E, Fig. 24). Resserrer d'abord la vis de réglage (B, Fig. 24) puis les deux vis de réglage (avant et arrière) pour bloquer la contre-pointe en position. Resserrer la vis de blocage (A, Fig. 24) de la contre-pointe. La pièce doit être maintenue entre deux pointes et entraînée par une plaque frontale et un chien d'entraînement.

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

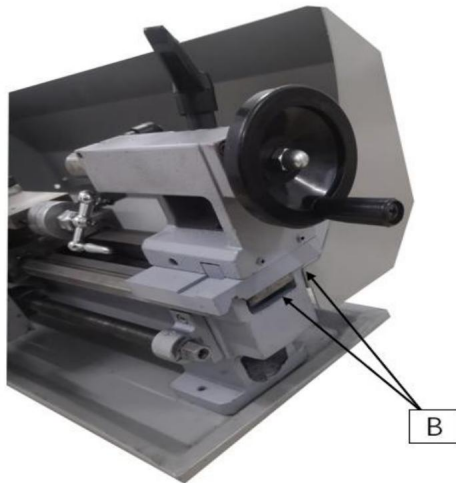


Fig.24

Coupe de filetage

Réglez la machine sur le pas de filetage souhaité (selon la (tableau de filetage, Fig. 20). Démarrez la machine et engagez le demi-écrou. Lorsque l'outil atteint la pièce, il coupe la passe de filetage initiale. Lorsque l'outil atteint la fin de la coupe, arrêtez la machine en éteindre le moteur et en même temps retirer l'outil de la pièce de manière à ce qu'elle soit dégagée du filetage. Ne désengagez pas le levier à demi-écrou. Inversez le sens du moteur pour permettre à l'outil de coupe de revenir en arrière au point de départ. Répétez ces étapes jusqu'à ce que vous ayez obtenu le résultats souhaités.

REMARQUES

Exemple : filetage mâle

Le diamètre de la pièce doit avoir été tourné vers le diamètre du fil désiré.

La pièce nécessite un chanfrein au début du filetage et

une contre-dépouille au niveau du filetage s'épuise.

La vitesse doit être la plus basse possible. Le changement de vitesse doit avoir été installé selon le pas requis. L'outil de coupe de filetage doit avoir exactement la forme de l'échantillon comme le fil, doit être absolument rectangulaire et serré de manière à ce qu'il coïncide exactement avec l'entrée de tournage.

Le filetage est réalisé en différentes étapes de coupe afin que le l'outil de coupe doit être complètement sorti du filetage (avec le chariot transversal) à la fin de chaque étape de coupe.

L'outil est retiré avec l'écrou de la vis mère engagé par inverser le commutateur.

Arrêtez la machine et introduisez l'outil de coupe de fil en coupe basse profondeurs à l'aide du coulisseau transversal. Avant chaque passage, placez le Glissez le haut d'environ 0,2 à 0,3 mm vers la gauche et la droite alternativement afin de couper le fil. De cette façon, le les outils de coupe ne coupent qu'un seul flanc de filetage à chaque passage. couper le fil jusqu'à ce que vous ayez presque atteint la totalité profondeur du filetage.

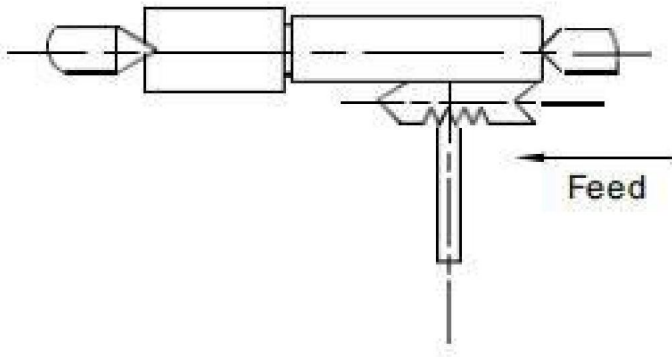


Fig. 25

Accessoires pour tour

Mandrin de tour universel à trois mors

À l'aide de ce mandrin universel, des pièces rondes, triangulaires, carrées, hexagonales, octogonales et à douze coins peuvent être serrées. (Fig. 26)

Remarque : les nouveaux tours sont dotés de mâchoires très serrées. Cela est nécessaire pour garantir un serrage précis et une longue durée de vie. Avec des ouvertures et des fermetures répétées, les mâchoires s'ajustent automatiquement et leur fonctionnement devient progressivement plus fluide.

Note:

Pour le mandrin à 3 mors d'origine qui a été monté sur le tour, l'usine a monté le mandrin de la meilleure façon pour garantir la précision de maintien avec deux marques « 0 » (A) Fig.26 montrées sur le mandrin et la bride du mandrin.

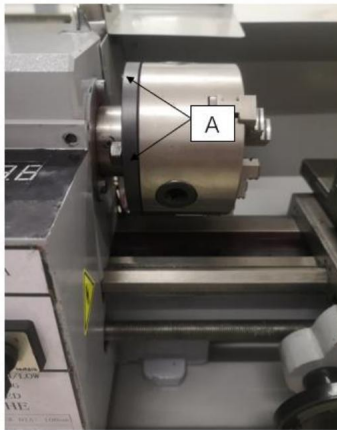


Fig.26

Il existe deux types de mâchoires : les mâchoires internes et externes. Veuillez noter que le nombre de mâchoires correspond au nombre à l'intérieur de la rainure du mandrin. Ne les mélangez pas. Lorsque vous allez les monter, montez-les dans l'ordre croissant 0, 1 3 lorsque vous allez les retirer, assurez-vous de

retirez-les dans l'ordre décroissant 3,1,0 un par un. Après avoir terminé cette procédure, faites tourner les mâchoires jusqu'au plus petit diamètre et vérifiez que les trois mâchoires sont bien ajustées.

Mandrin de tour indépendant à quatre mors Ce mandrin spécial possède quatre mors réglables indépendamment. Ceux-ci permettent de maintenir des pièces asymétriques et permettent le réglage précis de pièces cylindriques. (Fig.27)



Fig. 27

Mandrin Drill (en option)

Utilisez le mandrin de perçage pour maintenir les forets de centrage et les forets hélicoïdaux dans la contre-pointe (B) (Fig.28)

Mandrin cône Morse (en option)

Un mandrin est nécessaire pour monter le mandrin de perçage dans la contre-pointe. Il est doté d'un cône Morse n° 1. (C) Fig.28

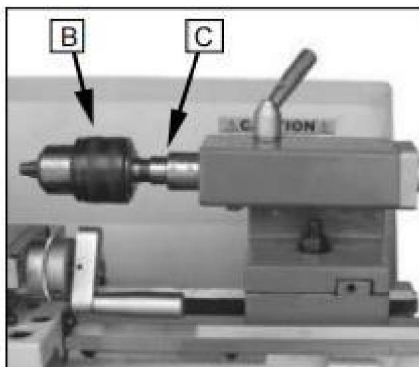


Fig. 28

Centre en direct (optionnel)

La pointe tournante est montée sur roulements à billes. Son utilisation est fortement recommandée pour tourner à des vitesses supérieures à 6 tr/min. (Fig.29)



Fig.29

Lunette La

lunette sert de support aux arbres sur l'extrémité de la contre-pointe libre.

Pour de nombreuses opérations, la contre-pointe ne peut pas être utilisée car elle gêne l'outil de tournage ou l'outil de perçage et doit donc être retirée de la machine. La lunette fixe, qui

fonctionne comme un support d'extrémité, assure un fonctionnement sans bavardage.

La lunette fixe est montée sur les glissières du banc et est fixée par le bas avec une plaque de verrouillage. La graisse nécessite une lubrification continue aux points de contact pour éviter une usure prématurée. (Fig. 30)

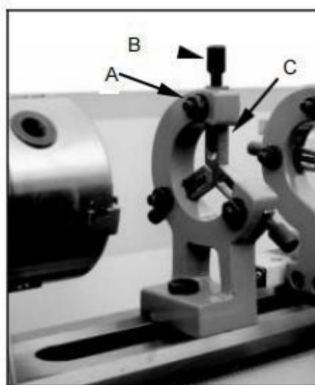


Fig. 30

Réglage de la lunette fixe

1. Desserrez les trois écrous hexagonaux. (A, Fig.31)
2. Desserrez la vis moletée (B, Fig.36) et ouvrez la porte coulissante. doigts. (C, Fig.31) jusqu'à ce que la lunette puisse être déplacée avec son doigt autour de la pièce. Fixez la lunette en position.
3. Serrez les vis moletées de manière à ce que les doigts soient bien serrés mais pas trop serrés la pièce. Serrez les trois écrous (A, Fig.31). Lubrifiez les glissières points avec de l'huile de machine.
4. Lorsque, après un fonctionnement prolongé, la mâchoire présente des signes d'usure, les pointes de les doigts peuvent être limés ou re-fraisés.

Suivre Rest

Le support suivant est monté sur la selle et suit le déplacement de l'outil de tournage. Seuls deux blocs de support sont nécessaires.

La place du troisième bloc support est prise par l'outil de tournage.

Le support suivant est utilisé pour les opérations de tournage sur des pièces longues et fines. pièces à usiner. Il empêche la flexion de la pièce sous pression de l'outil de tournage. (Fig.31)

Réglez les blocs de support fermement sur la pièce, mais pas trop serrés.

Lubrifiez les blocs de support pendant le fonctionnement pour éviter une détérioration prématurée. porter.



Fig. 31

AJUSTEMENTS

Après un certain temps, l'usure de certains composants mobiles peut nécessiter un ajustement.

Roulements de la broche principale

Les roulements de la broche principale sont réglés en usine. En cas de jeu axial devient évident après une utilisation considérable, les roulements peuvent être ajusté.

Fixez l'écrou fendu (A, Fig.32) à l'arrière de la broche, Le la broche doit toujours tourner librement.

Attention : un serrage ou une précharge excessive endommagera les roulements.

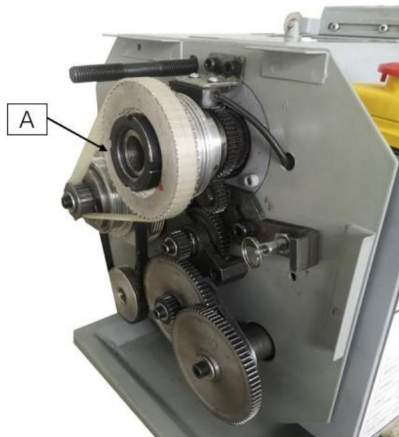


Fig.32

Réglage du coulisseau transversal Le

coulisseau transversal est équipé d'une bande de calage (C, Fig.33) et peut être réglé à l'aide de vis (D, Fig.33) équipées de contre-écrous. (E, Fig.33)

Desserrez les contre-écrous et serrez les vis de réglage jusqu'à ce que la glissière se déplace librement sans jeu. Serrez les contre-écrous pour conserver le réglage.

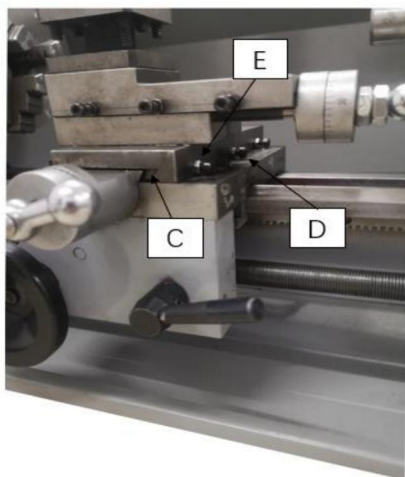


Fig.33

Réglage du coulisseau supérieur

Le coulisseau supérieur est équipé d'une bande de calage (F, Fig. 34) et peut être réglé à l'aide de vis (G, Fig. 34) équipées de contre-écrous. (H, Fig. 34)

Desserrez les contre-écrous et serrez les vis de réglage jusqu'à ce que la glissière se déplace librement sans jeu. Serrez les contre-écrous pour conserver le réglage.

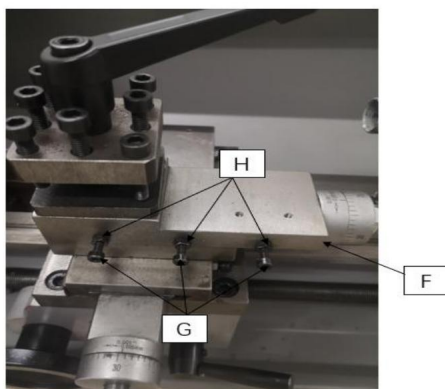


Fig.34

Réglage du guide demi-écrou

L'engagement des demi-écrous peut être réglé à l'aide de vis (I, Fig.35)

Desserrez les vis situées sur le côté droit du tablier et ajustez les vis de réglage jusqu'à ce que les deux demi-écrous se déplacent librement sans jeu. Serrez l'écrou.

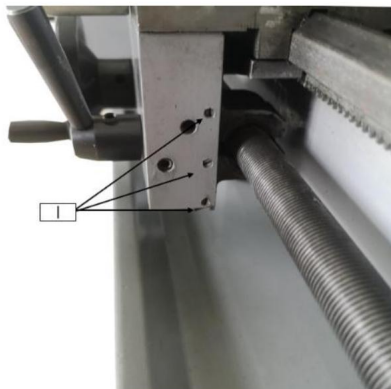
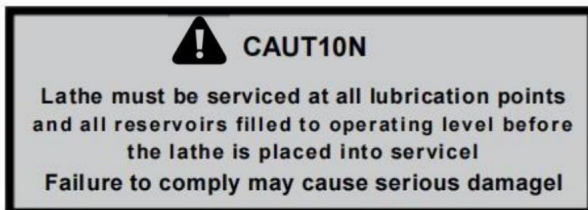


Fig.35

LUBRIFICATION



REMARQUES :

Lubrifiez légèrement toutes les glissières avant chaque utilisation.

Lubrifiez légèrement les engrenages de changement de vitesse et la vis mère avec de la graisse.

1. Glissière transversale

Lubrifiez les deux orifices d'huile (A, Fig. 36) avec de l'huile machine 20W une fois par jour.

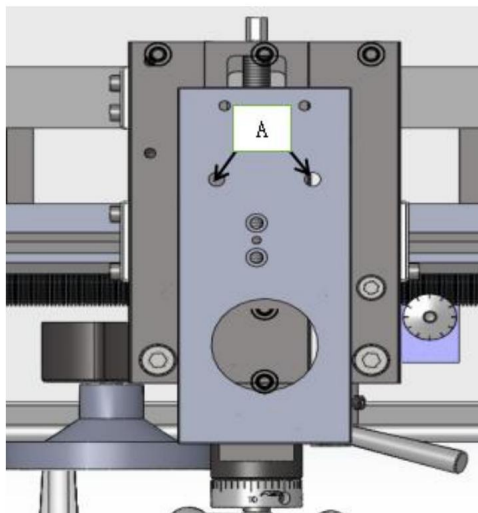


Fig. 36

2. Vis mère

Lubrifiez l'orifice d'huile droit (D, Fig. 38) avec de l'huile machine 20W une fois par jour.

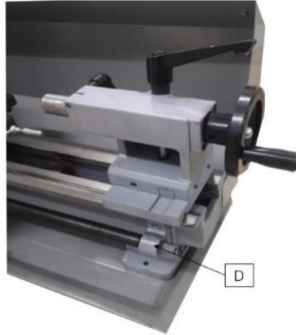


Fig. 38

Électricité



AVERTISSEMENT!

Le raccordement du tour et tous les autres travaux électriques ne doivent être effectués que par un électricien agréé !

Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures graves et des dommages aux machines et aux biens !

Le tour L2035 est évalué à 650 W, 1PH, 220 V uniquement. Vérifiez que la puissance disponible à l'emplacement du tour est de la même valeur nominale que celle du tour. Utilisez le schéma de câblage (Fig. 39) pour connecter le tour au secteur

alimentation. Assurez-vous que le tour est correctement mis à la terre.

Voici le schéma de câblage du tour : (Fig.39)

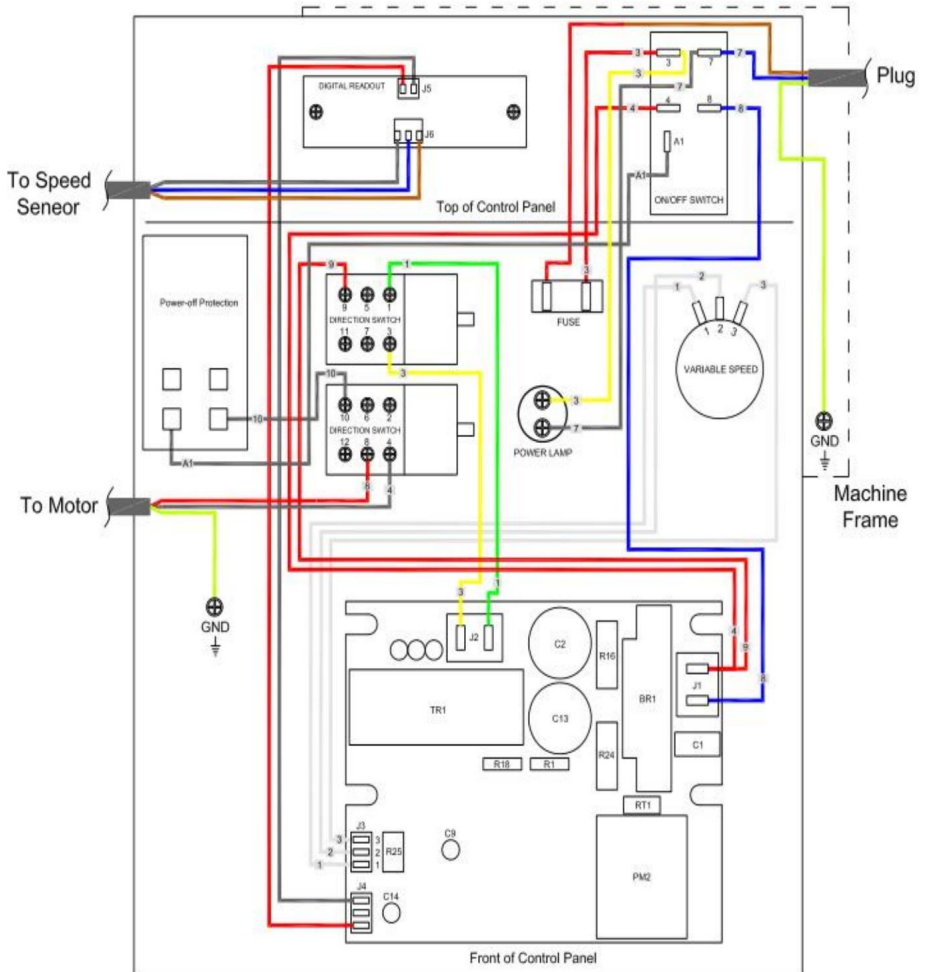


Fig. 39

ENTRETIEN

Maintenir l'entretien de la machine-outil pendant le fonctionnement garantir la précision et la durée de vie de la machine-outil.

1. Afin de conserver la précision et la fonctionnalité de la machine, il est essentiel de le traiter avec soin. Gardez-le propre et graissez-le et lubrifiez-le régulièrement. Seulement avec un bon entretien. Vous pouvez être sûr que la qualité de travail de la machine restera constante.

REMARQUES : Débranchez la fiche de la machine de l'alimentation secteur chaque fois vous effectuez des travaux de nettoyage, d'entretien ou de réparation !

L'huile, la graisse et les produits de nettoyage sont des polluants et ne doivent pas être jetés dans les égouts ou dans les ordures ménagères. Éliminez ces agents dans conformément aux exigences légales en vigueur en matière d'environnement. Nettoyage Les chiffons imprégnés d'huile, de graisse et de produits de nettoyage sont facilement inflammable. Rassemblez les chiffons ou la laine de nettoyage dans un récipient fermé approprié. récipient et les éliminer de manière écologiquement rationnelle - ne pas mettre eux avec des déchets normaux !

1. Lubrifiez légèrement toutes les glissières avant chaque utilisation. Le changement des engrenages et la vis mère doivent également être légèrement lubrifiés avec graisse.
2. Pendant l'opération. Les copeaux qui tombent sur la surface de glissement doit être nettoyé en temps opportun et l'inspection doit être fréquente conçu pour empêcher les copeaux de tomber dans la position entre les guide de la selle de la machine-outil et du banc du tour. Le feutre asphalté doit être nettoyé à un certain moment.

REMARQUES : Ne retirez pas les copeaux à mains nues. Il existe un risque coupures dues à des copeaux à bords tranchants. N'utilisez jamais de solvants ou de produits de nettoyage inflammables. agents ou agents générant des fumées nocives ! Protégez les composants électriques, tels que les moteurs, les interrupteurs, les boîtiers de commutation, etc., contre l'humidité lors du nettoyage.

1. Après l'opération, tous les jours. Éliminez tous les éclats et nettoyez différentes parties de la machine-outil et appliquer de l'huile pour machine-outil sur prévenir la rouille.

2. Afin de maintenir la précision de l'usinage. Prenez soin de la centre. La surface de la machine-outil pour le mandrin et le guidez le chemin et évitez les dommages mécaniques et l'usure dus à guide inapproprié.
3. Si des dommages sont constatés, l'entretien doit être effectué immédiatement.

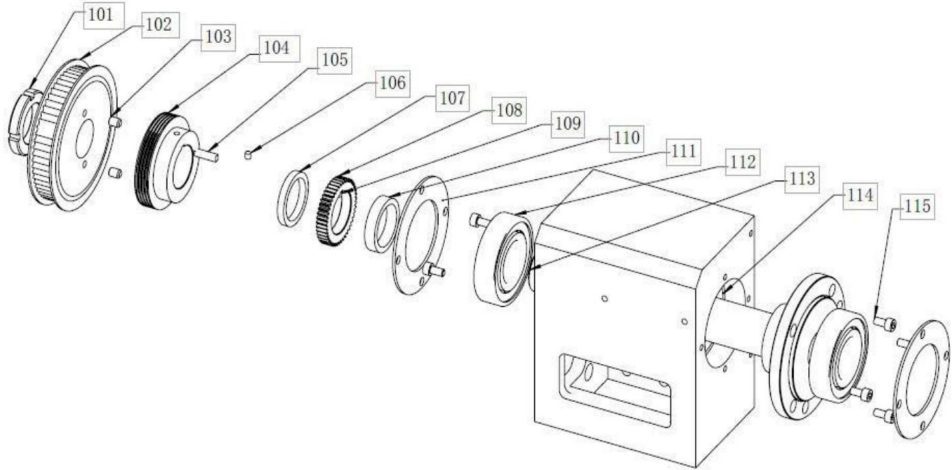
REMARQUES : Les travaux de réparation ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié les connaissances mécaniques et électriques correspondantes.

DÉPANNAGE

Problème	Raison possible	Élimination
Surface de la pièce trop rugueuse	Outil émoussé	Outil de réaffûtage
	Ressorts d'outils	Outil de serrage avec moins de porte-à-faux
	Alimentation trop élevée	Réduire l'alimentation
	Rayon à la pointe de l'outil trop petit	Augmenter le rayon
la pièce devient conique	Les centres ne sont pas alignés (la contre-pointe est décalée)	Ajustez la contre-pointe au centre
	La glissière supérieure n'est pas bien alignée (coupe avec la diapositive supérieure)	Bien aligner la glissière supérieure
Le tour bavarde	Alimentation trop élevée	Réduire l'alimentation
	Jeu dans le palier principal	Régler le palier principal
Le centre surchauffe	la pièce s'est élargie	Desserrer le centre de la contre-pointe
L'outil a une courte durée de vie	Vitesse de coupe trop élevée	Réduire la vitesse de coupe
	Alimentation croisée trop élevée	Alimentation transversale inférieure (la marge de finition doit ne pas dépasser 0,5 mm)
	Refroidissement insuffisant	Plus de liquide de refroidissement
Usure des flancs trop importante	Angle de dégagement trop petit	Augmenter l'angle de dégagement
	La pointe de l'outil n'est pas réglée sur le centre haut	Réglage correct de la hauteur de l'outil
Le tranchant se brise	Angle de coin trop petit (accumulation de chaleur)	Augmenter l'angle du coin
	Fissure de meulage due à un refroidissement incorrect	Refroidir uniformément
	Jeu excessif dans le roulement de la broche	Régler le jeu de la broche palier
	Arrangement (vibrations)	Arrangement
Le fil coupé est faux	L'outil est mal serré	Ajuster au centre
Le fil coupé est faux	J'ai commencé à broyer de la mauvaise façon	Meuler correctement l'angle
faux	Mauvaise hauteur	Ajustez la bonne hauteur
	Mauvais diamètre	Tournez la pièce à usiner pour le bon diamètre
La broche ne s'active pas	Interrupteur d'arrêt d'urgence activé	Déverrouiller l'arrêt d'urgence changer

SCHÉMA DE DÉCOMPOSITION ET LISTE DES PIÈCES

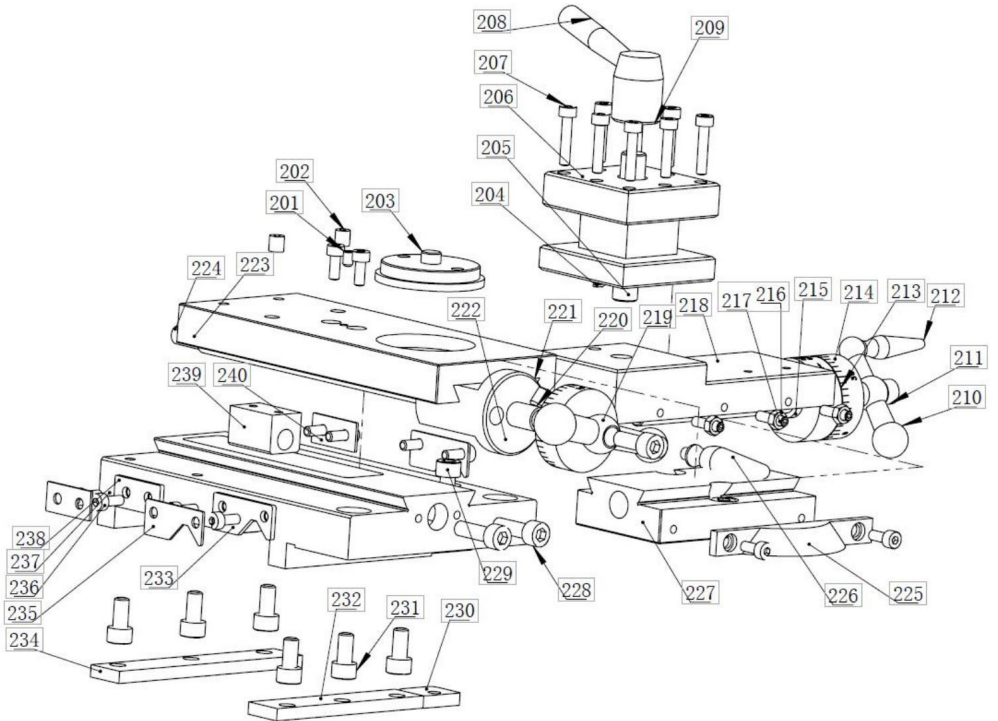
Assemblage de la poupée



Parties Non.	Description	Spécification	Qté	Parties Non.	Description	Spécification	Qté
101	Écrou de clé	M30 x 1,5	1	110	Entretoise		1
102	Synchronisation de la broche roue à courroie		1	111	Couvercle de palier		2
103	Vis	M6x8	2	112	Roulement à billes		1
104	Poulie multi- coins à broche		1	113	Broche		1
105	Clé	C4 x 4 x 18	1	114	Tête de poupée		1
106	Aimant		1	115	Vis	M5x10	6
107	Entretoise		1				
108	Engrenage		1				
109	Clé	C4x4x8	1				

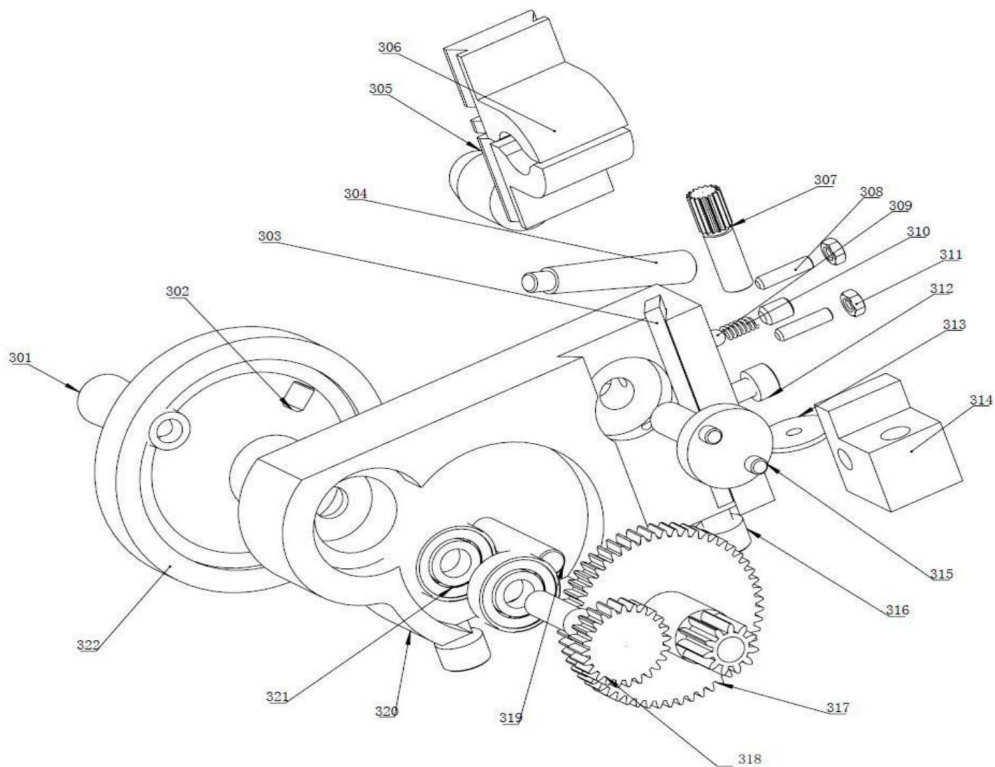
SCHÉMA DE DÉCOMPOSITION ET LISTE DES PIÈCES

Glissière supérieure, glissière transversale, ensemble de chariot



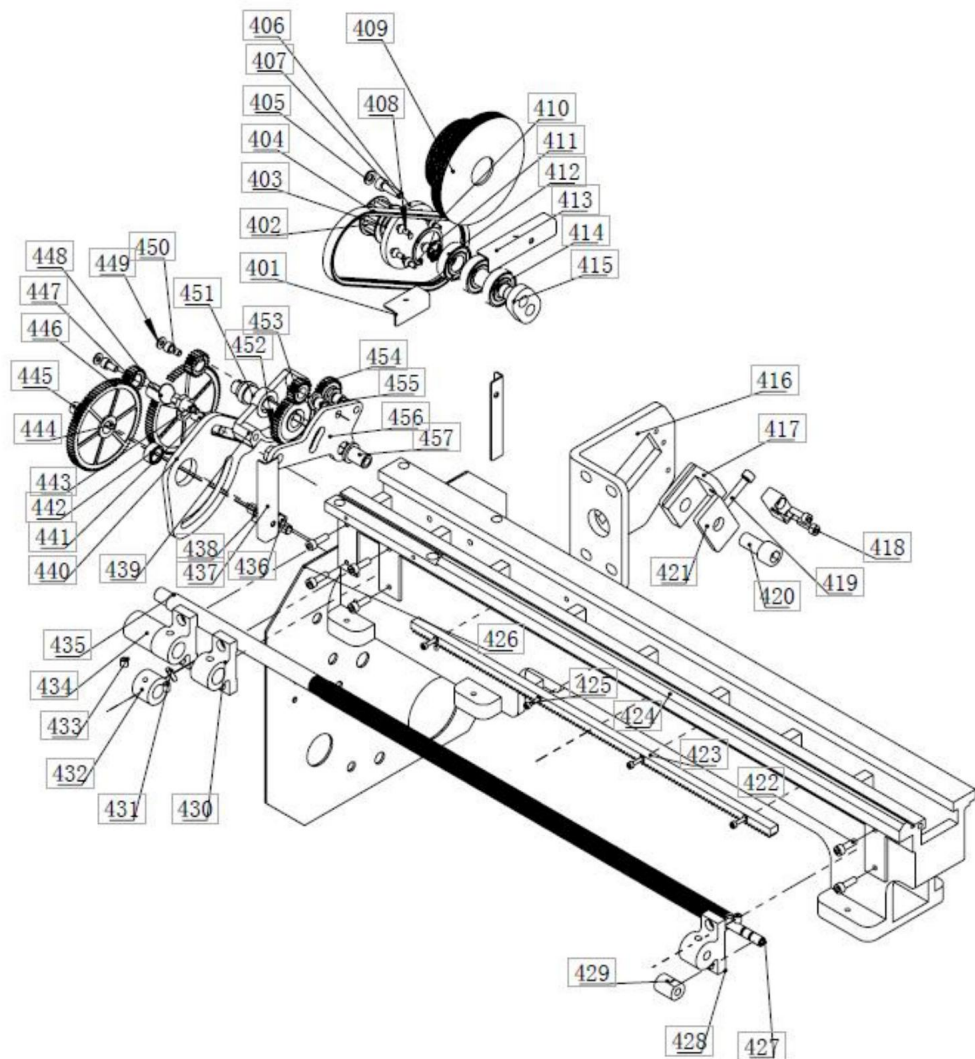
Parties Non.	Description	Spécification Qté		Parties Non.	Description	Spécification Qté	
201	Vis	M4x6	1	228	Vis	M6x20	2
202	Tasse à huile		2	229	Vis	M6x25	1
203	Disque pivotant		1	230	Plaque de verrouillage		1
204	Printemps		1	231	Vis	M6x12	6
205	Goujon		1	232	Plaque coulissante		1
206	Porte-outil		1	233	Raclette en caoutchouc		2
207	Vis à tête cylindrique	M4x20	8	234	Plaque coulissante		1
208	Levier		1	235	Couvercle d'essuie-glace		2
209	Noix		1	236	Vis	M4x10	12
210	Trois balles Poignée		1	237	Selle		1
211	Vis	M6x20	4	238	Raclette en caoutchouc		2
212	Levier		1	239	Noix d'alimentation		1
213	Cadran		1	240	Couvercle d'essuie-glace		2
214	Cadran		1	241	Gib		1
215	Vis mère		1	242			1
216	Noix	M4	6	243	Vis	M4x16	2
217	Vis	M4x16	6				
218	Reste supérieur		1				
219	Trois balles Poignée		1				
220	Vis	M6x8	2				
221	Gib		1				
222	Support		1				
223	Plaque coulissante transversale		1				
224	Vis mère		1				
225	Bloc d'angle		1				
226	Poignée		1				
227	Diapositive composée base		1				

Assemblage du tablier



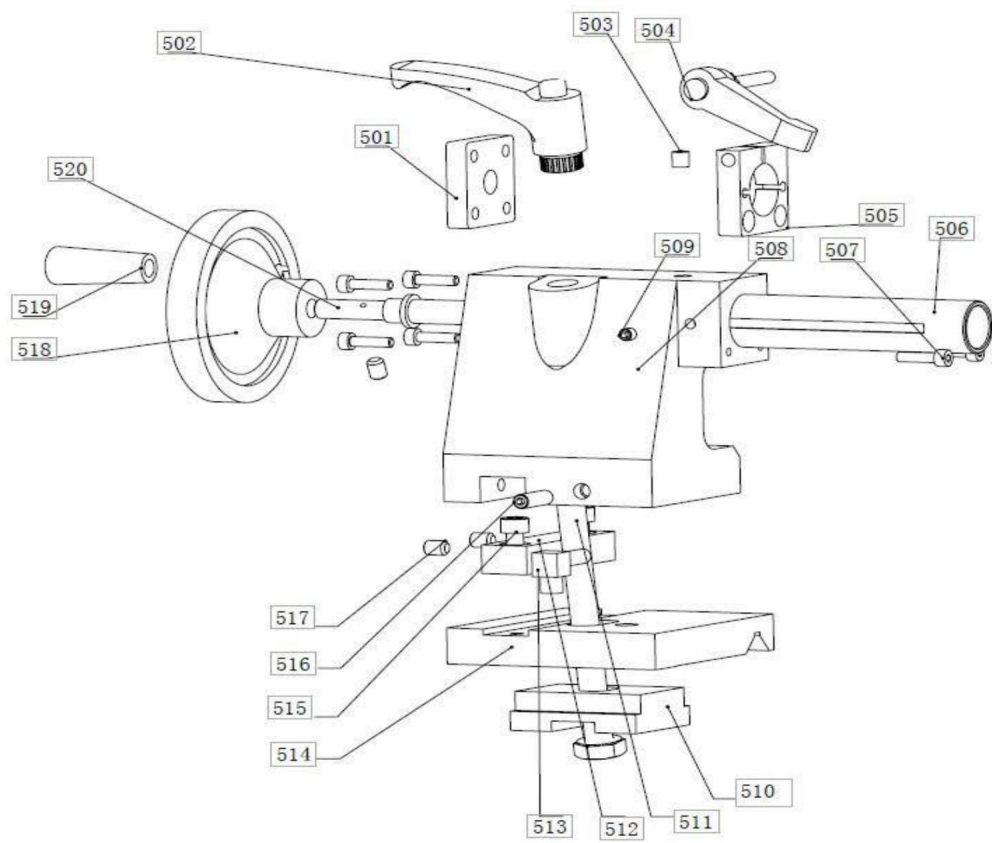
Parties Non.	Description	Spécification Qté		Parties Non.	Description	Spécification Qté	
301	Volant à main levier		1	315	Came à rainure		1
302	Vis	M6x8	3	316	Vis	M8x20	2
303	Gib		1	317	Équipement combiné		1
304	Levier		1	318	Arbre de transmission		1
305	Base de la poignée		1	319	Arbre		1
306	Demi-noix		1	320	Tablier		1
307	Arbre de turbine		1	321	Roulement à billes		1
308	Vis	M4x16	2	322	Volant à main		1
309	Bille d'acier		1				
310	Printemps		1				
311	Noix	M4	2				
312	Vis	M6x20	1				
313	Cadran		1				
	Siège de cadran fileté 314		1				

Assemblage de pièces de lit et de roue suspendue



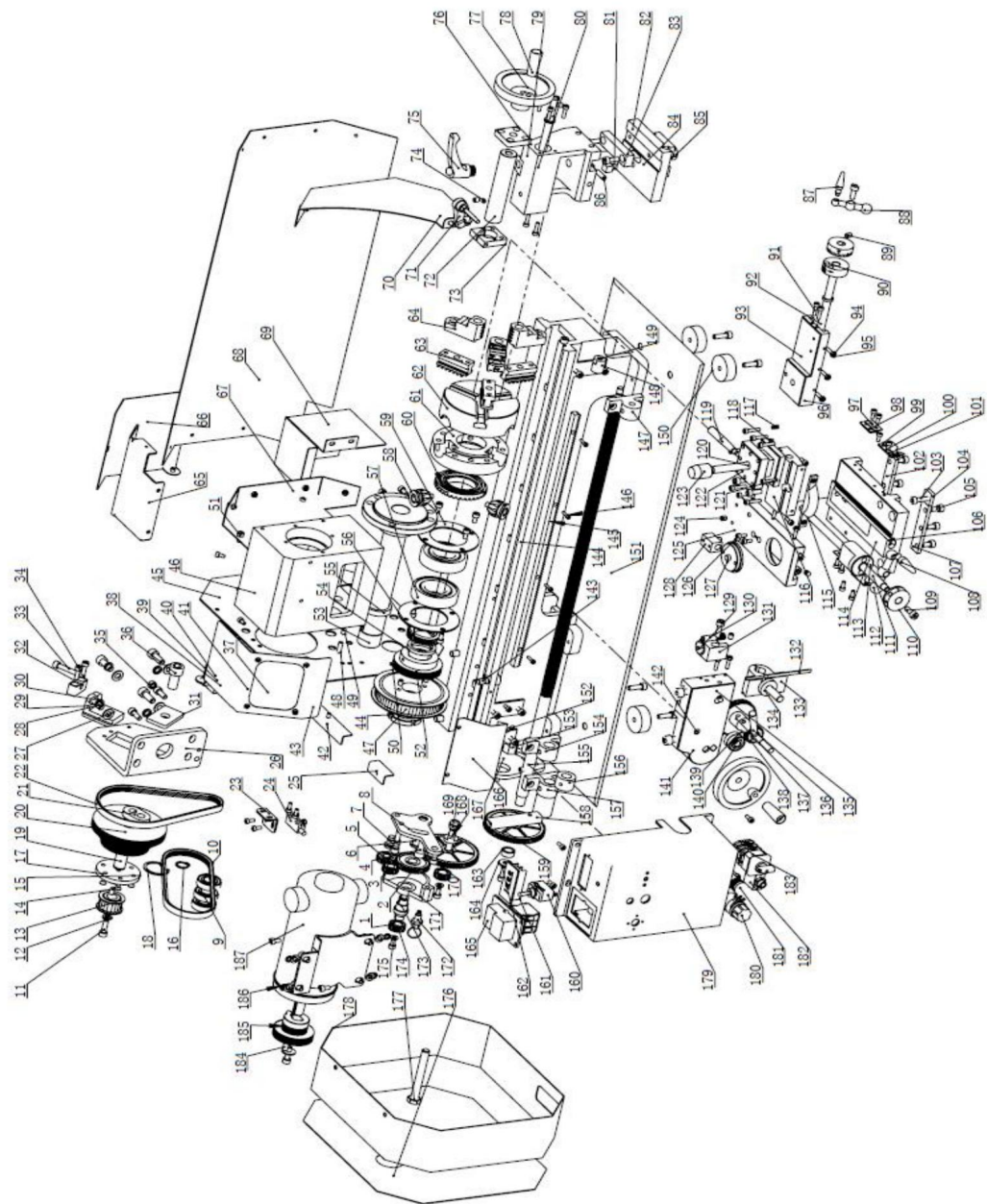
Parties Non.	Description	Spécification Qté		Parties Non.	Description	Spécification Qté	
401	Plaque de positionnement		1	430	Vis-mère support		1
	Synchronisation du pont 402 roue à courroie		1	431	Épingle		1
403	Clé	C5x5x10	1	432	Entretoise		1
404	Ceinture		1	433	Tasse à huile		3
405	Rondelle		1	434	Vis-mère support		1
406	Boulon		1	435	Vis-mère		1
407	Vis à tête cylindrique	M6 x 20	1	436	Rondelle		1
408	Vis	M4x10	6	437	Plaque de positionnement		1
409	coin multiple poulie		1	438	Goujon		1
	Rondelle élastique 410		1	439	Monter		1
	Rondelle élastique 411		1	440	Couverture fixe		1
412	Roulement à billes	6002	3	441	Arbre		1
413	Plaque de positionnement		1	442	Entretoise		1
414	Arbre		1	443	Poussoir à bouton		1
415	Culbuteur		1	444	Clé	B4 x 4 x 8	2
416	Plaque de positionnement		1	445	Vis	M6 x 16	1
417	curseur		1	446	Engrenage		2
418	bloc fixe		1	447	Engrenage	Z20	2
419	Vis	M6 x 40	1	448	Manchon de clé		1
420	Vis	M12 x 25	1	449	Rondelle		2
421	Joint coulissant		1	450	Vis	M5x10	2
422	Vis	M5 x 16	8	451	Boulon		1
423	Étagère		1	452	Engrenage	Z45	1
424	Chemin du lit		1	453	Engrenage	Z20	1
425	Vis	M3 x 12	4	454	Engrenage	Z25	1
426	Plaque inférieure		1	455	Boulon d'engrenage		1
427	Vis	M8 x 12	1	456	Noix	M8	1
428	Vis-mère support		1	457	Manchon de roue intermédiaire		1
429	Écrou de blocage		1				

Assemblage de la contre-pointe



Parties Non.	Description	Spécification Qté		Parties Non.	Description	Spécification Qté	
501	Contre-pointe arrière couverture		1	515	Vis à tête cylindrique	M6 x 20	2
502	Poignée		1	516	Vis	M6 x 20	2
503	Tasse à huile		1	517	Vis	M6 x 20	1
504	Resserrage poignée		1	518	Volant à main		1
505	Support		1	519	Levier à main		1
506	Penne		1	520	Vis-mère		1
Vis à tête cylindrique 507		M4 x 16	6				
508	Contre-pointe		1				
509	Vis	M5x5	1				
510	Contre-pointe suspension bloc		1				
511	Boulon		1				
Clé de contre-pointe 512			1				
513	Goupille de limite		1				
514	Plaque de base		1				

Assemblée générale



Parties Non.	Description	Spécification Qté		Parties Non.	Description	Spécification n	Quantité
1	Clé	B4x4 x8	2	101	Tapis en caoutchouc		2
2	Engrenage	Z45	1	102	Plaque de presse à selle		1
3	Engrenage	Z20	1	103	Vis	M6x25	1
4	Vis	M8x20	1	104	Plaque de verrouillage de selle		1
5	Engrenage	Z25	1	105	Vis	M6 x 12	11
6	Manche		1	106	Gib		1
7	Boulon d'engrenage		2	107	Plaque de presse à selle		1
8	Noix	M8	1	108	Levier de poignée		1
9	Roulement à billes		3	109	Vis		1
10	Ceinture		1	110	Échelle du cadran		1
11	Vis	M6 x 20	11	111	Vis mère		1
12	Rondelle		6	112	Poignée à trois boules		1
13	Synchronisation du pont roue à courroie		1	113	Support		1
14	Clé	C5x5x10	1	114	Selle		1
15	Boulon		1	115	Échelle du cadran		1
16	Rondelle élastique		1	116	Repos composé		1
17	Vis	M4x10	6	117	Printemps		1
18	Rondelle élastique		1	118	Épingle		1
19	Boulon		1	119	Levier de support d'outil		1
20	coin multiple poulie		1	120	Goujon		1
21	Bras oscillant		1	121	Vis	M4x20	8
22	Ceinture		1	122	Poteau d'outils		1
23	Plaque de montage		1	123	Écrou de tige d'outil		1
24	Tête de mesure de vitesse		1	124	Tasse à huile		6
25	Plaque de positionnement		4	125	Glissière transversale		1
26	Plaque de positionnement		1	126	Vis	M4x6	1
27	Rondelle		4	127	Disque pivotant		1
28	Vis	M8x20	9	128	Noix d'alimentation		1
29	Curseur		1	129	Échelle du cadran		1

	Rondelle élastique 30		4		130	Boulon d'engrenage		1
31	Joint coulissant		1		131	Siège		1
32	Bloc fixe		1		132	Gib		1
33	Vis	M6x40	1		133	Demi-noix		1
34	Vis	M5 x 16	8		134	Fourche de changement de vitesse		1
35	Noix	M6	1		135	Bille d'acier		1
36	Vis	M12x25	1		136	Levier		1
37	Couvercle de mandrin Fenêtre		1		137	Siège		1
38	c				138	Boulon d'engrenage		1
39	Vis	M4x20	2		139	Équipement combiné		1
40	Fourche de changement de vitesse		1		140	Roulement à billes		1
41	Interrupteur de voyage		1		141	Tablier		1
42	Plaque de positionnement		1		142	Arbre		1
43	Couvercle de mandrin		1		143	Vis	M8 x 10 x 10 1	
44	Clé à écrou	M30 x 1,5	1		144	Chemin du lit		1
45	Plaque de support		1		145	Étagère		1
46	Tête de poupée		1		146	Vis	M3x12	4
47	Broche roue à courroie synchrone		1		147	Vis mère support		1
48	Clé	C4 x 4 x 18	1		148	Noix		1
49	Clé	C4x4x8	1		149	Vis	M8x12	1
50	Bloc de test		1		150	Pied en caoutchouc		4
51	Vis	M5x10	18		151	Bac à frites		1
52	Poulie		1		152	Épingle		1
53	Broche		1		153	Goujon		1
54	Entretoise		1		154	Vis mère support		1
55	Entretoise		1		155	Vis mère		1
56	Engrenage		1		156	Manche		1
57	Roulement à billes		2		157	Support		1
58	Engrenage conique		2		158	Plaque de positionnement		2
59	Couvercle de palier		2		159	Engrenage		2
60	Engrenage conique		1		160	Changer		1
61	Fond de mandrin		1		161	Panneau numérique		1

62	Tête de mandrin		1		162	Vis	M6x16	1
63	Mâchoire de serrage		3		163	Entretoise		1
64	Mâchoire de serrage		3		164	Rondelle		2
65	Montage du commutateur bloc		1		165	Bouton marche/arrêt		1
66	Couvercle du moteur		1		166	Couvercle de palier		1
67	Plaque anti-éclaboussures		1		167	Panneau de support		1
68	Plaque anti-éclaboussures		1		168	Arbre		1
69	Couvercle du moteur		1		169	Noix		1
70	Plaque anti-éclaboussures		1		170	Manche		1
71	Réglable poignée de verrouillage		1		171	Monter		1
72	Penne		1		172	Poussoir à bouton		1
73	Couvercle de verrouillage		1		173	Boulon		1
74	Vis	M5x5	1		174	Engrenage	Z20	2
75	Levier à main		1		175	Rondelle		2
76	Couvercle de contre-pointe		1		176	Boite de transmission		1
77	Volant à main		1		177	Boulon	M10 x 80	1
78	Volant à main levier		1		178	Boite de transmission couverture		1
79	Contre-pointe		1		179	Boitier de commande		1
80	Vis mère		1		180	Bouton de vitesse		1
81	Épingle		1		181	Voyant lumineux		1
82	Contre-pointe plinthe		1		182	Surcharge protecteur		1
83	Clé		1		183	Interrupteur de commutation		1
84	Bloc suspendu		1		184	Clé	C5 x 5 x 20 1	
85	Boulon		1		185	Poulie		1
86	Vis	M6x20	2		186	Rondelle élastique		1
87	Levier de poignée		1		187	Moteur		1
88	Trois balles poignée		1					
89	Vis	M6x8	11					
90	Échelle du cadran		1					
91	Vis	M4x16	8					
92	Vis mère		1					

93	Repos composé		1					
94	Vis	M4x16	8					
95	Noix	M4	24					
96	Gib		1					
97	Plaque de presse		2					
98	Tapis en caoutchouc		2					
99	Plaque de presse		2					
100	Vis	M4x10	20					

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

DREHBANK BEDIENUNGSANLEITUNG

MODELL:L2035

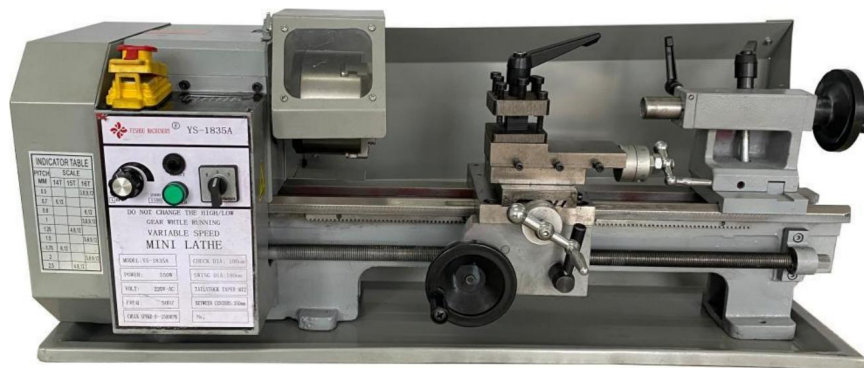
Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht notwendigerweise alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR®

DREHBANK

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODELL:L2035



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Sie haben Fragen zu unseren Produkten? Sie benötigen technischen Support? Dann kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

ANGELEGENHEITEN, DIE AUFMERKSAMKEIT ERFORDERN

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen sind als Anleitung für den Betrieb dieser Maschinen gedacht und stellen keinen Bestandteil eines Vertrags dar. Die darin enthaltenen Daten wurden vom Maschinenhersteller und aus anderen Quellen bezogen. Wir bemühen uns um die Richtigkeit dieser Informationen und versuchen, jeden Punkt und jede Angabe zu überprüfen, können jedoch nicht die vollständige Richtigkeit der Informationen garantieren, was bedeutet, dass die gelieferte Ausrüstung im Detail von der Beschreibung in der Anleitung abweichen kann. Darüber hinaus kann die Entwicklung der Maschine bedeuten, dass die gelieferte Ausrüstung im Detail von den hierin beschriebenen Beschreibungen abweichen kann. Es liegt daher in der Verantwortung des Benutzers, sich selbst davon zu überzeugen, dass die beschriebene Ausrüstung oder das beschriebene Verfahren für den beabsichtigten Zweck geeignet ist.

QUALITÄTSSICHERUNG








Wir unternehmen alle Anstrengungen, um die Qualität unserer Produkte sicherzustellen, und versprechen den Verbrauchern, dass wir auf unsere Produkte eine einjährige Garantie gewähren, mit Ausnahme von Maschinenschäden, die durch unsachgemäße Bedienung durch den Kunden verursacht wurden, und daraus resultierenden Unfällen sowie anormalem Verschleiß und Schäden, die durch mangelnde Wartung verursacht wurden.

Um die Garantieverpflichtung zu erfüllen, senden Sie das Produkt oder Teil mit Qualitätsproblemen bitte zur Überprüfung frankiert an uns zurück. Zurückgesandten Waren sollten ein Hinweis auf das Kaufdatum und eine schriftliche Erklärung zur Qualität des Produkts beiliegen. Nach unserer Prüfung und Bestätigung reparieren oder ersetzen wir Ihre Produkte oder erstatten den Kaufpreis. Wenn wir die Reparatur oder den Ersatz nicht rechtzeitig durchführen, tragen wir die Kosten, die durch die Reparatur oder den Ersatz der Produkte entstehen. Wenn der Schaden nicht auf die Qualität des Produkts, sondern auf unsachgemäße Bedienung durch den Benutzer oder aus anderen Gründen zurückzuführen ist, trägt der Kunde die Kosten.

Unser Unternehmen behält sich das Recht vor, Änderungen an dieser Spezifikation vorzunehmen und Produktspezifikationen. Wir werden kontinuierlich daran arbeiten, die Qualität unserer Produkte.

Alle Rechte vorbehalten. Reproduktion oder Vervielfältigung ist nicht gestattet ohne Erlaubnis.

SICHERHEITSHINWEIS

Symbol	Symbol Beschreibung
	Warnung - Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Anweisungen lesen <small>Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch.</small>
	Dieses Symbol vor einem Sicherheitshinweis weist auf eine Art Vorsichtsmaßnahme, Warnung oder Gefahr. Das Ignorieren dieser Warnung kann zu einem Unfall führen. Um das Risiko von Verletzungen, Feuer oder Stromschlag, bitte Befolgen Sie immer die unten aufgeführte Empfehlung.
	Gefahr! Gefahr von Personen- oder Umweltschäden! Gefahr von Stromschlag! Verletzungsgefahr durch Stromschlag!
	Wechselstrom
	Vorsicht vor Klemmen
	Warnung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt einen Gehörschutz.
	Warnung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt einen Augenschutz.

	<p>Stecken Sie Ihre Hände nicht in die Schutzvorrichtung, wenn die Maschine in Betrieb ist.</p>
	<p>Kein Zutritt zu automatischen Maschinen im Betrieb Nur autorisiertes Personal</p>
	<p>Kein Öl während des Betriebs nachfüllen</p>
	<p>Während der Reparatur nicht drehen</p>
	<p>Kein Ermüdungsbetrieb</p>
	<p>Der Betrieb ist keine Telefonanrufe</p>
	<p>Entsorgungshinweise: Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. So gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden.</p> <p>und elektronische Geräte</p>



WARNUNG: Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen, Anweisungen, Abbildungen und Spezifikationen, die mit dieser Maschine geliefert werden. Die Nichtbeachtung aller unten aufgeführten Anweisungen kann zu Stromschlag, Brand und/oder schweren Verletzungen führen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Die Werkzeugmaschine sollte von erfahrenem Personal bedient werden. Wenn Sie nicht mit dem Betrieb der Drehmaschine vertraut sind, verwenden Sie die Maschine nicht Werkzeug nach Belieben. Lesen Sie vor der Inbetriebnahme die Anweisungen.

1. Vor dem Starten der Werkzeugmaschine sollte sich die Sicherheitsabdeckung im in die richtige Position.
2. Bevor Sie die Maschine starten, überprüfen Sie bitte, ob die Werkzeugauflege Schraubenschlüssel und Bohrfutterschlüssel werden entfernt.
3. Verhindern Sie, dass die Maschine unbeabsichtigt anläuft. Schalten Sie den Motor aus
Schalten Sie die Stromversorgung ein, bevor Sie das Werkstück oder Werkzeug einspannen.
4. Schneiden Sie nicht mit Gewalt. Schneiden Sie gemäß der eingestellten Schnittgeschwindigkeit, Tiefe und Vorschubgeschwindigkeit.
5. Verwenden Sie die richtigen Werkzeuge. Verwenden Sie für die Bearbeitung das richtige Werkzeug oder Werkstück.
Halten Sie das Werkzeug scharf und sauber, um einen normalen und sicheren Betrieb zu gewährleisten.
6. Zubehör regelmäßig schmieren und austauschen.
7. Bevor Sie die Maschine einstellen oder reparieren, trennen Sie unbedingt die Stromversorgung.
8. Bitte überprüfen Sie die Sicherheitsleistung der Maschine, bevor Sie sie starten.
9. Überprüfen Sie die Funktionsfähigkeit aller beweglichen Teile. Alle Teile müssen installiert sein
Beschädigte Teile müssen umgehend repariert werden.
10. Wenn die Maschine läuft, darf der Bediener den Arbeitsplatz nicht verlassen.
11. Halten Sie den Arbeitsplatz sauber, schmutzige Arbeitsumgebung ist leicht zu Unfällen führen.
12. Verwenden Sie die Maschine nicht in gefährlichen Umgebungen.
Arbeiten Sie nicht in feuchten Räumen. Stellen Sie sicher, dass elektrische Komponenten vor Feuchtigkeit geschützt. Für gute Beleuchtung sorgen.
13. Kindern ist der Zutritt zur Arbeitsstätte verboten, und nicht in Betrieb befindliche
Das Personal sollte einen Sicherheitsabstand vom Arbeitsbereich einhalten.
14. Um Kinder vom Arbeitsbereich fernzuhalten. Die Tür sollte verschlossen sein
beim Verlassen der Werkstatt.
15. Kleiden Sie sich angemessen. Tragen Sie keine weite Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe,
Armbänder, Schmuck etc. Tragen Sie zur Sicherheit rutschfeste Schuhe. Wenn Sie lange Haare haben,
tragen Sie bitte einen Arbeitshelm.
16. Tragen Sie während des Betriebs eine Schutzbrille.
17. Achten Sie auf Ihren Stand und halten Sie stets das Gleichgewicht.
18. Halten Sie Ihre Hände von beweglichen Teilen der Maschine fern.

19. Führen Sie keine Einstellvorgänge bei laufender Maschine durch.
20. Lesen und verstehen Sie alle an der Maschine angebrachten Warnhinweise.
21. Dieses Handbuch dient ausschließlich dazu, den Kunden mit den
Bedienung der Maschine und ist kein Schulungshandbuch.
22. Bitte beachten Sie diese Warnungen, da es sonst zu schweren Verletzungen kommen kann.
23. Die Maschine erzeugt beim Schleifen, Sägen, Schleifen und Bohren schädliche Chemikalien.
Um die
Schäden durch diese Chemikalien, arbeiten Sie bitte in einem gut belüfteten Raum und
Schutzvorrichtungen tragen. Zum Beispiel Partikelfiltermasken.

TECHNISCHE PARAMETER

Typnummer	L2035
Kapazitäten	
Schaukel über dem Bett	204 mm
Schwung über Querseite	134 mm
Höhe der Spindelmitte	102 mm
Entfernung zwischen Mittelpunkten	350 mm
Breite des Bettes	90 mm
Spindelstock	
Loch durch Spindel	20 mm
Verjüngung in der Spindelnase	MT3
Durchmesser Spannfutter	100 mm
Anzahl der Spindeldrehzahlen	4-Variable
Spindeldrehzahlbereich	0-360,720,1100,2200 U/min
Zuführen und Einfädeln	
Anzahl metrischer Gewinde	9
Auswahl an metrischen Gewinden	0,5 bis 2,5 mm
Anzahl der Imperial-Threads	18
Sortiment an Imperial-Fäden	12-52 Zähne
Bereich des Längsvorschubs	PI 0,1-0,20 mm/U
Bereich des Quervorschubs	0,02 ~ 0,20 mm/U
Leitspindel	ÿ16-1,5 mm
Verbindung und Wagen	
Werkzeughaltertyp	4-Wege
Maximaler Verfahrensweg des Kreuzschlittens	50 mm
Maximaler Querschlittenweg	60 mm
Maximaler Schlittenweg	295mm
Reitstock	
Reitstockspindelweg	50 mm
Kegel in der Reitstockspindel	MT2
Verschiedenes	
Hauptmotor	110 V~60 Hz/220-240 V~50 Hz, 1 Ph /600 W,
Länge, Breite und Höhe	760 x 330 x 340 (mm)
Produktgewicht	Nettogewicht: 50,3 kg; Bruttogewicht: 58,9 kg
Verpackungsgröße	820*380*462 mm

Die in dieser Spezifikation enthaltenen allgemeinen Informationen sind nicht bindend.

Standardzubehör

- | | |
|-----------------------|---|
| 1. Ölwanne | 1 |
| 2. Hintere Chipplatte | 1 |
| 3. Dreibackenfutter | 1 |
| 4. Spezifikation | 1 |
| 5. Werkzeugkasten | 1 |



Abb.1

Zubehör im Werkzeugkasten (Abb. 1)

- 3 Handradhebel
- 1 Totpunkt MT2
- 1 Totpunkt MT3
- 1 Ölpistole
- 1 Bohrfutterschlüssel für das 3-Backenbohrfutter
- 3 Außenbacken für das 3-Backenfutter
- 5 Sechskantschlüssel-Sätze 2,5/3/4/5/6 mm
- 3 Doppelmaulschlüssel (8/10,12/14,13/16)
- 8 Wechselräder (30T, 35T, 40T, 40T, 45T, 50T, 60T, 60T)
- 1 Kreuzschlitzschraubendreher
- 1 Schlitzschraubendreher

SonderzubehörZubehör, das zusätzliche

Zahlung)

Vierbackenfutter und Rücken
Platte (Anschlussplatte)
Live
Center
Stetig

rest Folgen

ausruhen

Bohrfutter und Pleuel

AUSPACKEN UND REINIGEN

1. Entfernen Sie die Holzkiste rund um die Drehbank
2. Überprüfen Sie alle Zubehörteile der Werkzeugmaschine gemäß den Packliste.
3. Schrauben Sie die Drehbank vom Boden der Versandkisten ab.
4. Wählen Sie einen trockenen, gut beleuchteten Standort für die Drehbank.
genügend Platz, um Wartungsarbeiten an der Drehmaschine von allen vier Seiten durchführen zu können.
5. Mit geeignetem Hebezeug die Drehmaschine langsam vom Versandboden heben
Kistenboden. Nicht an der Spindel anheben. Stellen Sie sicher, dass die Drehbank ausbalanciert ist bevor Sie auf eine stabile Bank oder einen Ständer wechseln.
6. Um ein Verdrehen des Bettes zu vermeiden, muss die Drehbank absolut eben stehen
und waagrecht. Schrauben Sie die Drehbank an den Ständer (falls verwendet). 1f mit einer Werkbank, Durchgangsbolzen für beste Leistung.
7. Reinigen Sie alle rostgeschützten Oberflächen mit einem milden handelsüblichen Lösungsmittel.
Kerosin oder Dieseldieselkraftstoff. Verwenden Sie keine Farbverdünner, Benzin oder Lack Verdünner. Diese beschädigen lackierte Oberflächen. Decken Sie alle gereinigten Oberflächen mit einem dünnen Film aus 20W Maschinenöl.
8. Entfernen Sie die Endgetriebeabdeckung. Reinigen Sie alle Komponenten des Endgetriebes Baugruppe und bestreichen Sie alle Zahnräder mit schwerem, nicht schleuderndem Fett.

FUNDAMENTZEICHNUNG

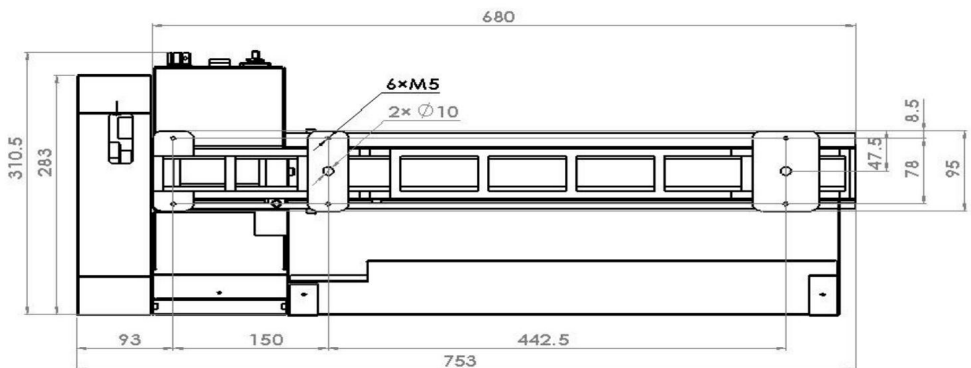


Abb. 2

Allgemeine Beschreibung

Drehbankbett (Abb. 3)

Das Drehmaschinenbett ist aus hochwertigem Eisen gefertigt. Durch die Kombination hoher Wangen mit starken Querrippen entsteht ein Bett mit geringer Vibration und Steifigkeit. Es integriert den Spindelstock und die Antriebseinheit zur Befestigung des Schlittens und der Leitspindel. Das präzisionsgeschliffene, durch Wärmehärtung und Schleifen verstärkte V-förmige Seitenteil ist die genaue Führung für den Schlitten und den Reitstock. Der Hauptmotor ist an der Rückseite der linken Seite des Betts montiert.



Abb. 3

Spindelstock (Abb. 4)

Der Spindelstock ist aus hochwertigem, vibrationsarmem Gusseisen gegossen. Er ist mit vier Schrauben am Bett festgeschraubt. Der Spindelstock beherbergt die Hauptspindel mit zwei Präzisions-Kegelrollenlagern und die Antriebseinheit.

Die Hauptspindel überträgt das Drehmoment beim Drehvorgang und dient gleichzeitig der Aufnahme von Werkstücken und Spannmitteln (z. B. 3-Backenfutter).



Abb. 4

Schlitten (Abb. 5)

Der Schlitten ist aus hochwertigem Gusseisen gefertigt. Die Gleiteile sind glatt geschliffen. Sie passen ohne Spiel in das V auf dem Bett. Die unteren Gleiteile lassen sich leicht und einfach einstellen. Der Querschlitten ist auf dem Schlitten montiert und bewegt sich auf einer Schwalbenschwanzführung. Das Spiel im Querschlitten kann mit den Keilen eingestellt werden.

Bewegen Sie den Querschlitten mit dem bequem positionierten Handrad. Am Handrad befindet sich ein Skalengang.

Auf dem oberen Schlitten ist ein Vierwege-Werkzeughalter angebracht, mit dem sich vier Werkzeuge festklemmen lassen. Lösen Sie den mittleren Klemmgriff, um eines der vier Werkzeuge in die richtige Position zu drehen.

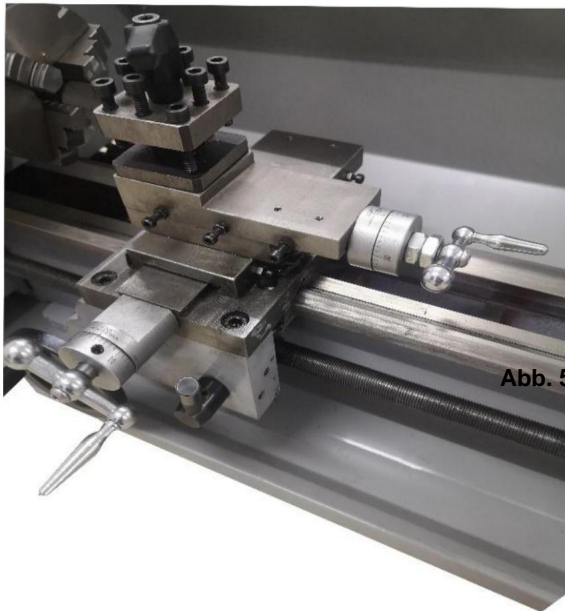


Abb.5

Schürze (Abb. 6)

Die Schürze ist auf dem Bett montiert. Sie beherbergt die Halbmutter mit einem Einrasthebel zur Aktivierung des automatischen Vorschubs. Die Keile der Halbmutter können von außen eingestellt werden.

Eine auf dem Bett montierte Zahnstange und ein durch ein Handrad am Schlitten betätigtes Ritzel ermöglichen eine schnelle Bewegung der Schürze.

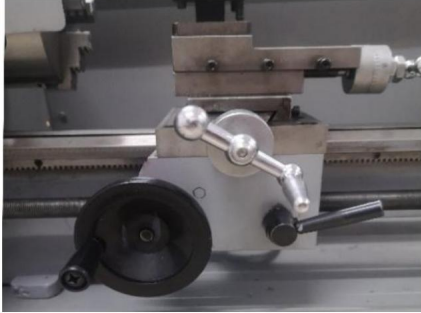


Abb. 6

Leitspindel (Abb. 7)

Die Leitspindel (A, Abb. 7) ist an der Vorderseite des Maschinenbetts montiert. Sie ist für den automatischen Vorschub links mit dem Getriebe verbunden und wird an beiden Enden durch Lager gestützt.

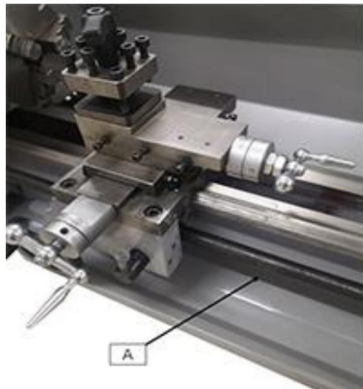


Abb.7

Reitstock (Abb. 8)

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



Abb.8

Beachten:

Um ein Herunterfallen des Reitstocks vom Maschinenbett zu verhindern, montieren Sie die Sicherungsschraube (C, Abb. 8) am Ende der Drehmaschine.

Betriebsausstattung

1. Notruftaste: 0N/OFF-Schalter (D, Abb. 9)

Die Maschine wird mit der EIN/AUS-Taste ein- und ausgeschaltet. Durch Drücken werden alle Maschinenfunktionen gestoppt. Zum Neustarten die Abdeckung anheben und die EIN-Taste drücken.

2. Umschalter (E, Abb. 9)

Nach dem Einschalten der Maschine drehen Sie den Schalter auf die Position „F“, um die Spindel gegen den Uhrzeigersinn (vorwärts) zu drehen. Drehen Sie den Schalter auf die Position „R“, um die Spindel im Uhrzeigersinn (rückwärts) zu drehen. Die Position „O“ bedeutet AUS und die Spindel bleibt im Leerlauf.

3. Schalter zur variablen Geschwindigkeitsregelung (F, Abb. 9)

Drehen Sie den Schalter im Uhrzeigersinn, um die Spindeldrehzahl zu erhöhen. Drehen Sie den Schalter gegen den Uhrzeigersinn, um die Spindeldrehzahl zu verringern. Der mögliche Drehzahlbereich ist abhängig von der Position des Antriebsriemens.

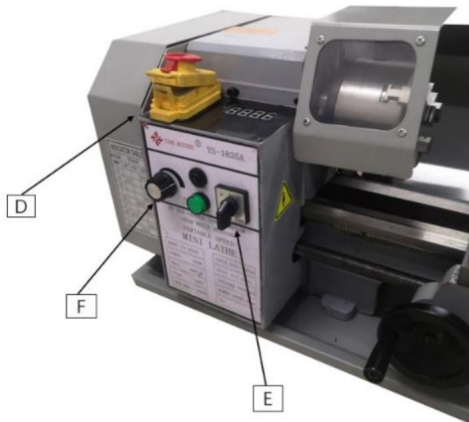


Abb. 9

4. Schlittenverriegelung

Drehen Sie die Innensechskantschraube (A, Abb. 10) im Uhrzeigersinn und ziehen Sie sie fest, um sie zu verriegeln. Drehen Sie sie gegen den Uhrzeigersinn und lösen Sie sie, um sie zu entriegeln.

Achtung: Die Schlittenfeststellschraube muss gelöst werden, bevor der automatische Vorschub aktiviert wird, da es sonst zu Schäden an der Drehmaschine kommen kann.

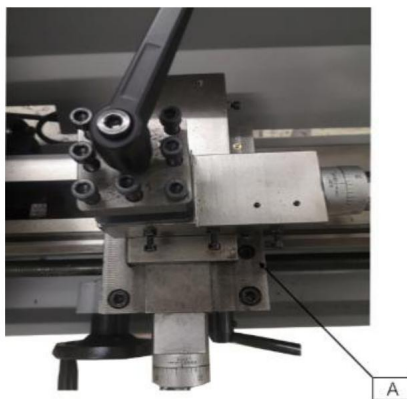


Abb.10

5. Längsverstellungs-Handrad (B, Abb. 11)

Drehen Sie das Handrad im Uhrzeigersinn, um die Schürzenbaugruppe in Richtung den Reitstock (rechts). Drehen Sie das Handrad gegen den Uhrzeigersinn, um die Schürzenbaugruppe in Richtung Spindelstock (links) zu bewegen.

6. Querverstellhebel (C, Abb. 11)

Durch Drehen im Uhrzeigersinn wird der Querschlitzen zur Rückseite der Maschine bewegt.

7. Halbmutter-Einrückhebel (D, Abb. 11)

Zum Einkuppeln den Hebel nach unten bewegen. Zum Auskuppeln den Hebel nach oben bewegen.

8. Verschiebungshebel für zusammengesetzte Auflage (E, Abb. 11)

Zum Verschieben oder Positionieren im oder gegen den Uhrzeigersinn drehen.

9. Werkzeughalter-Klemmhebel (F, Abb. 11)

Zum Lösen gegen den Uhrzeigersinn und zum Festziehen im Uhrzeigersinn drehen. Drehen Sie den Werkzeughalter, wenn der Hebel entriegelt ist.

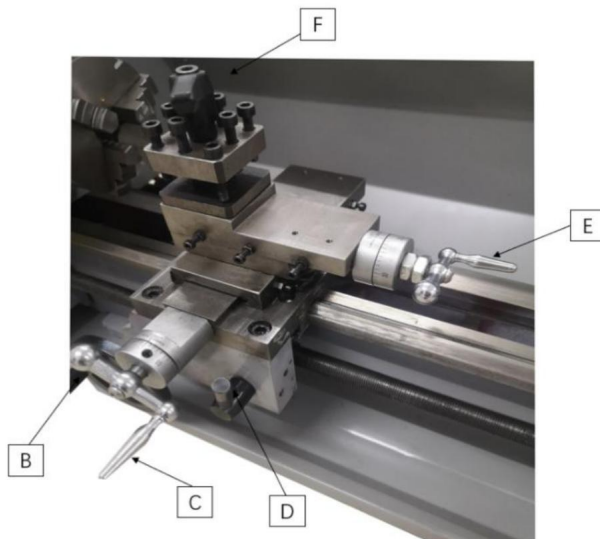


Abb.11

10 Reitstock-Pinolenklemmhebel (H, Abb. 12)

Drehen Sie den Hebel im Uhrzeigersinn, um die Spindel zu verriegeln, und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu entriegeln.

11 Reitstock Pinolenverstellung Handrad (I, Abb. 12)

Drehen Sie im Uhrzeigersinn, um die Feder vorzuschieben. Drehen Sie gegen den Uhrzeigersinn, um die Feder zurückziehen.

12 Reitstockversatzeinstellung (J, Abb. 12)

Zwei Stellschrauben an der Schaftbasis dienen zum Versetzen den Reitstock zum Schneiden von Kegeln. Lösen Sie die Feststellschraube am Ende des Reitstocks. Lösen Sie eine Seite der Stellschraube, während Sie die andere festziehen, bis der Betrag Der Versatz wird auf der Skala angezeigt. Feststellschraube festziehen.

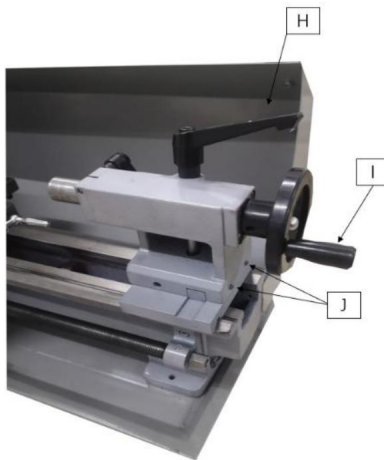


Abb. 12

BETRIEB

Austausch des Spannfutters

Die Kopfspindelhalterung ist zylindrisch. Lösen Sie drei Stellschrauben und Muttern (A, Abb. 13, nur zwei sind dargestellt) am Drehfutterflansch, um das Spannfutter zu entfernen. Positionieren Sie das neue Spannfutter und befestigen Sie es mit denselben Stellschrauben und Muttern.

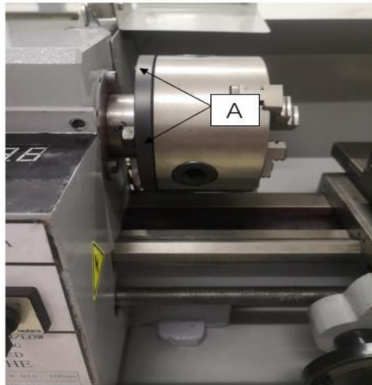


Abb. 13

WERKZEUGEINRICHTUNG Spannen Sie den Drehmeißel in den Werkzeughalter ein.

Das Werkzeug muss fest eingespannt sein. Beim Drehen neigt das Werkzeug dazu, sich unter der bei der Spannbildung entstehenden Schnittkraft zu verbiegen.

Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollte der Werkzeugüberhang auf mindestens 3/8 Zoll oder weniger beschränkt werden. Der Schnittwinkel ist richtig, wenn die Schneide auf einer Linie mit der Mittelachse des Werkstücks liegt. Die richtige Höhe des Werkzeugs kann durch Vergleich der Werkzeugspitze mit der Spitze der im Reitstock montierten Spitze ermittelt werden. Verwenden Sie bei Bedarf Stahldistanzscheiben unter dem Werkzeug, um die erforderliche Höhe zu erreichen. (Abb. 14)



Abb. 14

Geschwindigkeit ändern

Die beiden Befestigungsschrauben (B, Abb.15) lösen und die Schutzkappe entfernen.
Abdeckung.

Stellen Sie den Keilriemen (C, Abb. 16) auf die entsprechende Position ein.

Spannrolle festziehen und Mutter wieder festziehen.

	(I)	(II)	(III)	(IV)	I	B-C E-H	2200
					II	B-C F-G	720
					III	A-D E-H	1100
					IV	A-D F-G	360

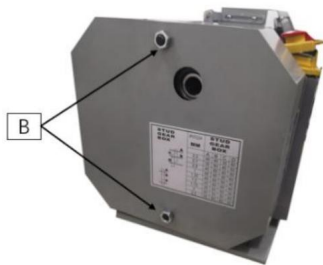


Abb. 15

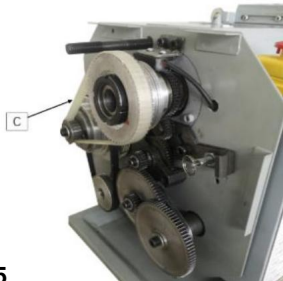


Abb. 16

Manuelles Drehen .

Schürzenbewegung, Querbewegung und Handrad des oberen Schlittens können für Längs- oder Querbefahrung bedient werden. (Abb. 17)



Abb. 17

Längsdrehen mit automatischem Vorschub Verwenden

Sie die Tabelle (A, Abb. 18) an der Drehmaschine, um die Vorschubgeschwindigkeit oder die Gewindesteigung auszuwählen. Passen Sie das Wechselrad an, wenn der erforderliche Vorschub oder die Gewindesteigung mit dem installierten Zahnradsatz nicht erreicht werden kann.

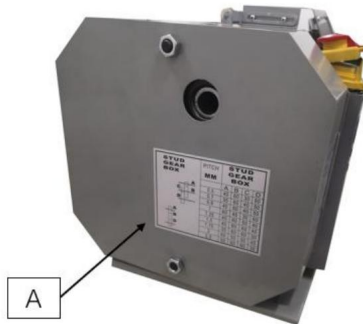


Abb. 18

Austausch der Wechselräder

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Die beiden Befestigungsschrauben lösen und die Schutzabdeckung abnehmen.
3. Die Mutter (A, Abb.19) abschrauben, um die Wechselräder zu entfernen von vorne.
4. Die Zahnradpaare (B, Abb. 19) gemäß den Gewinde- und Vorschubdiagramm (Abb. 20) und schrauben Sie die Mutter wieder fest.
5. Montieren Sie die Schutzabdeckung des Spindelstocks und Schließen Sie die Maschine wieder an die Stromversorgung an.

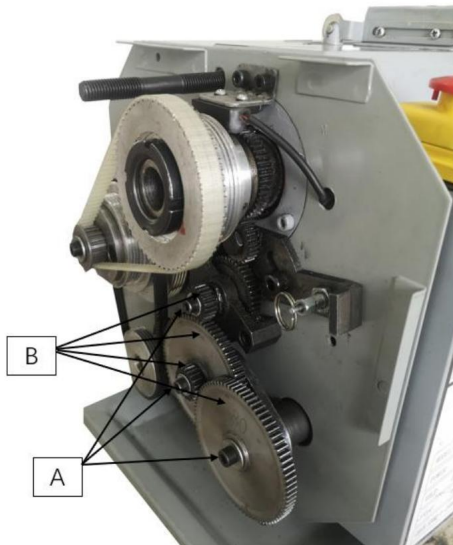
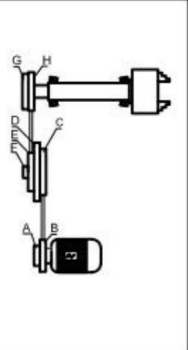
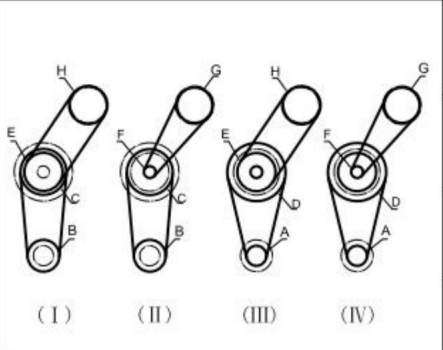
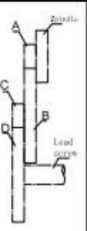
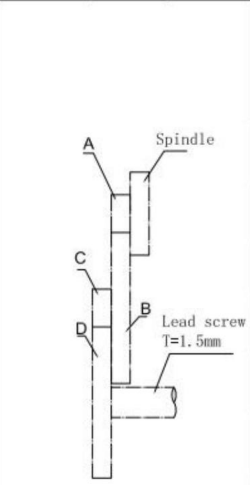
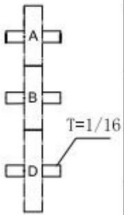
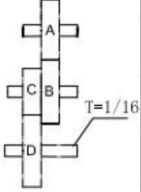
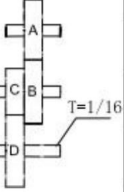


Abb. 19

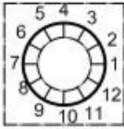
Teilungsplatte (Abb. 20)

EINFÄDEL- UND ZUFÜHRDIAGRAMM

Spindle speed chart						I	B-C E-H	2200
						II	B-C F-G	720
						III	A-D E-H	1100
						IV	A-D F-G	360
Feed chart		Tooth		A	B	C	D	
		Feed (mm) / r		Z20	Z80	Z20 Z30	Z80 Z60	
		1	0.0938	1.5 / (80/20 * 80/20)				
2	0.1875	1.5 / (80/20 * 60/30)						
Metric Thread chart		Tooth		A	B	C	D	
		Thread						
		0.5		30	60	40	60	
		0.7		35	60	40	50	
		0.8		40	60	40	50	
		1		30	60	60	45	
		1.25		40	60	50	40	
		1.5		40	60	60	40	
		1.75		35	60	60	30	
		2		40	60	60	30	
2.5		50	60	60	30			

	Feed Rate Gear Chart	TPI				Gear Setup				TPI				Gear Setup			
			A	B	C	D		A	B	C	D		A	B	C	D	
Inch		12	40	65	/	30	26	40	60	/	65						
		13	40	65	60	30	28	20	65	/	35						
Thread		14	40	65	/	35	32	20	65	/	40						
		16	40	65	/	40	36	20	65	/	45						
chart		18	40	65	/	45	38	20	50	60	57						
		19	40	50	60	57	40	20	65	/	50						
		20	40	65	/	50	44	20	65	/	55						
		22	40	65	/	55	48	20	65	/	60						
		24	40	65	/	60	52	20	60	/	65						

Thread	Dial	Thread Dial Chart			
		TPI	Scale	TPI	Scale
12		12	1.3. 5. 7	26	1. 5
13		13	1.	28	1.3. 5. 7
14		14	1. 5	32	1 - 8
16		16	1 - 8	36	1.3. 5. 7
18		18	1. 5	38	1. 5
19		19	1	40	1 - 8
20		20	1.3. 5. 7	44	1.3. 5. 7
22		22	1. 5	48	1 - 8
24		24	1 - 8	52	1.3. 5. 7



16T

Abb. 20

Zylindrisches Drehen (Abb. 21)

Beim Längsdrehen wird das Werkzeug parallel zur Drehachse des Werkstücks vorgeschoben. Der Vorschub kann entweder manuell durch Drehen des Handrads am Drehschlitten oder am Oberschlitten oder durch Aktivieren des automatischen Vorschubs erfolgen. Der Quervorschub für die Schnitttiefe wird über den Querschlitten erreicht.

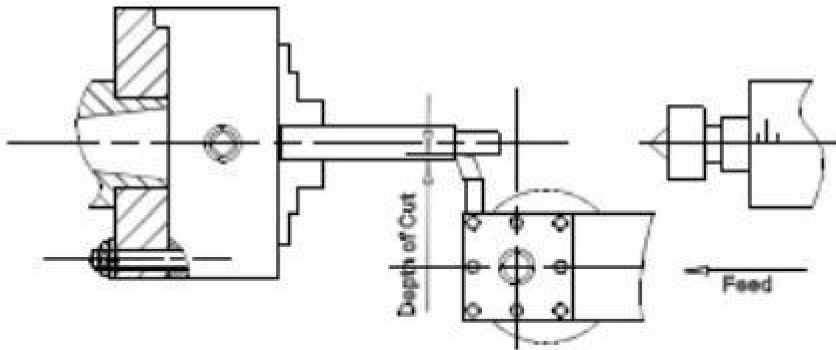


Fig. 21

Enddrehen (Abb. 22)

Beim Plandrehen wird das Werkzeug senkrecht zur Drehachse des Werkstücks vorgeschoben. Der Vorschub erfolgt manuell mit dem Handrad des Querschlittens. Der Quervorschub für die Schnitttiefe erfolgt mit dem Oberschlitten oder dem Drehschlitten.

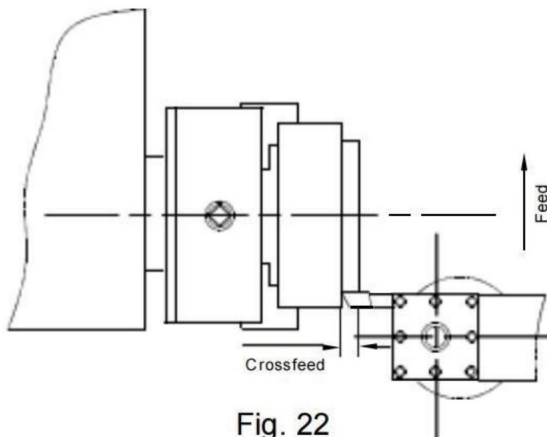


Fig. 22

Drehen: Schlanke Welle (Abb. 23)

Zum Drehen zwischen Spitzen muss das Spannfutter von der Spindel entfernt werden. Setzen Sie die MK 3-Spitze in die Spindelnahe und die MK 2-Spitze in den Reitstock ein. Spannen Sie das mit dem Mitnehmer ausgestattete Werkstück zwischen die Spitzen. Der Mitnehmer wird über eine Mitnehmer- oder Planscheibe angetrieben.

Hinweis: Tragen Sie stets eine kleine Menge Fett auf die Reitstockspitze auf, um eine Überhitzung der Spitzen zu verhindern.

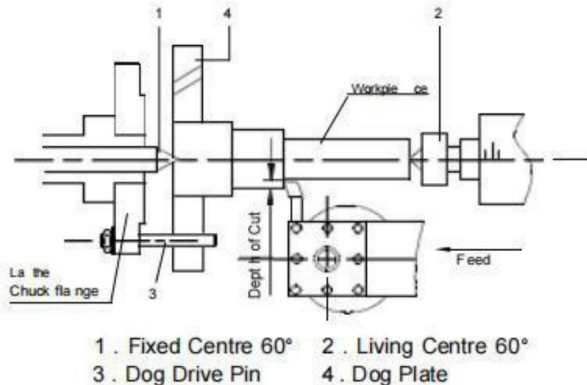


Fig. 23

Kegeldrehen mit Reitstockversatz

Passen Sie die Abweichung zwischen der Reitstockpinolenmitte und der Spindelmitte an, um das Kegeldrehen abzuschließen. Der Winkel hängt von der Länge des Werkstücks ab.

Um den Reitstock zu versetzen, lösen Sie die Feststellschraube (A, Abb. 24).

Die Stellschraube (B, Abb. 24) am rechten Ende des Reitstocks lösen. Die vordere Stellschraube (C, Abb. 24) lösen und durch Anziehen der hinteren Stellschraube (D, Abb. 24) den gleichen Betrag verringern, bis die gewünschte Verjüngung erreicht ist. Die gewünschte Quereinstellung kann auf der Skala (E, Abb. 24) abgelesen werden. Zuerst die Stellschraube (B, Abb. 24) und dann die beiden (vorderen und hinteren) Stellschrauben wieder festziehen, um den Reitstock in seiner Position zu fixieren. Die Feststellschraube (A, Abb. 24) des Reitstocks wieder festziehen. Das Werkstück muss zwischen zwei Spitzen gehalten und von einer Planscheibe und einem Mitnehmer angetrieben werden.

Nach dem Kegeldrehen sollte der Reitstock wieder in die Ausgangsposition gebracht werden entsprechend der Nullposition auf der Skala des Reitstocks. (E, Abb. 24)

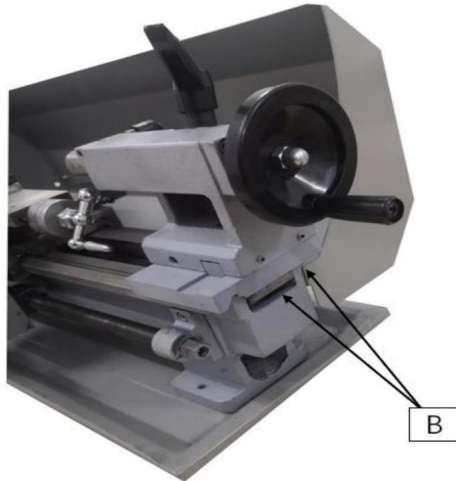


Abb.24

Gewindeschneiden

Stellen Sie die Maschine auf die gewünschte Gewindesteigung ein (gemäß Einfädeltabelle, Abb. 20). Starten Sie die Maschine und rasten Sie die Halbmutter ein. Wenn das Werkzeug das Teil erreicht, schneidet es den ersten Gewindedurchgang. Wenn das Werkzeug das Ende des Schnitts erreicht hat, stoppen Sie die Maschine durch den Motor abschalten und gleichzeitig das Werkzeug aus dem Teil, so dass es das Gewinde freigibt. Den Halbmutterhebel nicht lösen. Kehren Sie die Motorrichtung um, damit das Schneidwerkzeug zurückfahren kann zum Ausgangspunkt zurück. Wiederholen Sie diese Schritte, bis Sie die gewünschte Ergebnisse.

ANMERKUNGEN

Beispiel: Außengewinde

ÿ Der Werkstückdurchmesser muss auf den Durchmesser gedreht sein des gewünschten Threads.

ÿ Das Werkstück benötigt eine Fase am Gewindeanfang
Und

ein Freistich am Gewindeauslauf.

- Die Geschwindigkeit muss so niedrig wie möglich sein. Die Wechselräder
muss entsprechend der erforderlichen Steigung eingebaut worden sein. •
Das Gewindeschneidwerkzeug muss genau die Form des Musters haben
wie das Gewinde, müssen absolut rechtwinklig sein und
gespannt, dass es genau mit dem Dreheingriff übereinstimmt. • Das
Gewinde wird in mehreren Schnittschritten hergestellt, so dass die
Das Schneidwerkzeug muss vollständig aus dem Gewinde herausgedreht werden (mit
• Das Werkzeug wird zurückgezogen, während die
Leitspindel Mutter im Eingriff mit dem
durch Invertieren des Umschalters.
• Maschine anhalten und Gewindeschneidwerkzeug in Tiefschnittstellung bringen
Tiefen mit dem Querschlitten. Vor jedem Durchgang platzieren Sie die
Oberer Schieber ca. 0,2 bis 0,3mm nach links und rechts
abwechselnd, um den Faden freizuschneiden. Auf diese Weise wird der Faden
Schneidwerkzeuge schneiden bei jedem Durchgang nur eine Gewindeflanke.
den Faden freischneiden, bis Sie fast die volle
Tiefe des Gewindes.

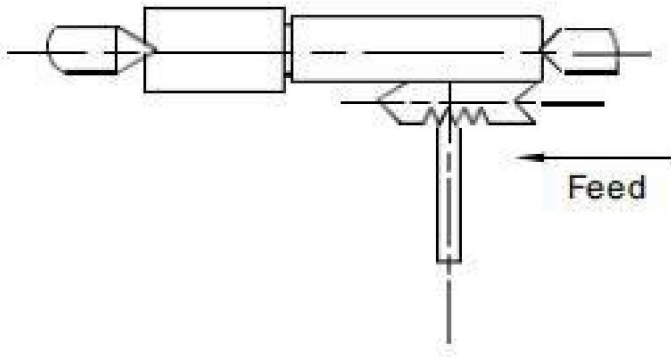


Fig. 25

Drehmaschinenzubehör

Dreibacken-Universal-Drehfutter

Mit diesem Universalfutter können runde, dreieckige, viereckige, sechseckige, achteckige und zwölfkige Materialien eingespannt werden. (Abb. 26)

Hinweis: Neue Drehmaschinen haben sehr eng sitzende Backen. Dies ist notwendig, um genaues Spannen und lange Lebensdauer zu gewährleisten – durch wiederholtes Öffnen und Schließen passen sich die Backen automatisch an und ihre Funktion wird zunehmend reibungsloser.

Notiz:

Beim originalen 3-Backenfutter, das auf der Drehmaschine montiert war, wurde das Futter im Werk auf optimale Weise montiert, um die Haltegenauigkeit mit zwei „0“-Markierungen (A, Abb. 26) auf dem Futter und dem Futterflansch zu gewährleisten.

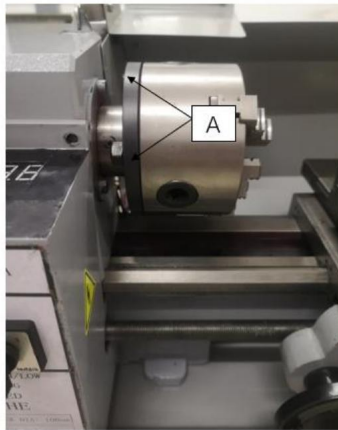


Fig.26

Es gibt zwei Arten von Backen: Innen- und Außenbacken. Bitte beachten Sie, dass die Anzahl der Backen mit der Anzahl in der Nut des Spannfutters übereinstimmt. Mischen Sie sie nicht miteinander. Wenn Sie sie montieren, montieren Sie sie bitte in aufsteigender Reihenfolge 0, 1 3. Wenn Sie sie herausnehmen, achten Sie darauf,

Nehmen Sie sie in absteigender Reihenfolge 3,1,0 nacheinander heraus. Nachdem Sie diesen Vorgang abgeschlossen haben, drehen Sie die Backen auf den kleinsten Durchmesser und prüfen Sie, ob alle drei Backen gut sitzen.

Unabhängiges Vierbacken-Drehfutter Dieses

spezielle Spann Futter hat vier unabhängig voneinander einstellbare Spannbacken. Diese ermöglichen das Halten asymmetrischer Teile und die genaue Ausrichtung zylindrischer Teile. (Abb. 27)



Fig. 27

Bohrfutter (optional)

Verwenden Sie das Bohrfutter, um Zentrierbohrer und Spiralbohrer im Reitstock zu halten - (B) (Abb. 28)

Morsekegeldorn (optional)

Zur Befestigung des Bohrfutters im Reitstock ist eine Aufnahmebohrung erforderlich. Sie hat einen Morsekegel Nr. 1. (C) Abb. 28

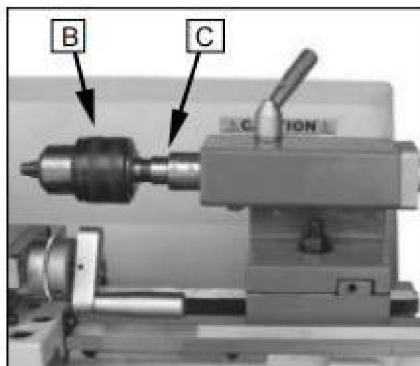


Fig. 28

Live Center (optional)

Die mitlaufende Spitze ist in Kugellagern montiert. Ihre Verwendung wird dringend empfohlen, wenn die Drehzahl über 6 U/min liegt. (Abb. 29)



Abb.29

Lünette Die

Lünette dient zur Auflage von Wellen am freien Reitstockende.

Bei vielen Operationen kann der Reitstock nicht verwendet werden, da er das Drehwerkzeug oder Bohrwerkzeug behindert und daher von der Maschine entfernt werden muss.

Die Lünette, die als Endstütze fungiert, sorgt für ratterfreien Betrieb. Die Lünette ist auf den Bettbahnen montiert und von unten mit einer Verriegelungsplatte gesichert. Das Fett muss an den Kontaktstellen kontinuierlich geschmiert werden, um vorzeitigen Verschleiß zu verhindern. (Abb. 30)

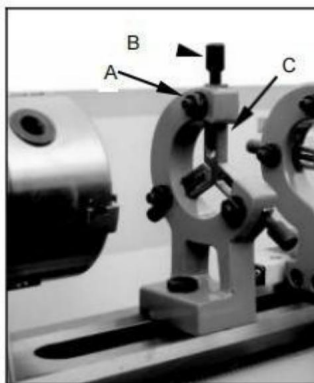


Fig. 30

Einstellen der Lünette

1. Drei Sechskantmuttern lösen. (A, Abb. 31)
2. Rändelschraube (B, Abb.36) lösen und Schieber öffnen
Fingern. (C, Abb.31) bis die Lünette mit den Fingern bewegt werden kann
um das Werkstück. Sichern Sie die Lünette in ihrer Position.
3. Rändelschrauben so festziehen, dass die Finger fest, aber nicht zu fest anliegen
das Werkstück. Drei Muttern festziehen (A, Abb.31). Die Gleitlager
Punkte mit Maschinenöl.
4. Wenn nach längerem Betrieb die Backen Abnutzungserscheinungen zeigen,
Die Finger können gefeilt oder nachgefräst werden.

Folgen Sie Rest

Die folgende Stütze ist auf dem Sattel montiert und folgt der
Bewegung des Drehmeißels. Es sind nur zwei Stützblöcke erforderlich.
Den Platz des dritten Auflageblocks nimmt der Drehmeißel ein.

Die folgende Lünette wird für Dreharbeiten an langen, schlanken
Werkstücke. Es verhindert das Durchbiegen des Werkstücks unter Druck
vom Drehmeißel. (Abb.31)

Setzen Sie die Stützblöcke fest, aber nicht zu fest auf das Werkstück.
Schmieren Sie die Stützblöcke während des Betriebs, um vorzeitiges
tragen.



Fig. 31

ANPASSUNGEN

Nach einer gewissen Zeit kommt es zu Verschleiß einiger beweglicher Teile
muss möglicherweise angepasst werden.

Hauptspindellager

Die Lager der Hauptspindel werden im Werk eingestellt. Wenn das Axialspiel
nach längerem Gebrauch sichtbar wird, können die Lager
angepasst.

Befestigen Sie die Schlitzmutter (A, Abb.32) auf der Rückseite der Spindel.
Die Spindel sollte sich noch frei drehen.

Achtung: Zu starkes Anziehen oder Vorspannen führt zu Lagerschäden.

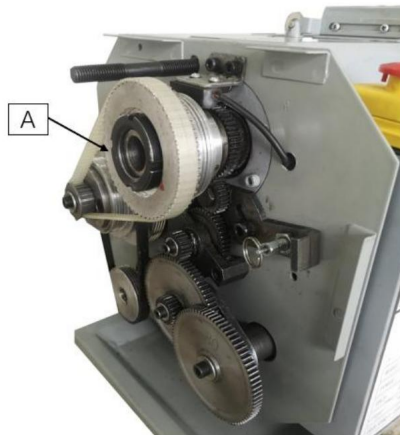


Abb.32

Einstellung des Querschlittens Der

Querschlitten ist mit einer Führungsleiste (C, Abb. 33) ausgestattet und kann mit Schrauben (D, Abb. 33) eingestellt werden, die mit Kontermuttern versehen sind. (E, Abb. 33) Die Kontermuttern lösen und die Stellschrauben festziehen, bis sich der Schlitten frei und ohne Spiel bewegt. Die Kontermuttern festziehen, um die Einstellung beizubehalten.

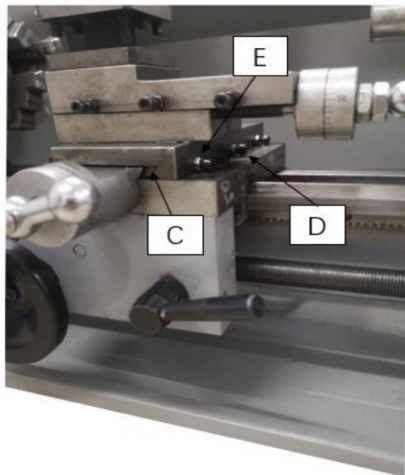


Fig.33

Einstellung des Oberschlittens

Der Oberschlitten ist mit einer Führungsleiste (F, Abb. 34) ausgestattet und kann mit Schrauben (G, Abb. 34) eingestellt werden, die mit Kontermuttern versehen sind. (H, Abb. 34) Die Kontermuttern lösen und die Stellschrauben festziehen, bis sich der Schlitten frei und ohne Spiel bewegt. Die Kontermuttern festziehen, um die Einstellung beizubehalten.

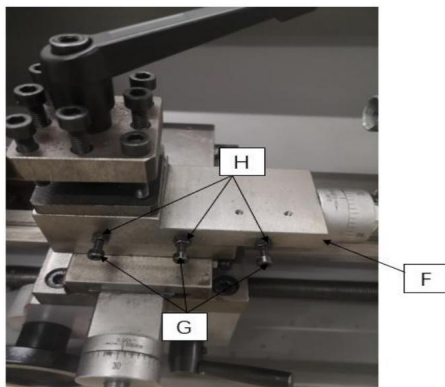


Fig.34

Einstellung der Halbmutterführung

Der Eingriff der Halbmutter kann mit Schrauben eingestellt werden (I, Abb. 35).

Die Schrauben auf der rechten Seite der Schürze lösen und die Kontrollschrauben so einstellen, dass sich beide Halbmutter ohne Spiel frei bewegen. Die Mutter festziehen.

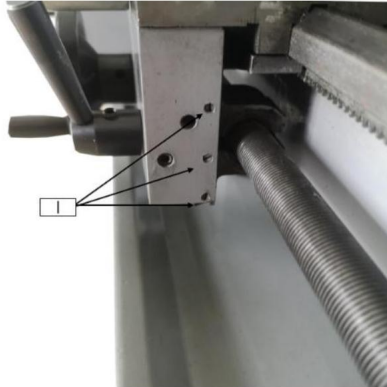


Abb.35

SCHMIERUNG



HINWEISE:

Alle Gleitbahnen vor jedem Gebrauch leicht schmieren.
Schmieren Sie die Wechselläder und die Leitspindel leicht
mit Fett.

1. Querschlitten

Schmieren Sie die beiden Ölanschlüsse (A, Abb. 36) einmal täglich mit 20W-Maschinenöl.

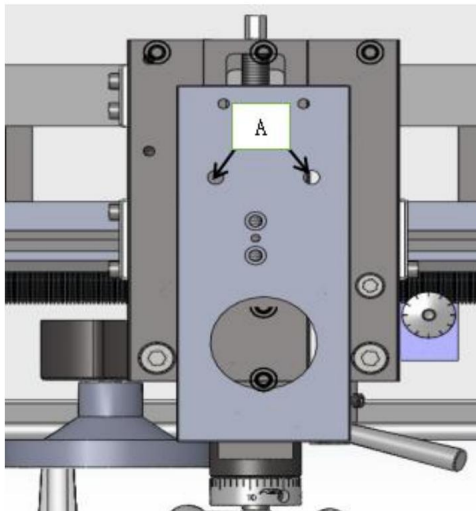


Fig. 36

2. Leitspindel

Schmieren Sie den rechten Ölanschluss (D, Abb. 38) einmal täglich mit 20W Maschinenöl.



Abb. 38

Strom



WARNUNG!

Der Anschluss der Drehmaschine sowie alle weiteren Elektroarbeiten dürfen nur von einem autorisierten Elektriker durchgeführt werden!

Bei Nichtbeachtung können schwere Verletzungen sowie Maschinen- und Sachschäden auftreten!

Die Drehmaschine L2035 ist nur für 650 W, 1 PH, 220 V ausgelegt. Stellen Sie sicher, dass die am Standort der Drehmaschine verfügbare Leistung der Leistung der Drehmaschine entspricht. Verwenden Sie den Schaltplan (Abb. 39), um die Drehmaschine an das Stromnetz anzuschließen.

Stellen Sie sicher, dass die Drehmaschine ordnungsgemäß geerdet ist.

Nachfolgend sehen Sie den Schaltplan der Drehmaschine: (Abb. 39)

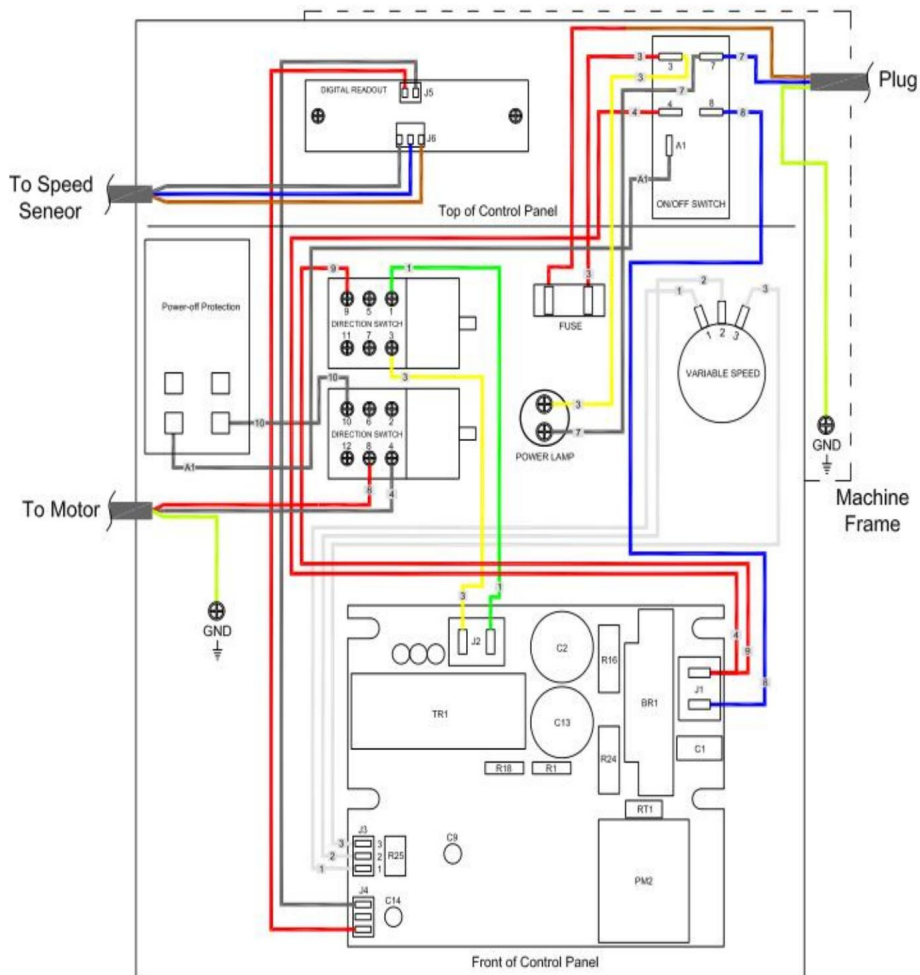


Abb. 39

WARTUNG

Halten Sie die Wartung der Werkzeugmaschine während des Betriebs auf, um die Genauigkeit und Lebensdauer der Werkzeugmaschine zu garantieren.

1. Um die Präzision und Funktionalität der Maschine zu erhalten, ist es wichtig, sie pfleglich zu behandeln. Halten Sie sie sauber und fetten und schmieren Sie sie regelmäßig. Nur durch gute Pflege können Sie sicher sein, dass die Arbeitsqualität der Maschine bleibt konstant.

HINWEISE: Ziehen Sie den Netzstecker der Maschine immer dann aus der Steckdose, wenn Sie Reinigungs-, Wartungs- oder Reparaturarbeiten durchführen!

Öl, Fett und Reinigungsmittel sind Schadstoffe und dürfen nicht in den Hausmüll, die Kanalisation oder den normalen Hausmüll entsorgt werden. Entsorgen Sie diese Mittel in Übereinstimmung mit den aktuellen gesetzlichen Anforderungen an die Umwelt. Reinigungsmittel, getränkte Lappen lassen sich leicht entflammen. Putzlappen oder Putzwolle in einem geeigneten geschlossenen Behälter und entsorgen Sie sie umweltgerecht - werfen Sie sie nicht in den Hausmüll!

1. Alle Gleitbahnen vor jedem Einsatz leicht schmieren. Der Wechsel der Zahnräder und Leitspindel müssen ebenfalls leicht geschmiert werden mit Fett.
2. Während des Betriebs. Die Späne, die auf die Gleitfläche fallen, sollten rechtzeitig gereinigt werden, und die Inspektion sollte oft sein, um zu verhindern, dass Späne in die Position zwischen den Maschinensattel und Drehbettführung. Asphaltfilz sollte zu bestimmten Zeiten gereinigt werden.

HINWEISE: Entfernen Sie die Chips nicht mit bloßen Händen. Es besteht die Gefahr von Schnitten durch scharfkantige Späne. Verwenden Sie niemals brennbare Lösungsmittel oder Reinigungsmittel, die schädliche Dämpfe erzeugen! Schützen Sie elektrische Bauteile wie Motoren, Schalter, Schaltkästen etc. beim Reinigen vor Feuchtigkeit.

1. Nach der Operation jeden Tag. Entfernen Sie alle Späne und reinigen Sie verschiedene Teile der Werkzeugmaschine und tragen Sie Maschinenöl auf, um Rost vorzubeugen.

2. Um die Bearbeitungsgenauigkeit aufrechtzuerhalten. Achten Sie auf die Mitte. Die Oberfläche der Werkzeugmaschine für das Spannfutter und die Führungsbahn und vermeiden mechanische Beschädigungen und den Verschleiß durch unsachgemäße Anleitung.
3. Wenn der Schaden festgestellt wird, sollte die Wartung sofort durchgeführt werden.

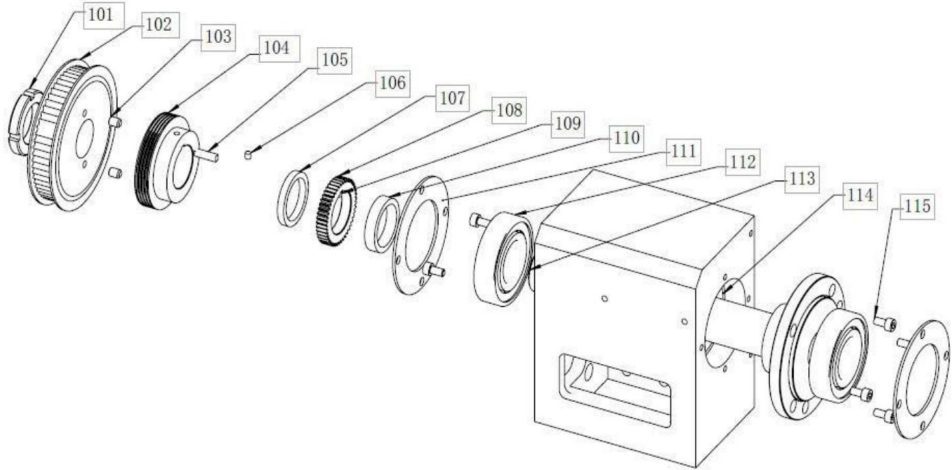
HINWEISE: Reparaturarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal mit die entsprechenden mechanischen und elektrischen Kenntnisse.

FEHLERBEHEBUNG

Problem	Möglicher Grund	Beseitigung
Oberfläche des Werkstücks zu grob	Werkzeug stumpf	Werkzeug zum Nachschärfen
	Werkzeugfedern	Klemmwerkzeug mit geringem Überhang
	Vorschub zu hoch	Vorschub reduzieren
	Radius an der Werkzeugschärfe zu klein	Radius vergrößern
Werkstück wird kegelförmig	Die Zentren sind nicht ausgerichtet (Reitstock hat Versatz)	Reitstock auf Mitte einstellen
	Oberer Schlitten nicht gut ausgerichtet (Schneiden mit die oberste Folie)	Oberer Schlitten gut ausrichten
Drehmaschine rattert	Vorschub zu hoch	Vorschub reduzieren
	Spiel im Hauptlager	Einstellen des Hauptlagers
Center läuft heiß	Werkstück hat sich ausgedehnt	Lösen Sie die Reitstockspitze
Das Werkzeug hat eine kurze Lebensdauer	Schnittgeschwindigkeit zu hoch	Schnittgeschwindigkeit reduzieren
	Quervorschub zu hoch	Unterer Quervorschub (Schlichtaufmaß sollte nicht mehr als 0,5 mm)
	Unzureichende Kühlung	Mehr Kühlmittel
Freiflächenverschleiß zu hoch	Freiwinkel zu klein	Freiwinkel vergrößern
	Werkzeugschärfe nicht auf Mitte hoch eingestellt	Richtige Höheneinstellung des Werkzeug
Schneide bricht ab	Keilwinkel zu klein (Hitzeentwicklung)	Keilwinkel vergrößern
	Schleiffriss durch falsche Kühlung	Gleichmäßig kühlen
	Zu großes Spiel in der Spindellagerung	Passen Sie das Spiel in der Spindel an Lager
	Anordnung (Vibrationen)	Anordnung
Abgeschnittener Faden ist falsch	Werkzeug ist falsch eingespannt	Auf die Mitte ausrichten
Abgeschnittener Faden ist falsch	Habe mit dem Schleifen in die falsche Richtung begonnen	Winkel richtig schleifen
falsch	Falsche Tonhöhe	Passen Sie die richtige Tonhöhe an
	Falscher Durchmesser	Drehen Sie das Werkstück der richtige Durchmesser
Spindel wird nicht aktiviert	Not-Aus-Schalter aktiviert	Not-Aus entriegeln schalten

DIAGRAMM UND TEILELISTE

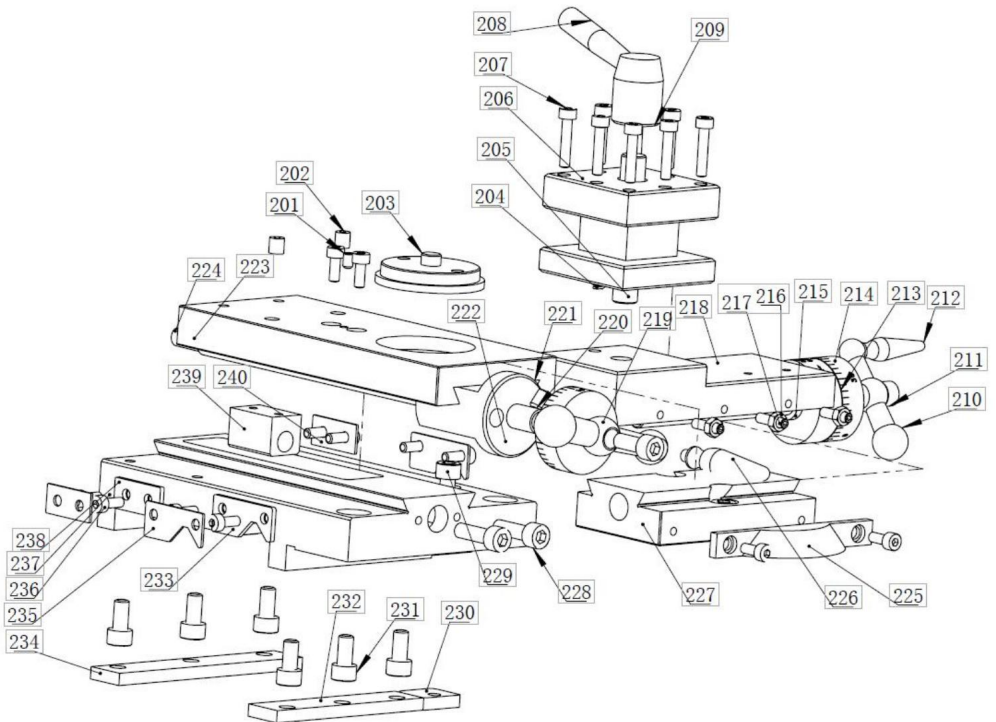
Spindelstockbaugruppe



Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation	Menge	Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
101	Spannmutter	M30 x 1,5	1	110	Abstandhalter		1
102	Spindel- Riemenscheibe		1	111	Lagerdeckel		2
103	Schrauben	M6x8	2	112	Kugellager		1
104	Spindel- Mehrkellriemenscheibe		1	113	Spindel		1
105	Schlüssel	C4 x4 x18	1	114	Spindelstock		1
106	Magnet		1	115	Schrauben	M5x10	6
107	Abstandhalter		1				
108	Gang		1				
109	Schlüssel	C4 x4 x8	1				

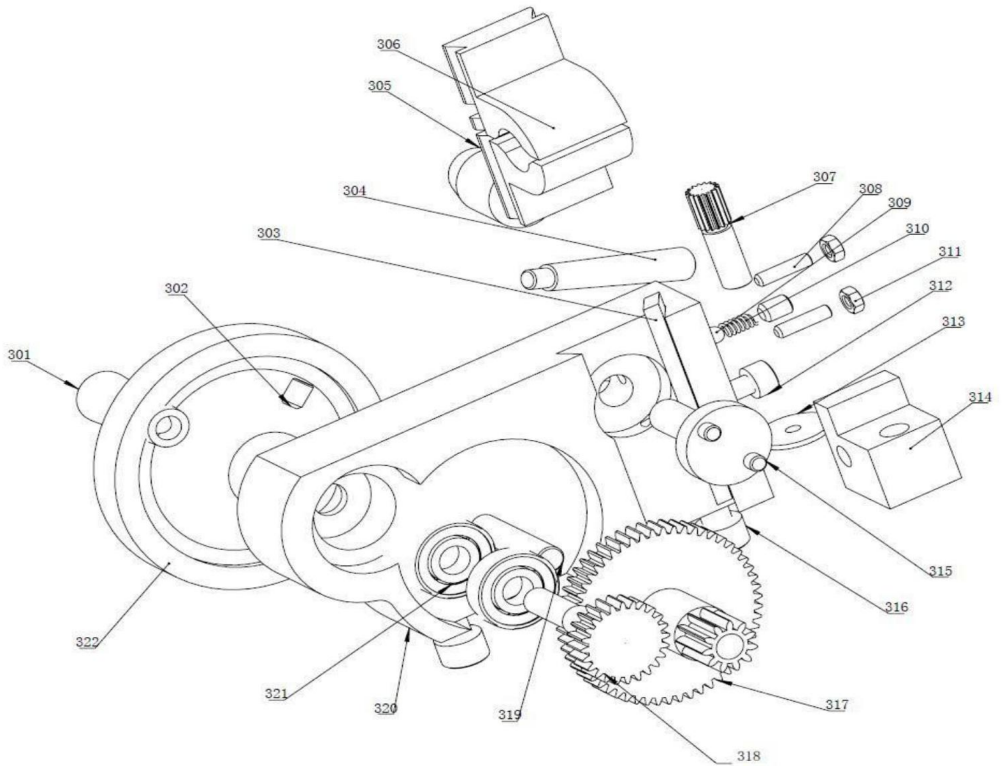
DIAGRAMM UND TEILELISTE

Oberschlitten, Querschlitten, Schlittenbaugruppe



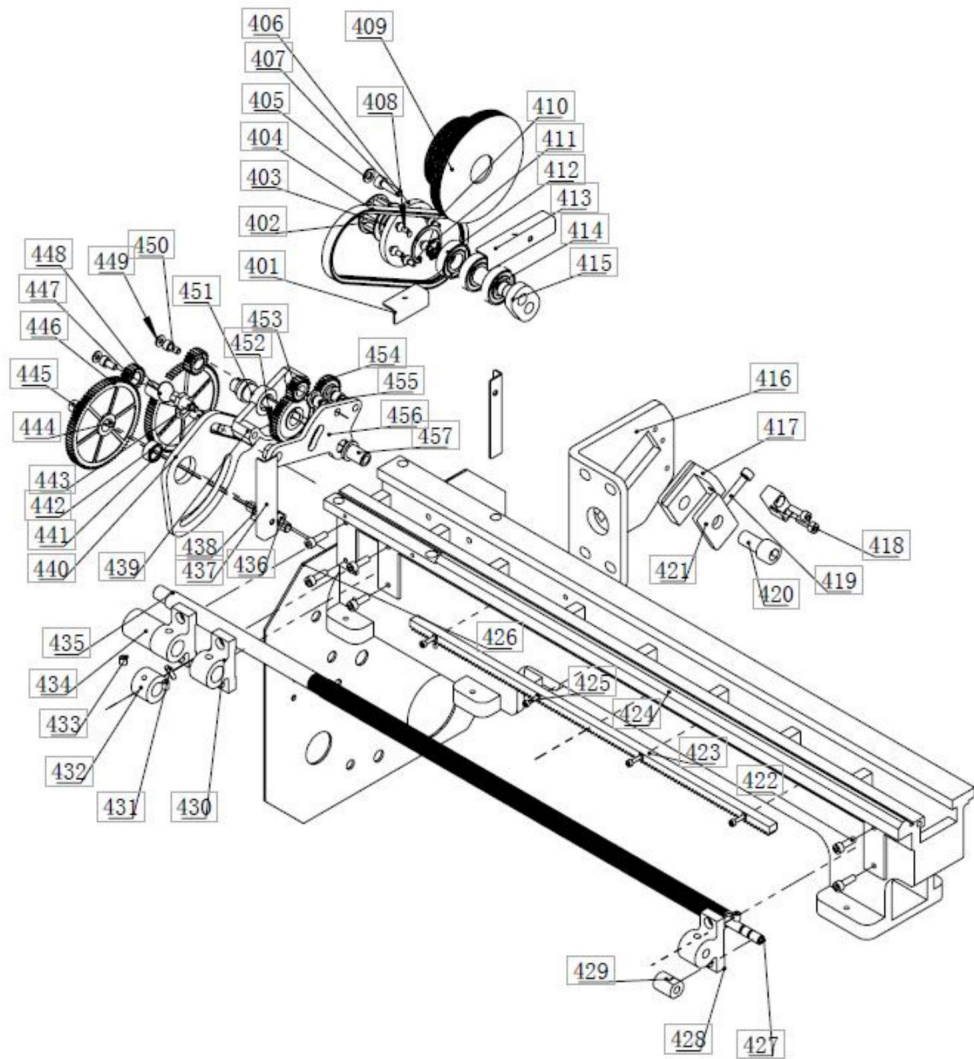
Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation Menge		Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation Menge	
201	Schrauben	M4x6	1	228	Schrauben	M6x20	2
202	Ölbecher		2	229	Schrauben	M6x25	1
203	Schwenscheibe		1	230	Verriegelungsplatte		1
204	Frühling		1	231	Schrauben	M6x12	6
205	Stehbolzen		1	232	Gleitplatte		1
206	Werkzeugablage		1	233	Gummiwischer		2
207	Kopfschraube	M4x20	8	234	Gleitplatte		1
208	Hebel		1	235	Wischerabdeckung		2
209	Nuss		1	236	Schrauben	M4x10	12
210	Drei Ball Handhaben		1	237	Sattel		1
211	Schrauben	M6x20	4	238	Gummiwischer		2
212	Hebel		1	239	Fütterungsmutter		1
213	Wählen		1	240	Wischerabdeckung		2
214	Wählen		1	241	Gib		1
215	Leitspindel		1	242			1
216	Nuss	M4	6	243	Schrauben	M4x16	2
217	Schrauben	M4x16	6				
218	Obere Auflage		1				
219	Drei Ball Handhaben		1				
220	Schrauben	M6x8	2				
221	Gib		1				
222	Klammer		1				
223	Querschlitzenplatte		1				
224	Leitspindel		1				
225	Winkelblock		1				
226	Handhaben		1				
227	Kreuzschlitzen Base		1				

Schürzenmontage



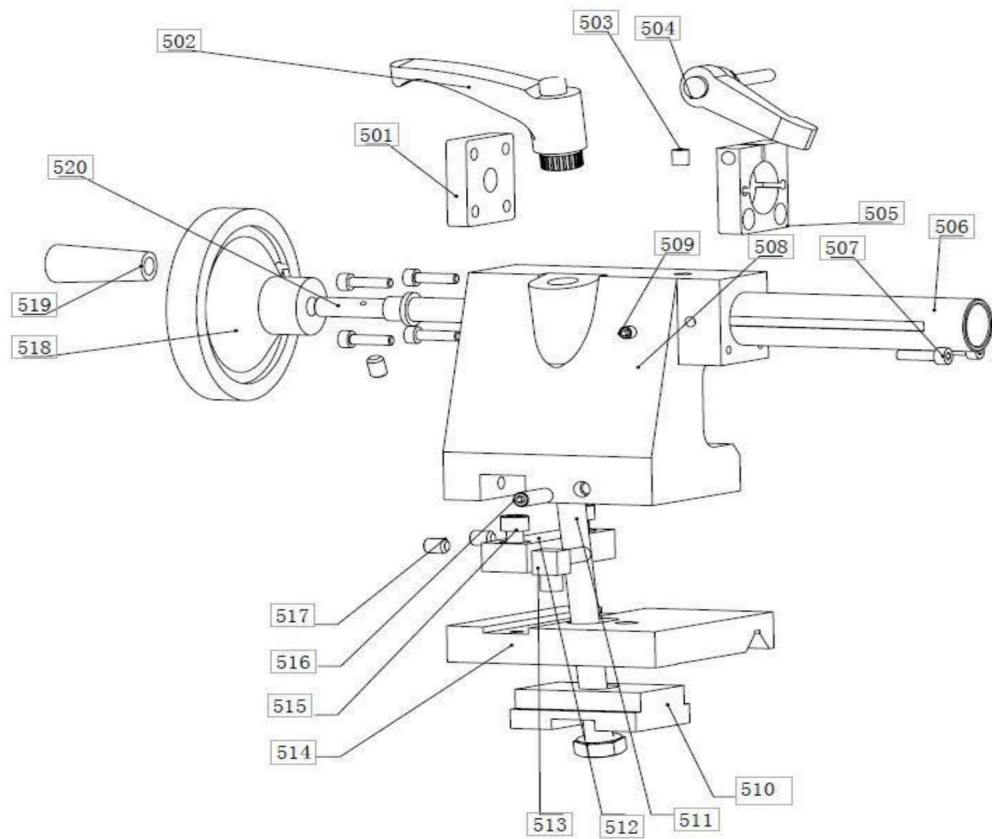
Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation Menge		Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation Menge	
301	Handrad Hebel		1	315	Nutkurve		1
302	Schrauben	M6 x 8	3	316	Schrauben	M8x20	2
303	Gib		1	317	Kombiausrüstung		1
304	Hebel		1	318	Getriebewelle		1
305	Griffsockel		1	319	Welle		1
306	Halbe Nuss		1	320	Schürze		1
307	Turbinenwelle		1	321	Kugellager		1
308	Schrauben	M4x16	2	322	Handrad		1
309	Stahlkugel		1				
310	Frühling		1				
311	Nuss	M4	2				
312	Schrauben	M6x20	1				
313	Wählen		1				
314	Gewinde-Sitz		1				

Bett, hängende Radteile Montage



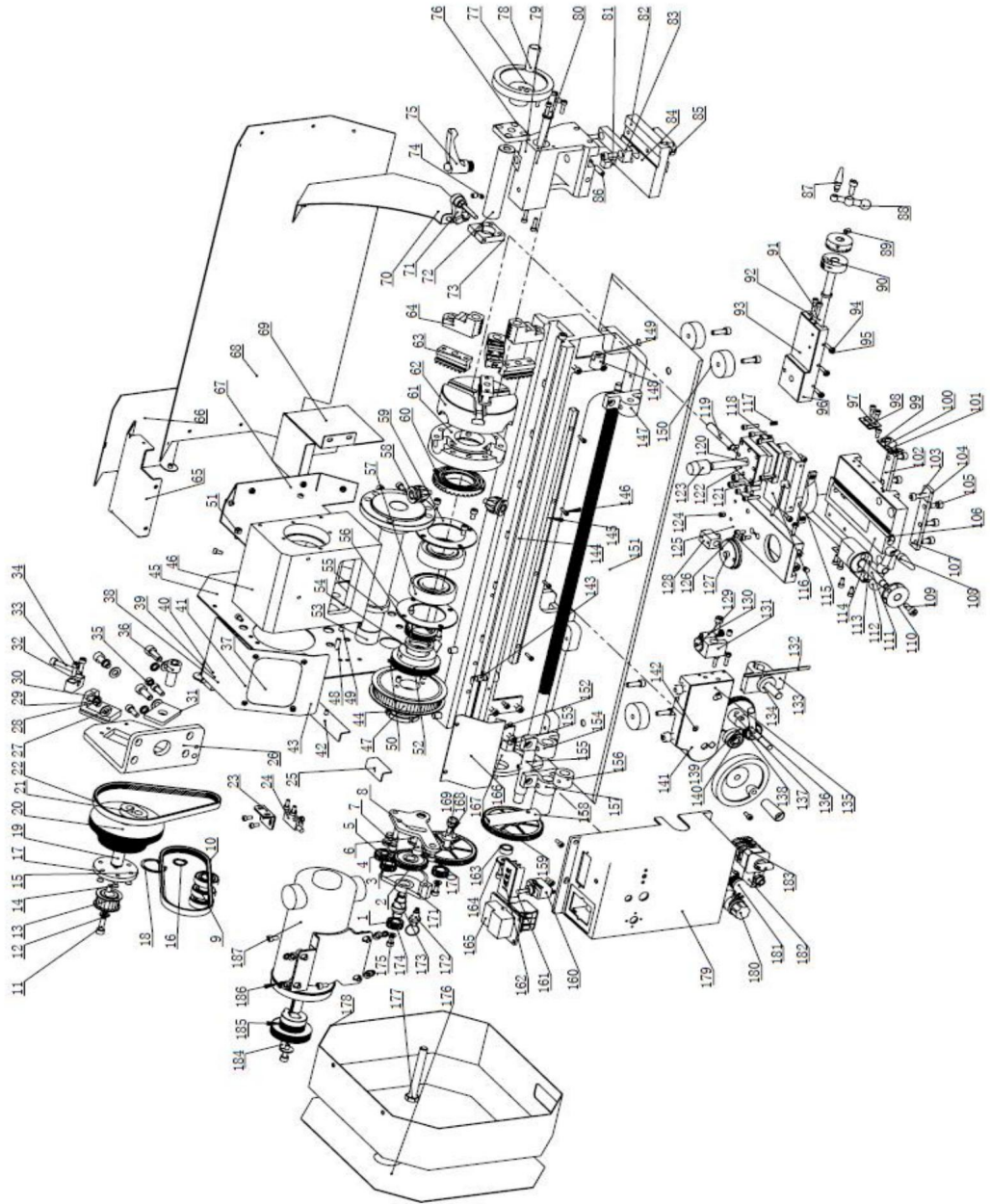
Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation Menge		Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation Menge	
401	Positionierplatte		1	430	Leitspindel Halterung		1
402	Brücken-Timing Riemenrad		1	431	Stift		1
403	Schlüssel	C5 x5 x10	1	432	Abstandhalter		1
404	Gürtel		1	433	Ölbecher		3
405	Waschmaschine		1	434	Leitspindel Halterung		1
406	Bolzen		1	435	Leitspindel		1
407	Zylinderschraube	M6 x20	1	436	Waschmaschine		1
408	Schrauben	M4x10	6	437	Positionierplatte		1
409	Multikeil Rolle		1	438	Stehbolzen		1
410	Federscheibe		1	439	Montieren		1
411	Federscheibe		1	440	Feste Abdeckung		1
412	Kugellager	6002	3	441	Welle		1
413	Positionierplatte		1	442	Abstandhalter		1
414	Welle		1	443	Knopfstoßel		1
415	Kipphebel		1	444	Schlüssel	B4 x 4x 8	2
416	Positionierplatte		1	445	Schrauben	M6 x16	1
417	Schieberegler		1	446	Gang		2
418	fester Block		1	447	Gang	Z20	2
419	Schrauben	M6 x40	1	448	Schlüsselhülse		1
420	Schrauben	M12 x25	1	449	Waschmaschine		2
421	Gleitdichtung		1	450	Schrauben	M5x10	2
422	Schrauben	M5 x16	8	451	Bolzen		1
423	Gestell		1	452	Gang	Z45	1
424	Bett Weg		1	453	Gang	Z20	1
425	Schrauben	M3 x12	4	454	Gang	Z25	1
426	Bodenplatte		1	455	Getriebebolzen		1
427	Schrauben	M8 x12	1	456	Nuss	M8	1
428	Leitspindel Halterung		1	457	Zwischenradhülse		1
429	Kontermutter		1				

Reitstockbaugruppe



Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation Menge		Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation Menge	
501	Reitstock hinten Abdeckung		1	515	Kopfschraube	M6 x20	2
502	Handhaben		1	516	Schrauben	M6 x20	2
503	Ölbecher		1	517	Schrauben	M6 x20	1
504	Anziehen handhaben		1	518	Handrad		1
505	Klammer		1	519	Handhebel		1
506	Feder		1	520	Leitspindel		1
507	Zylinderschraube	M4 x16	6				
508	Reitstock		1				
509	Schrauben	M5x5	1				
510	Reitstock Suspension Block		1				
511	Bolzen		1				
512	Reitstockschlüssel		1				
513	Begrenzungsstift		1				
514	Grundplatte		1				

Generalversammlung



Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation Menge		Ersatzteile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation N	Menge
1	Schlüssel	B4x4 x8	2	101	Gummimatten		2
2	Gang	Z45	1	102	Sattelpressplatte		1
3	Gang	Z20	1	103	Schrauben	M6 x25	1
4	Schrauben	M8x20	1	104	Sattelverriegelungsplatte		1
5	Gang	Z25	1	105	Schrauben	M6 x12	11
6	Ärmel		1	106	Gib		1
7	Getriebebolzen		2	107	Sattelpressplatte		1
8	Nuss	M8	1	108	Griffhebel		1
9	Kugellager		3	109	Schrauben		1
10	Gürtel		1	110	Zifferblattskala		1
11	Schrauben	M6 x20	11	111	Leitspindel		1
12	Waschmaschine		6	112	Drei-Kugel-Griff		1
13	Brücken-Timing Riemenrad		1	113	Klammer		1
14	Schlüssel	C5 x5 x10	1	114	Sattel		1
15	Bolzen		1	115	Zifferblattskala		1
16	Federscheibe		1	116	Zusammengesetzte Pause		1
17	Schrauben	M4x10	6	117	Frühling		1
18	Federscheibe		1	118	Stift		1
19	Bolzen		1	119	Werkzeugablagehebel		1
20	Multikeil Rolle		1	120	Stehbolzen		1
21	Schwinge		1	121	Schrauben	M4 x20	8
22	Gürtel		1	122	Werkzeughalter		1
23	Montageplatte		1	123	Werkzeughaltermutter		1
24	Drehzahlmesskopf		1	124	Ölbecher		6
25	Positionierplatte		4	125	Querschlitzen		1
26	Positionierplatte		1	126	Schrauben	M4 x 6	1
27	Waschmaschine		4	127	Schwenkscheibe		1
28	Schrauben	M8x20	9	128	Fütterungsmutter		1
29	Schiebereglern		1	129	Zifferblattskala		1

30	Federscheibe		4		130	Getriebebolzen		1
31	Schieberdichtung		1		131	Sitz		1
32	Fester Block		1		132	Gib		1
33	Schrauben	M6x40	1		133	Halbe Nuss		1
34	Schrauben	M5 x16	8		134	Schaltgabel		1
35	Nuss	M6	1		135	Stahlkugel		1
36	Schrauben	M12x25	1		136	Hebel		1
37	Spannfutterabdeckung Fenster		1		137	Sitz		1
38	C				138	Getriebebolzen		1
39	Schrauben	M4x20	2		139	Kombiausrüstung		1
40	Schaltgabel		1		140	Kugellager		1
41	Fahrschalter		1		141	Schürze		1
42	Positionierplatte		1		142	Welle		1
43	Spannfutterabdeckung		1		143	Schrauben	M8 x 10 x10 1	
44	Spannmutter	M30 x1,5	1		144	Bett Weg		1
45	Trägerplatte		1		145	Gestell		1
46	Spindelstock		1		146	Schrauben	M3x12	4
47	Spindel Zahnriemenrad		1		147	Leitspindel Halterung		1
48	Schlüssel	C4 x4 x18	1		148	Nuss		1
49	Schlüssel	C4 x4 x8	1		149	Schrauben	M8x12	1
50	Prüfblock		1		150	Gummifuß		4
51	Schrauben	M5x10	18		151	Chip-Fach		1
52	Rolle		1		152	Stift		1
53	Spindel		1		153	Zucht		1
54	Abstandhalter		1		154	Leitspindel Halterung		1
55	Abstandhalter		1		155	Leitspindel		1
56	Gang		1		156	Ärmel		1
57	Kugellager		2		157	Klammer		1
58	Kegelradgetriebe		2		158	Positionsplatte		2
59	Lagerdeckel		2		159	Gang		2
60	Kegelradgetriebe		1		160	Schalten		1
61	Spannfutter unten		1		161	Digitales Panel		1

62	Spannfutterkopf		1		162	Schrauben	M6x16	1
63	Spannbacken		3		163	Abstandhalter		1
64	Spannbacken		3		164	Waschmaschine		2
65	Schalterbefestigung Block		1		165	Ein-/Ausschalter		1
66	Motorabdeckung		1		166	Lagerdeckel		1
67	Spritzschutz		1		167	Konsolenbrett		1
68	Spritzschutz		1		168	Welle		1
69	Motorabdeckung		1		169	Nuss		1
70	Spritzschutz		1		170	Ärmel		1
71	Einstellbar Feststellgriff		1		171	Montieren		1
72	Feder		1		172	Knopfstößel		1
73	Verschlussdeckel		1		173	Bolzen		1
74	Schrauben	M5x5	1		174	Gang	Z20	2
75	Handhebel		1		175	Waschmaschine		2
76	Reitstockabdeckung		1		176	Getriebe		1
77	Handrad		1		177	Bolzen	M10 x 80	1
78	Handrad Hebel		1		178	Getriebe Abdeckung		1
79	Reitstock		1		179	Kontrollkästchen		1
80	Leitspindel		1		180	Geschwindigkeitsregler		1
81	Stift		1		181	Kontrolleuchte		1
82	Reitstock Fußleiste		1		182	Überlast Schutz		1
83	Schlüssel		1		183	Umschalter		1
84	Hängeblock		1		184	Schlüssel	C5 x 5 x20 1	
85	Bolzen		1		185	Rolle		1
86	Schrauben	M6x20	2		186	Federscheibe		1
87	Griffhebel		1		187	Motor		1
88	Drei-Ball handhaben		1					
89	Schrauben	M6x8	11					
90	Zifferblattskala		1					
91	Schrauben	M4x16	8					
92	Leitspindel		1					

93	Zusammengesetzte Pause		1					
94	Schrauben	M4x16	8					
95	Nuss	M4	24					
96	Gib		1					
97	Pressplatte		2					
98	Gummimatten		2					
99	Pressplatte		2					
100	Schrauben	M4x10	20					

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

MANUALE DI ISTRUZIONI PER TORNIO

MODELLO:L2035

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

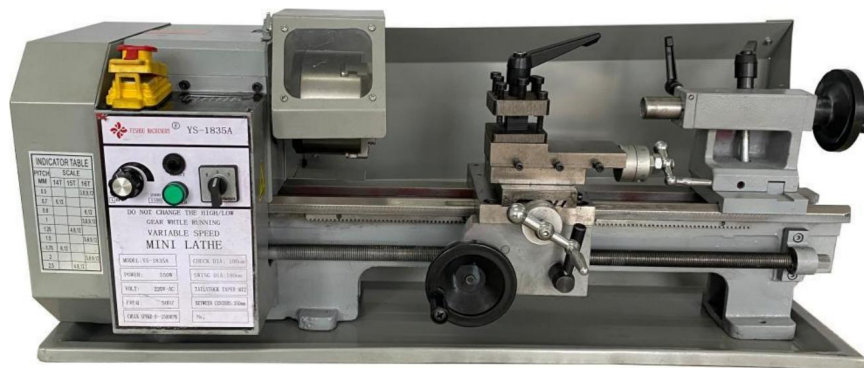
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR®

TORNIO

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODELLO:L2035



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sui prodotti? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

QUESTIONI CHE RICHIEDONO ATTENZIONE

Le informazioni contenute in questo manuale sono intese come guida al funzionamento di queste macchine e non fanno parte di alcun contratto. I dati in esso contenuti sono stati ottenuti dal produttore della macchina e da altre fonti. Ci impegniamo a garantire l'accuratezza di queste informazioni e cerchiamo di verificare ogni elemento e ogni dato, ma non possiamo garantire la completa accuratezza delle informazioni, il che significa che la fornitura dell'attrezzatura potrebbe differire nei dettagli dalla descrizione delle istruzioni. Inoltre, lo sviluppo della macchina potrebbe comportare che l'attrezzatura fornita potrebbe differire nei dettagli dalle descrizioni qui contenute. La responsabilità ricade pertanto sull'utente per accertarsi che l'attrezzatura o il processo descritto sia adatto allo scopo previsto.

GARANZIA DI QUALITÀ








Faremo ogni sforzo per garantire la qualità dei nostri prodotti e promettiamo ai consumatori che garantiremo i nostri prodotti per un anno, fatta eccezione per i danni alla macchina causati da un utilizzo improprio da parte dei clienti e per gli incidenti che ne conseguono, o per l'usura anomala e i danni causati dalla mancanza di manutenzione.








Per adempiere all'impegno di garanzia, il prodotto o la parte con problemi di qualità, si prega di restituirci per la verifica, con spese di spedizione prepagate. La merce restituita deve essere accompagnata da una nota della data di acquisto e da una spiegazione scritta della qualità del prodotto. Dopo la nostra ispezione e conferma, ripareremo o sostituiremo i loro prodotti o rimborseremo il pagamento; Se non riusciamo a fornire la riparazione o la sostituzione in modo tempestivo, sosterranno i costi derivanti dalla riparazione o dalla sostituzione dei prodotti; Se il danno non è dovuto alla qualità del prodotto, ma a un funzionamento improprio dell'utente o ad altri motivi, il costo sarà a carico del cliente.

La nostra azienda si riserva il diritto di apportare modifiche a questa specifica e specifiche del prodotto. Faremo sforzi continui per migliorare il qualità dei nostri prodotti.

Tutti i diritti riservati. La riproduzione o la riproduzione non è consentita senza permesso.

AVVERTENZA DI SICUREZZA

Simbolo	Simbolo Descrizione
	Attenzione - Per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere le istruzioni manuale con attenzione.
	Questo simbolo, posto prima di un commento di sicurezza, indica un tipo di precauzione, avvertimento o pericolo. Ignorare questo avvertimento può causare un incidente. Per ridurre il rischio di lesioni, incendi o elettrocuzione, per favore seguire sempre le raccomandazioni indicate di seguito.
	Pericolo! Rischio di lesioni personali o danni ambientali! Rischio di scossa elettrica! Rischio di lesioni personali dovute a scossa elettrica!
	Corrente alternata
	Attenzione al serraggio
	Attenzione: assicurarsi di indossare protezioni acustiche quando si utilizza questo prodotto.
	Attenzione: indossare sempre protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto.

	<p>Non mettere le mani nella protezione di sicurezza quando la macchina è in funzione</p>
	<p>Vietato l'accesso alle macchine automatiche in funzione Solo personale autorizzato</p>
	<p>Non rabboccare l'olio durante il funzionamento</p>
	<p>Non girare durante la riparazione</p>
	<p>Nessuna operazione di fatica</p>
	<p>L'operazione non prevede telefonate</p>
	<p>Informazioni sullo smaltimento:</p> <p>Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di componenti elettrici e dispositivi elettronici</p>



ATTENZIONE: leggere tutte le avvertenze di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche fornite con questa macchina. La mancata osservanza di tutte le istruzioni elencate di seguito può causare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

Conservare tutte le avvertenze e le istruzioni per riferimento futuro.

La macchina utensile deve essere utilizzata da personale esperto. Se non si è familiarità con il processo di funzionamento del tornio, non utilizzare la macchina utensile a piacimento. Utilizzare le istruzioni prima di procedere all'operazione.

1. Prima di avviare la macchina utensile, il coperchio di sicurezza deve essere nella posizione corretta.
2. Prima di avviare la macchina utensile, controllare che il supporto dell'utensile la chiave inglese e la chiave del mandrino vengono rimosse.
3. Evitare che la macchina si avvii accidentalmente. Spegnerne il motore potenza prima di bloccare il pezzo in lavorazione o l'utensile.
4. Non forzare il taglio. Tagliare secondo la velocità di taglio impostata, tagliare profondità e velocità di avanzamento.
5. Utilizzare gli utensili giusti. Utilizzare l'utensile o il pezzo corretto per la lavorazione. Mantenere l'utensile affilato e pulito per garantirne un funzionamento normale e sicuro.
6. Lubrificare e sostituire regolarmente gli accessori.
7. Prima di regolare o riparare la macchina, assicurarsi di scollegare la Alimentazione elettrica.
8. Verificare le prestazioni di sicurezza della macchina prima di avviarla.
9. Controllare le prestazioni di tutte le parti mobili. Tutte le parti devono essere installate correttamente. Le parti danneggiate devono essere riparate tempestivamente.
10. Quando la macchina è in funzione, l'operatore non deve allontanarsi.
11. Mantenere il posto di lavoro pulito, l'ambiente di lavoro sporco è facile da portare a incidenti.
12. Non utilizzare la macchina in ambienti pericolosi. Non lavorare in luoghi umidi. Assicurarsi che i componenti elettrici siano protetto dall'umidità. Mantenere una buona illuminazione.
13. È vietato l'accesso ai bambini nel luogo di lavoro e alle persone non operanti il personale deve mantenersi a distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
14. Per tenere i bambini fuori dall'area di lavoro. La porta deve essere chiusa a chiave quando si esce dall'officina.
15. Vestiti in modo appropriato. Non indossare abiti larghi, guanti, cravatte, anelli, bracciali, gioielli, ecc. Per essere sicuri, Per motivi di sicurezza, indossare scarpe antiscivolo. Se hai i capelli lunghi, indossa un cappello da lavoro.
16. Indossare occhiali protettivi durante il funzionamento.
17. Fai attenzione a dove ti trovi e mantieni sempre l'equilibrio.
18. Non avvicinare le mani alle parti mobili della macchina.

19. Non effettuare alcuna operazione di impostazione mentre la macchina è in funzione.
20. Leggere e comprendere tutti i segnali di avvertimento affissi sulla macchina.
21. Il presente manuale ha il solo scopo di familiarizzare i clienti con il funzionamento della macchina e non è un manuale di formazione.
22. Si prega di rispettare queste avvertenze per evitare lesioni gravi.
23. La macchina produrrà alcune sostanze chimiche nocive nel lavoro di polvere, segatura, molatura e foratura prodotte dalla molatura. Per ridurre il danni di queste sostanze chimiche, si prega di lavorare in un luogo ben ventilato e indossare dispositivi di sicurezza. Come maschere con filtro antiparticolato.

PARAMETRO TECNICO

Tipo numero	L2035
Capacità	
Altalena sopra il letto	204mm
Oscillare sul lato trasversale	134mm
Altezza del centro del mandrino	102mm
Distanza tra i centri	350mm
Larghezza del letto	90mm
Paletta	
Foro passante per mandrino	20 millimetri
Conicità nel naso del mandrino	MT3
Diametro mandrino	100mm
Numero di velocità del mandrino	4-Variabile
Gamma di velocità del mandrino	0-360,720,1100,2200 giri/min
Alimentazione e infilaggio	
Numero di fili metrici	9
Gamma di filettature metriche	0,5~2,5 mm
Numero di thread Imperial	18
Gamma di fili Imperial	12~52T.PI
Gamma di avanzamento longitudinale	0,1~0,20mm/giro
Gamma di avanzamento trasversale	0,02~0,20 mm/giro
Vite di comando	ÿ16-1,5mm
Composto e trasporto	
Tipo di postazione portautensili	4 vie
Corsa massima della slitta composta	50mm
Corsa massima della slitta trasversale	60mm
Corsa massima del carrello	295 millimetri
punta di coda	
Corsa del mandrino della contropunta	50mm
Cono nel mandrino della contropunta	MT2
Varie	
Motore principale	110V~60Hz/220-240V~50Hz, 1Ph /600W,
Lunghezza, larghezza e altezza	760x330x340ÿmmÿ
Peso del prodotto	Peso netto: 50,3 kg; Peso lordo: 58,9 kg
Dimensioni della	820*380*462 millimetri

confezione Le informazioni generali fornite nella presente specifica non sono vincolanti.

Accessori standard

1. Coppa dell'olio	1
2. Piastra posteriore del chip	1
3. Mandrino a tre griffe	1
4. Specificazione	1
5. Cassetta degli attrezzi	1



Figura 1

Accessori nella cassetta degli attrezzi (Fig. 1)

3	Leva del volante
1	Punto Morto MT2
1	Punto Morto MT3
1	Pistola a olio
1	Chiave per mandrino a 3 griffe
3	Griffe esterne per mandrino a 3 griffe
5	set di chiavi esagonali 2,5/3/4/5/6 mm
3	Chiavi a doppia testa (8/10,12/14,13/16)
8	Cambio marcia (30T,35T,40T,40T,45T,50T,60T,60T)
1	Cacciavite Philips
1	Cacciavite a testa piatta

Accessori speciali (accessori che richiedono ulteriori pagamento)

Mandrino a quattro griffe e ritorno	resto Seguire
piastra (piastra di collegamento)	riposo
Vivere	Mandrino e biella
Centro	
Costante	

DISIMBALLAGGIO E PULIZIA

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

DISEGNO DI FONDAZIONE

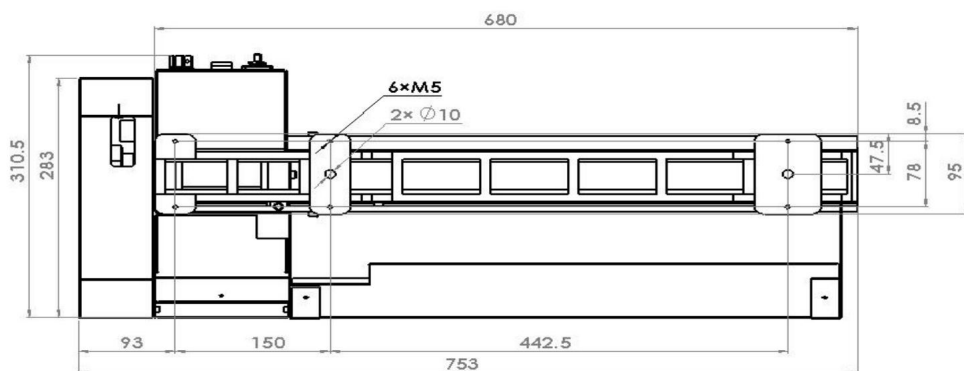


Figura 2

Descrizione generale

Base del tornio (Fig. 3)

Il letto del tornio è fatto di ferro di alta qualità. Combinando guance alte con robuste nervature trasversali, si produce un letto con basse vibrazioni e rigidità. Integra la testa motrice e aziona l'unità, per il fissaggio del carrello e della vite di comando. La V rettificata di precisione - lateralmente, rinforzata da tempra termica e rettifica, è la guida precisa per il carrello e la contropunta. Il motore principale è montato sul retro del lato sinistro del letto.



Figura 3

Testata (Fig. 4)

La testa è realizzata in ghisa di alta qualità a basse vibrazioni. È imbullonata al letto con quattro viti. La testa ospita il mandrino principale con due cuscinetti a rulli conici di precisione e l'unità di trasmissione.

Il mandrino principale trasmette la coppia durante il processo di tornitura. Inoltre, sostiene i pezzi in lavorazione e i dispositivi di serraggio (ad esempio mandrino a 3 griffe).



Figura 4

Carrozza (Fig. 5)

Il carrello è realizzato in ghisa di alta qualità. Le parti scorrevoli sono levigate in modo uniforme. Si adattano alla V sul letto senza gioco. Le parti scorrevoli inferiori possono essere regolate facilmente e semplicemente. La slitta trasversale è montata sul carrello e si muove su una slitta a coda di rondine. Il gioco nella slitta trasversale può essere regolato con i gib.

Spostare la slitta trasversale con il suo volantino posizionato in modo conveniente. C'è un collare graduato sul volantino.

Un portautensili a quattro vie è montato sulla slitta superiore e consente di bloccare quattro utensili. Allentare la maniglia del morsetto centrale per ruotare uno qualsiasi dei quattro utensili in posizione.

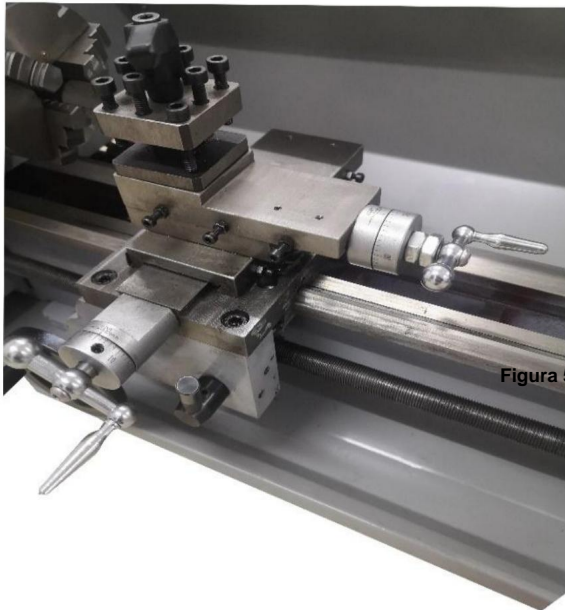


Figura 5

Figura 5

Grembiule (Fig. 6)

Il grembiule è montato sul letto. Ospita il mezzo dado con una leva di innesto per attivare l'alimentazione automatica. I lardoni del mezzo dado possono essere regolati dall'esterno.

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

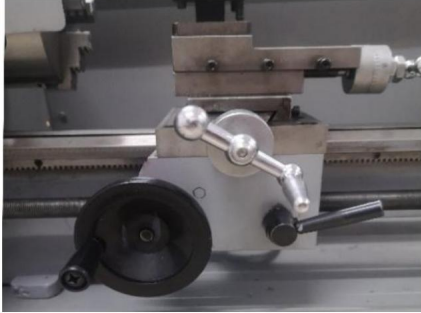


Figura 6

Vite di comando (Fig. 7)

La vite di comando (A, Fig. 7) è montata sulla parte anteriore del letto della macchina. È collegata alla scatola ingranaggi a sinistra per l'alimentazione automatica ed è supportata da cuscinetti su entrambe le estremità.

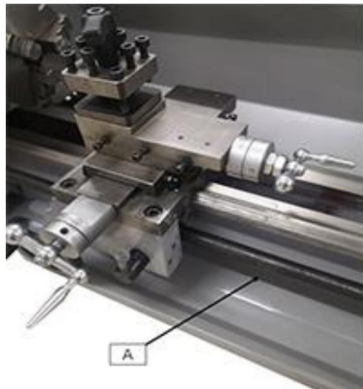


Figura 7

contropunta (Fig. 8)

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



Figura 8

Avviso:

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

Attrezzature operative

1. Pulsante di emergenza: interruttore ON/OFF (D, Fig. 9)

La macchina si accende e si spegne con il pulsante ON/OFF. Premere per arrestare tutte le funzioni della macchina. Per riavviare, sollevare il coperchio e premere il pulsante ON.

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

Dopo aver acceso la macchina, ruotare l'interruttore in posizione "F" per la rotazione del mandrino in senso antiorario (avanti). Ruotare l'interruttore in posizione "R" per la rotazione del mandrino in senso orario (indietro). La posizione "O" è OFF e il mandrino rimane inattivo.

3. Interruttore di controllo della velocità variabile (F, Fig. 9)

Ruotare l'interruttore in senso orario per aumentare la velocità del mandrino. Ruotare l'interruttore in senso antiorario per diminuire la velocità del mandrino. La gamma di velocità possibile dipende dalla posizione della cinghia di trasmissione.

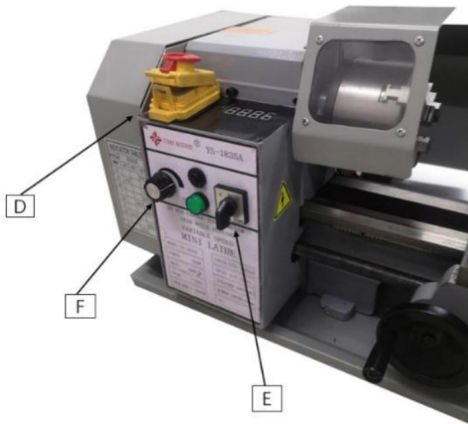


Figura 9

4. Blocco carrello Girare la

vite a testa esagonale (A, Fig. 10) in senso orario e stringere per bloccare. Girare in senso antiorario e allentare per sbloccare.

Attenzione: la vite di bloccaggio del carrello deve essere Sbloccata prima di attivare gli avanzamenti automatici, altrimenti si potrebbero verificare danni al tornio.

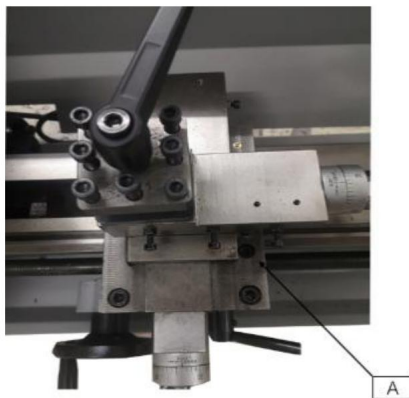


Figura 10

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

Ruotare il volantino in senso orario per spostare il gruppo grembiule verso la contropunta (destra). Ruotare il volantino in senso antiorario per spostare il gruppo grembiule verso la testata (sinistra).

6) Leva di traslazione trasversale (C, Fig. 11)

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

7) Leva di innesto del mezzo dado (D, Fig. 11)

Spostare la leva verso il basso per innestare. Spostare la leva verso l'alto per disinnestare.

8) Leva di traslazione del supporto composto (E, Fig. 11)

Ruotare in senso orario o antiorario per spostare o posizionare.

9) Leva di serraggio del portautensili (F, Fig. 11)

Ruotare in senso antiorario per allentare e in senso orario per stringere.

Ruotare il portautensili quando la leva è sbloccata.

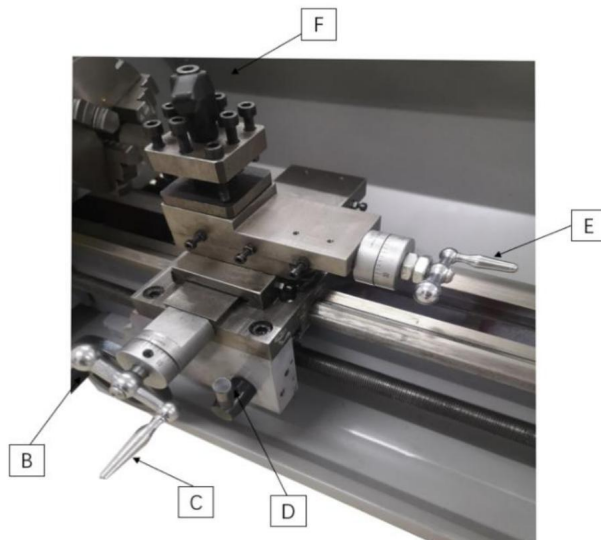


Figura 11

10) Leva di serraggio del canotto della contropunta (H, Fig. 12)

Ruotare la leva in senso orario per bloccare il mandrino e in senso antiorario per sbloccarlo.

11) Volante di traslazione del canotto della contropunta (I, Fig. 12)

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

12) Regolazione offset contropunta (J, Fig. 12)

Due viti di fissaggio posizionate sulla base del contropunta vengono utilizzate per compensare la contropunta per tagliare le conicità. Allentare la vite di bloccaggio sull'estremità della contropunta. Allentare una vite di fissaggio laterale mentre si stringe l'altra fino a raggiungere la quantità di offset è indicato sulla scala. Serrare la vite di bloccaggio.

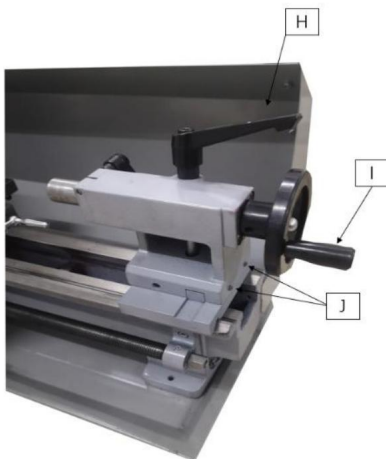


Figura 12

OPERAZIONE

Sostituzione del mandrino II

dispositivo di fissaggio del mandrino della testa è cilindrico. Allentare tre viti di fissaggio e dadi (A, Fig. 13 ne sono mostrati solo due) sulla flangia del mandrino del tornio per rimuovere il mandrino. Posizionare il nuovo mandrino e fissarlo utilizzando le stesse viti di fissaggio e dadi.

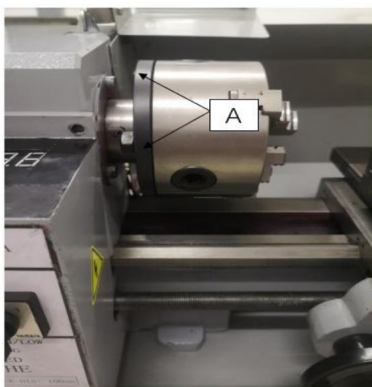


Figura 13

PREDISPOSIZIONE

DELL'UTENSILE Fissare l'utensile di tornitura nel portautensili.

L'utensile deve essere serrato saldamente. Durante la tornitura, l'utensile ha la tendenza a piegarsi sotto la forza di taglio generata durante la formazione del truciolo.

Per ottenere risultati ottimali, la sporgenza dell'utensile deve essere limitata a un minimo di $3/8''$ o meno.

L'angolo di taglio è corretto quando il tagliente è in linea con l'asse centrale del pezzo in lavorazione. L'altezza corretta dell'utensile può essere ottenuta confrontando la punta dell'utensile con la punta del centro montata nella contropunta. Se necessario, utilizzare spessori distanziali in acciaio sotto l'utensile per ottenere l'altezza richiesta. (Fig. 14)



Figura 14

Cambia velocità

Svitare le due viti di fissaggio (B, Fig.15) e rimuovere la protezione copertina.

Regolare la cinghia trapezoidale (C, Fig.16) nella posizione corrispondente.

Serrare la puleggia tenditrice e fissare nuovamente il dado.

	I	B-C E-H	2200
	II	B-C F-G	720
	III	A-D E-H	1100
	IV	A-D F-G	360

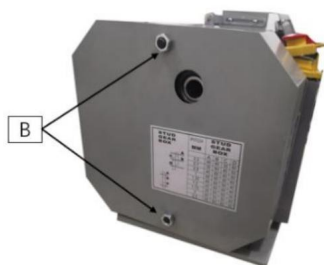


Figura 15



Figura 16

Il movimento del

grembiule **di tornitura manuale** , il movimento trasversale e il volantino scorrevole

superiore possono essere azionati per l'alimentazione longitudinale o trasversale. (Fig.17)

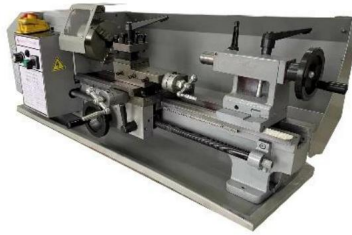


Figura 17

Tornitura longitudinale con avanzamento automatico

Utilizzare la tabella (A, Fig.18) sul tornio per selezionare la velocità di avanzamento o il passo della

filettatura. Regolare l'ingranaggio di cambio se l'avanzamento o il passo della filettatura

richiesti non possono essere ottenuti con il set di ingranaggi installato.

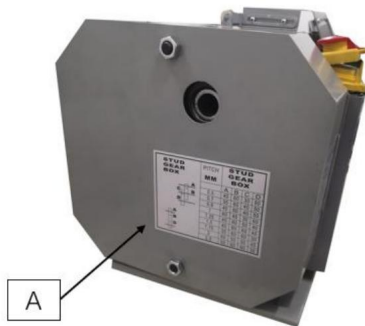


Figura 18

Sostituzione ingranaggi cambio

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione.
2. Svitare le due viti di fissaggio e rimuovere il coperchio protettivo.
3. Svitare il dado (A, Fig.19) per rimuovere il cambio dal fronte.
4. Installare le coppie di ingranaggi (B, Fig.19) secondo la filettatura e tabella di avanzamento (Fig.20) e riavvitare il dado.
5. Installare la copertura protettiva della testata e ricollegare la macchina all'alimentazione elettrica.

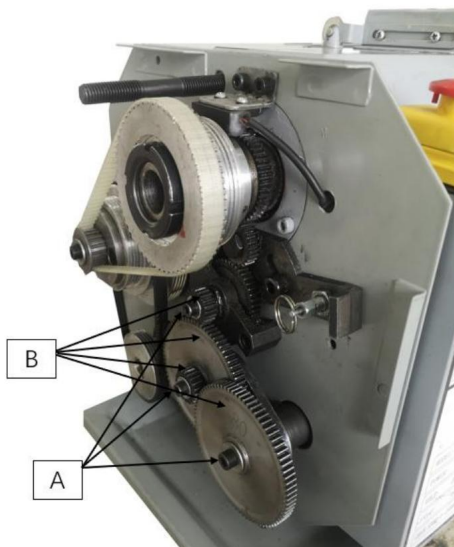
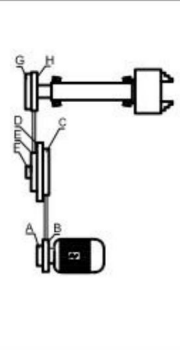
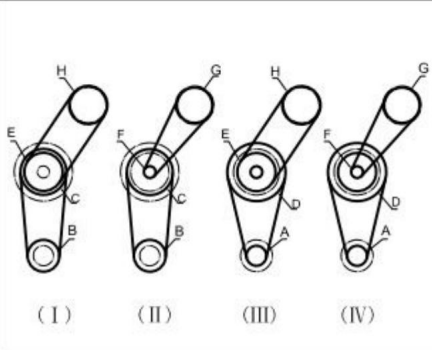
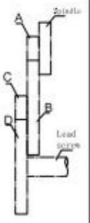
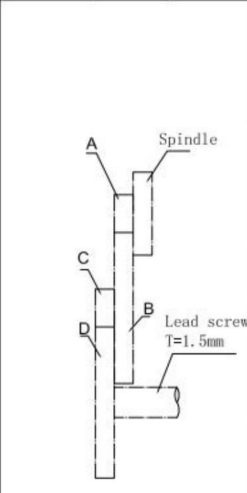
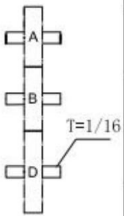
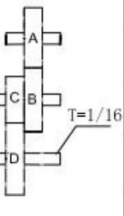
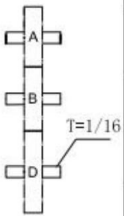


Figura 19

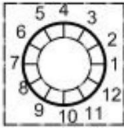
Piastra di passo (Fig. 20)

TABELLA DI INFILATURA E ALIMENTAZIONE

Spindle speed chart							I	B-C E-H	2200	
							II	B-C F-G	720	
							III	A-D E-H	1100	
							IV	A-D F-G	360	
Feed chart			Tooth				A	B	C	D
			Feed (mm) / r				Z20	Z80	Z20 Z30	Z80 Z60
			1	0.0938	1.5 / (80/20 * 80/20)					
2	0.1875	1.5 / (80/20 * 60/30)								
Metric Thread chart			Tooth				A	B	C	D
			Thread				A	B	C	D
			0.5	30	60	40	60			
			0.7	35	60	40	50			
			0.8	40	60	40	50			
			1	30	60	60	45			
			1.25	40	60	50	40			
			1.5	40	60	60	40			
			1.75	35	60	60	30			
			2	40	60	60	30			
2.5	50	60	60	30						

	Feed Rate Gear Chart	TPI				Gear Setup				TPI				Gear Setup			
			A	B	C	D		A	B	C	D		A	B	C	D	
Inch		12	40	65	/	30	26	40	60	/	65						
		13	40	65	60	30	28	20	65	/	35						
Thread		14	40	65	/	35	32	20	65	/	40						
		16	40	65	/	40	36	20	65	/	45						
chart		18	40	65	/	45	38	20	50	60	57						
		19	40	50	60	57	40	20	65	/	50						
		20	40	65	/	50	44	20	65	/	55						
		22	40	65	/	55	48	20	65	/	60						
		24	40	65	/	60	52	20	60	/	65						

Thread	Dial	Thread Dial Chart			
		TPI	Scale	TPI	Scale
12		12	1.3. 5. 7	26	1. 5
13		13	1.	28	1.3. 5. 7
14		14	1. 5	32	1 - 8
16		16	1 - 8	36	1.3. 5. 7
18		18	1. 5	38	1. 5
19		19	1	40	1 - 8
20		20	1.3. 5. 7	44	1.3. 5. 7
22		22	1. 5	48	1 - 8
24		24	1 - 8	52	1.3. 5. 7



16T

Figura 20

Tornitura cilindrica (Fig. 21)

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

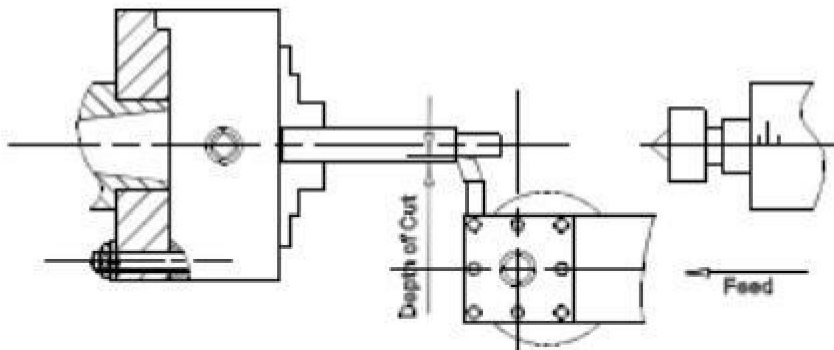


Fig. 21

Tornitura finale (Fig. 22)

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

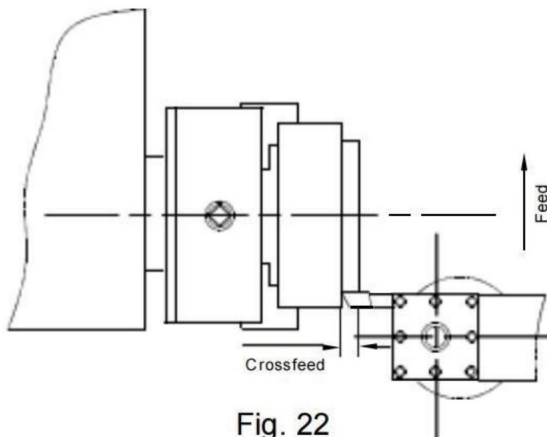


Fig. 22

Tornitura: Albero sottile (Fig. 23)

Per la tornitura tra centri, è necessario rimuovere il mandrino dal mandrino. Inserire il centro MT 3 nel naso del mandrino e il centro MT 2 nella contropunta. Montare il pezzo in lavorazione dotato di cane di guida tra i centri. Il driver è azionato da un fermo o da una piastra frontale.

Nota: utilizzare sempre una piccola quantità di grasso sul centro del contropunta per evitare che la punta centrale si surriscaldi.

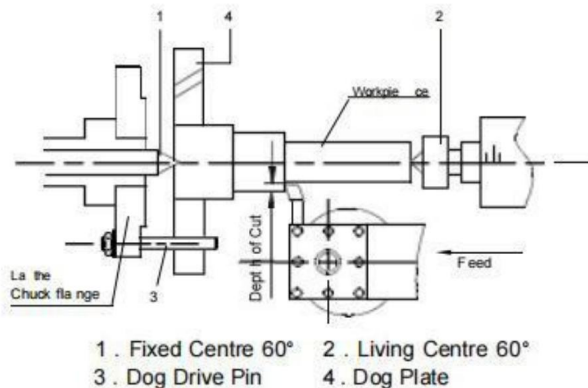


Fig. 23

Tornitura conica con offset della contropunta

Regolare la deviazione tra il centro del manicotto della contropunta e il centro del mandrino per completare la tornitura conica. L'angolo dipende dalla lunghezza del pezzo in lavorazione.

Per spostare la contropunta, allentare la vite di bloccaggio (A, Fig.24).

Svitare la vite di regolazione (B, Fig.24) sull'estremità destra della contropunta. Allentare la vite di regolazione anteriore (C, Fig.24) e riprendere la stessa quantità serrando la vite di regolazione posteriore (D, Fig.24) fino a raggiungere la conicità desiderata. La regolazione trasversale desiderata può essere letta sulla scala. (E, Fig.24). Per prima cosa, serrare nuovamente la vite di regolazione (B, Fig.24) e poi le due viti di regolazione (anteriore e posteriore) per bloccare la contropunta in posizione. Serrare nuovamente la vite di bloccaggio (A, Fig.24) della contropunta. Il pezzo in lavorazione deve essere tenuto tra due centri e guidato da una piastra frontale e da un cane di guida.

Dopo la tornitura conica, la contropunta deve essere riportata nella sua posizione originale secondo la posizione zero sulla scala del contropunta. (E, Fig.24)

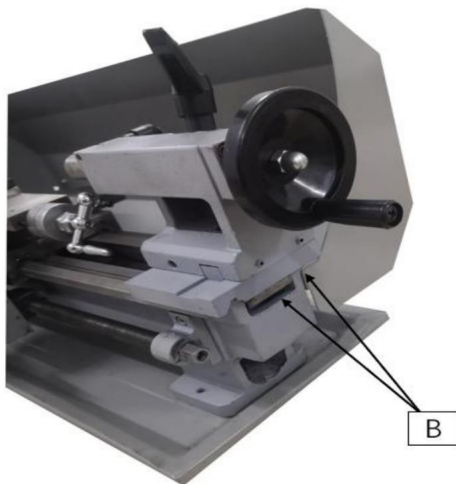


Figura 24

Taglio del filo

Impostare la macchina sul passo del filo desiderato (secondo la tabella di filettatura, Fig.20). Avviare la macchina e innestare il mezzo dado. Quando l'utensile raggiunge il pezzo, eseguirà la passata di filettatura iniziale. Quando l'utensile raggiunge la fine del taglio, arrestare la macchina spegnere il motore e contemporaneamente estrarre l'utensile dalla parte in modo che liberi la filettatura. Non disinnestare la leva del mezzo dado. Invertire la direzione del motore per consentire all'utensile da taglio di tornare indietro al punto di partenza. Ripetere questi passaggi fino a quando non si è ottenuto il risultati desiderati.

NOTE

Esempio: filettatura maschio

ÿ Il diametro del pezzo in lavorazione deve essere stato tornito al diametro del filo desiderato.

ÿ Il pezzo in lavorazione richiede uno smusso all'inizio della filettatura
E

un sottotaglio al filo finisce.

• La velocità deve essere la più bassa possibile. Il cambio di marcia

deve essere stato installato secondo il passo richiesto. • L'utensile per

il taglio del filo deve avere esattamente la forma del campione

come il filo, deve essere assolutamente rettangolare e

serrato in modo che coincida esattamente con l'ingresso di tornitura. •

La filettatura viene realizzata in vari passaggi di taglio in modo che il

l'utensile da taglio deve essere completamente estratto dalla filettatura (con

la slitta trasversale) alla fine di ogni fase di taglio. •

L'utensile viene ritirato con la madrevite innestata da

invertendo il commutatore.

• Arrestare la macchina e alimentare l'utensile tagliafilo in basso

profondità utilizzando la slitta trasversale. Prima di ogni passaggio, posizionare il

slitta superiore di circa 0,2-0,3 mm a sinistra e a destra

alternativamente per tagliare il filo libero. In questo modo, il filo

gli utensili da taglio tagliano solo un fianco del filo ad ogni passaggio. Mantenere

tagliare il filo fino a raggiungere quasi la pienezza

profondità della filettatura.

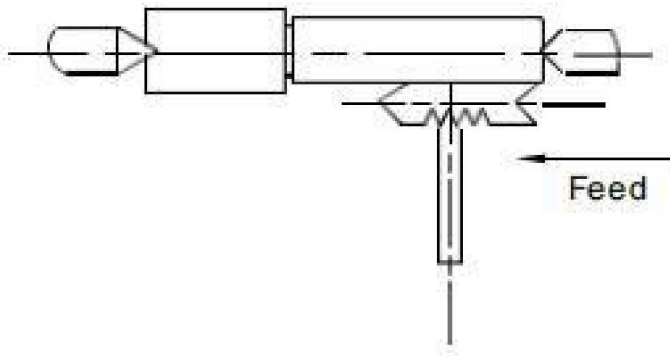


Fig. 25

Accessori per tornio

Mandrino universale a tre griffe per tornio

Utilizzando questo mandrino universale è possibile serrare pezzi tondi, triangolari, quadrati, esagonali, ottagonali e dodecagonali. (Fig.26)

Nota: i nuovi torni hanno ganasce molto aderenti. Ciò è necessario per garantire un serraggio preciso e una lunga durata utile: con ripetute aperture e chiusure la ganaschia si regola automaticamente e il suo funzionamento diventa progressivamente più fluido.

Nota:

Per il mandrino originale a 3 griffe montato sul tornio, la fabbrica ha montato il mandrino nel modo migliore per garantire la precisione di tenuta con due segni "0" (A) Fig.26 mostrati sul mandrino e sulla flangia del mandrino.

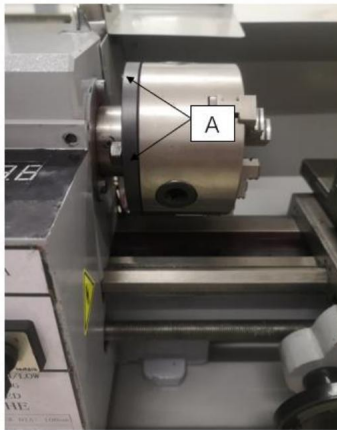


Fig.26

Ci sono due tipi di ganasce: ganasce interne ed esterne. Si prega di notare che il numero di ganasce corrisponde al numero all'interno della scanalatura del mandrino. Non mescolarle insieme. Quando si montano, si prega di montarle in ordine crescente 0, 1 3 quando si sta per rimuoverle, assicurarsi di ,

estrarli in ordine decrescente 3,1,0 uno alla volta. Dopo aver completato questa procedura, ruotare le ganasce sul diametro più piccolo e verificare che le tre ganasce siano ben inserite.

Mandrino per tornio indipendente a quattro griffe

Questo mandrino speciale ha quattro griffe regolabili indipendentemente. Queste consentono di trattenere pezzi asimmetrici e consentono l'impostazione precisa di pezzi cilindrici. (Fig.27)



Fig. 27

Mandrino per trapano (opzionale)

Utilizzare il mandrino del trapano per tenere le punte di centraggio e le punte elicoidali nel contropunta (B) (Fig.28)

Mandrino conico Morse (opzionale)

Per montare il mandrino del trapano nella contropunta è necessario un albero. Ha un cono Morse n. 1. (C) Fig.28

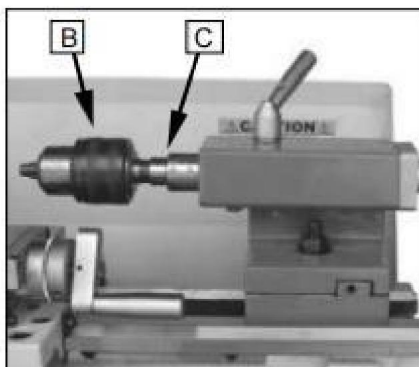


Fig. 28

Live Center (facoltativo)

La contropunta è montata su cuscinetti a sfere. Il suo utilizzo è altamente consigliato per torniture a velocità superiori a 6 giri/min. (Fig.29)



Figura 29

Lunetta fissa

La lunetta fissa serve da supporto per gli alberi sull'estremità libera della contropunta. Per molte operazioni, la contropunta non può essere utilizzata perché ostruisce l'utensile di tornitura o di foratura e, pertanto, deve essere rimossa dalla macchina. La lunetta fissa, che funge

da supporto terminale, assicura un funzionamento senza vibrazioni. La lunetta fissa è montata sulle guide del letto ed è fissata dal basso con una piastra di bloccaggio. Il grasso richiede una lubrificazione continua nei punti di contatto per evitare un'usura prematura. (Fig.30)

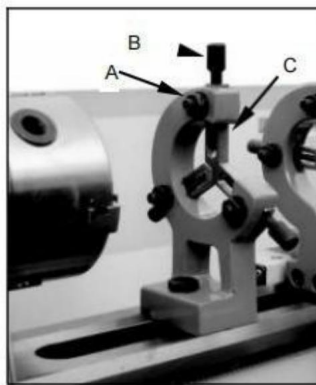


Fig. 30

Impostazione della lunetta fissa

1. Allentare tre dadi esagonali. (A, Fig.31)
2. Allentare la vite zigrinata (B, Fig.36) e aprire la guida scorrevole dita. (C, Fig.31) finché il supporto fisso non può essere spostato con il suo dito attorno al pezzo in lavorazione. Fissare il supporto fisso in posizione.
3. Stringere le viti zigrinate in modo che le dita siano strette ma non strette contro il pezzo in lavorazione. Serrare i tre dadi (A, Fig.31). Lubrificare le guide di scorrimento punti con olio per macchine.
4. Quando, dopo un funzionamento prolungato, la mascella mostra usura, le punte di le dita possono essere limate o fresate di nuovo.

Seguire Riposo

Il seguente riposo è montato sulla sella e segue la movimento dell'utensile di tornitura. Sono necessari solo due blocchi di supporto.

Il posto del terzo blocco di supporto è occupato dall'utensile di tornitura.

Il seguente supporto viene utilizzato per operazioni di tornitura su utensili lunghi e sottili pezzi lavorati. Impedisce la flessione del pezzo lavorato sotto pressione dall'utensile di tornitura. (Fig.31)

Posizionare i blocchi di supporto in modo che aderiscano bene al pezzo in lavorazione, ma non troppo stretti.

Lubrificare i blocchi di supporto durante il funzionamento per evitare rotture premature Indossare.



Fig. 31

ADEGUAMENTI

Dopo un certo periodo di tempo, alcuni componenti mobili si usurano
potrebbe essere necessario apportare modifiche.

Cuscinetti del mandrino principale

I cuscinetti del mandrino principale vengono regolati in fabbrica. Se il gioco assiale diventa evidente dopo un uso considerevole, i cuscinetti possono essere aggiustato.

Fissare il dado scanalato (A, Fig.32) sul retro del mandrino, il
il mandrino dovrebbe comunque girare liberamente.

Attenzione: un serraggio o un precarico eccessivo danneggeranno i cuscinetti.

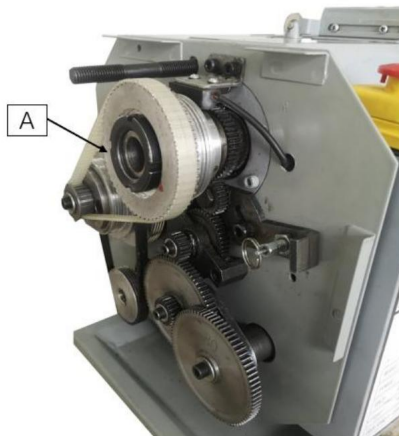


Figura 32

Regolazione della slitta

trasversale La slitta trasversale è dotata di una striscia di lardo (C, Fig.33) e può essere regolata con viti (D, Fig.33) dotate di controdadi. (E, Fig.33)
Allentare i controdadi e serrare le viti di fissaggio finché la slitta non si muove liberamente senza gioco. Serrare i controdadi per mantenere la regolazione.

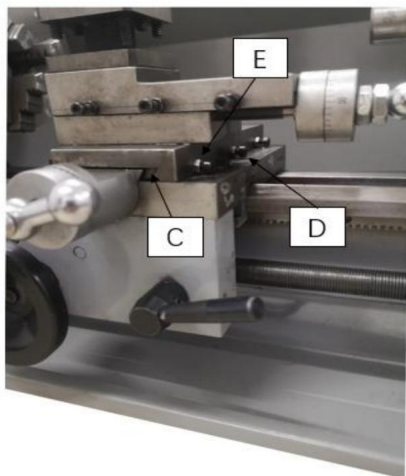


Fig.33

Regolazione della slitta

superiore La slitta superiore è dotata di una striscia di lardo (F, Fig. 34) e può essere regolata tramite viti (G, Fig. 34) dotate di controdadi. (H, Fig. 34)
Allentare i controdadi e serrare le viti di fissaggio finché la slitta non si muove liberamente senza gioco. Serrare i controdadi per mantenere la regolazione.

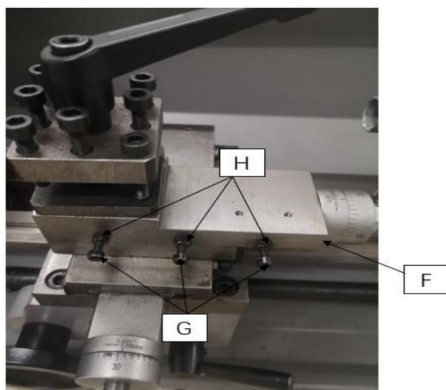


Fig.34

Regolazione della guida del mezzo dado

L'innesto dei mezzi dadi può essere regolato tramite viti (I, Fig.35)

Allentare le viti sul lato destro del grembiule e regolare le viti di controllo finché entrambi i semidadi si muovono liberamente senza gioco. Serrare il dado.

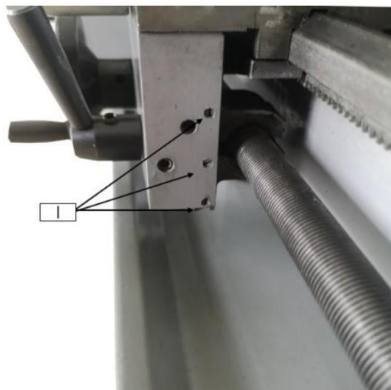
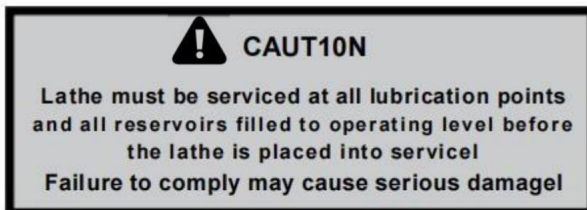


Figura 35

LUBRIFICAZIONE



NOTE:

Lubrificare leggermente tutte le guide prima di ogni utilizzo.

Lubrificare leggermente gli ingranaggi del cambio e la vite di comando

con grasso.

1. Scivolo trasversale

Lubrificare una volta al giorno due porte dell'olio (A, Fig. 36) con olio per macchine 20W.

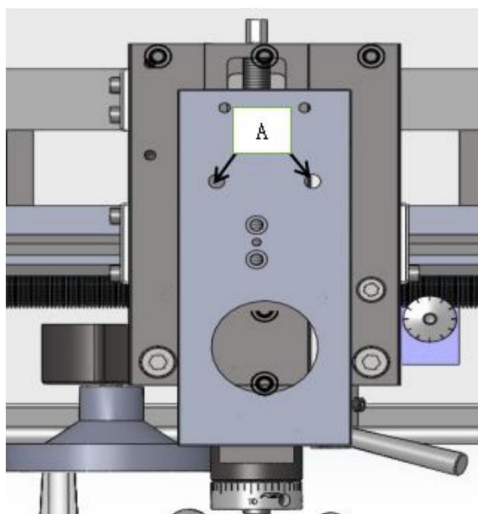


Fig. 36

2. Vite di comando

Lubrificare una volta al giorno la porta dell'olio destra (D, Fig.38) con olio per macchine 20W.

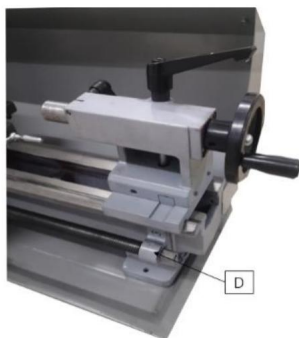


Figura 38

Elettricità



AVVERTIMENTO!

Il collegamento del tornio e tutti gli altri lavori elettrici possono essere eseguiti solo da un elettricista autorizzato!

La mancata osservanza può causare gravi lesioni e danni ai macchinari e alle proprietà!

Il tornio L2035 è valutato solo a 650 W, 1PH, 220 V. Verificare che la potenza disponibile presso la sede del tornio sia la stessa del tornio. Utilizzo dello schema elettrico (Fig. 39) per collegare il tornio alla rete elettrica

alimentazione. Assicurarsi che il tornio sia correttamente messo a terra.

Di seguito lo schema elettrico del tornio: (Fig.39)

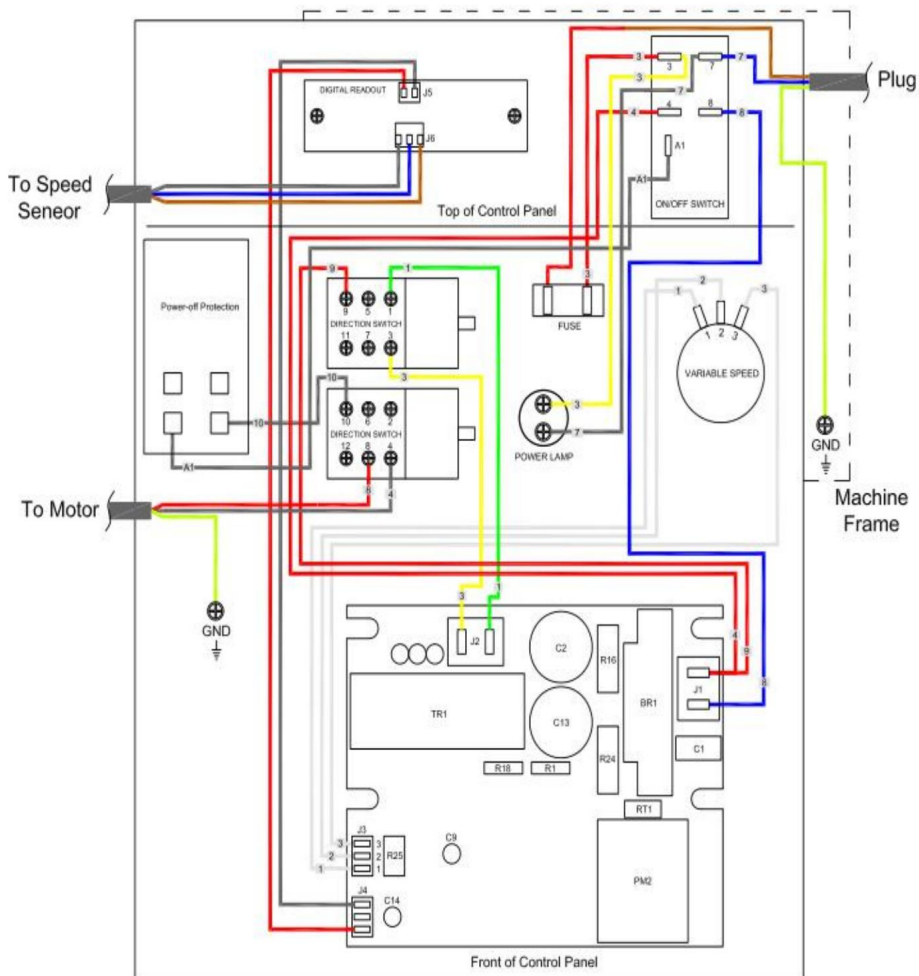


Figura 39

MANUTENZIONE

Mantenere la manutenzione della macchina utensile durante il funzionamento per garantire la precisione e la durata della macchina utensile.

1. Per mantenere la precisione e la funzionalità della macchina è essenziale trattarlo con cura. Tenerlo pulito e ingrassarlo e lubrificarlo regolarmente. Solo attraverso una buona cura. Puoi essere sicuro che la qualità di lavoro della macchina rimarrà costante.

NOTE: Scollegare la spina della macchina dalla rete elettrica ogni volta che esegui lavori di pulizia, manutenzione o riparazione!

Olio, grasso e detersivi sono inquinanti e non devono essere smaltiti attraverso gli scarichi o nei normali rifiuti. Smaltire tali agenti in conformità alle attuali prescrizioni di legge in materia ambientale. Pulizia gli stracci impregnati di olio, grasso e detersivi sono facilmente infiammabili. Raccogliere gli stracci o la lana per la pulizia in un luogo chiuso adatto recipiente e smaltirli in modo ecologicamente corretto - non gettarli loro con i normali rifiuti!

1. Lubrificare leggermente tutte le guide prima di ogni utilizzo. Il cambiamento

Anche gli ingranaggi e le viti di comando devono essere leggermente lubrificati con grasso.

2. Durante l'operazione. I trucioli che cadono sulla superficie di scorrimento

dovrebbe essere pulito tempestivamente e l'ispezione dovrebbe essere frequente realizzato per impedire che i trucioli cadano nella posizione tra il sella della macchina utensile e guida del letto del tornio. Il feltro di asfalto dovrebbe essere pulito a un orario specifico.

NOTE: Non rimuovere i chip a mani nude. C'è il rischio di tagli dovuti a schegge taglienti. Non utilizzare mai solventi infiammabili o detersivi agenti o agenti che generano fumi nocivi! Durante la pulizia, proteggere i componenti elettrici, come motori, interruttori, scatole di derivazione, ecc., dall'umidità.

1. Dopo l'operazione ogni giorno. Eliminare tutti i trucioli e pulire

diverse parti della macchina utensile e applicare l'olio per macchine utensili prevenire la ruggine.

2. Per mantenere la precisione della lavorazione. Prendersi cura del centro. La superficie della macchina utensile per il mandrino e il guida ed evitare danni meccanici e l'usura dovuta a guida inadeguata.
3. Se il danno viene trovato. La manutenzione deve essere eseguita immediatamente.

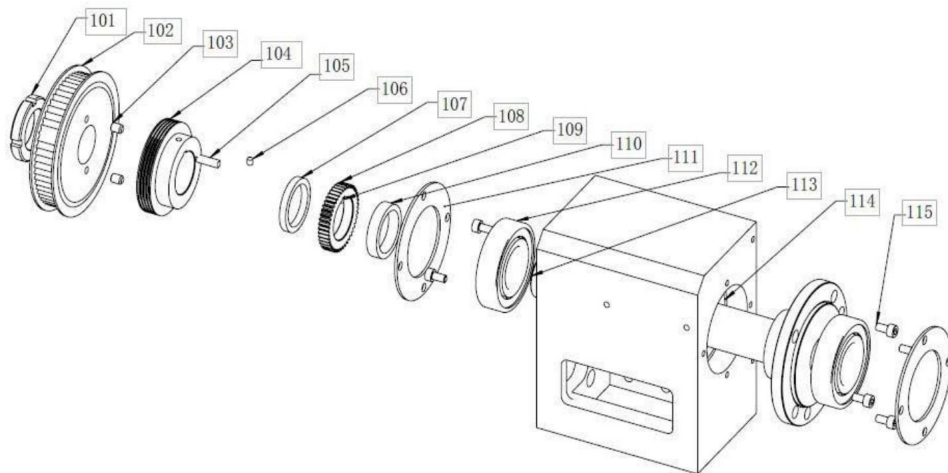
NOTE: I lavori di riparazione possono essere eseguiti solo da personale qualificato con le corrispondenti conoscenze meccaniche ed elettriche.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema	Possibile motivo	Eliminazione
Superficie del pezzo in lavorazione troppo ruvida	Strumento smussato	Strumento di riaffilatura
	Molle per utensili	Strumento di serraggio con minore sporgenza
	Alimentazione troppo alta	Ridurre il mangime
	Raggio sulla punta dell'utensile troppo piccolo	Aumentare il raggio
il pezzo diventa conico	I centri non sono allineati (il contropunta è sfalsato)	Regolare il contropunta al centro
	La slitta superiore non è ben allineata (taglio con la diapositiva superiore)	Allineare bene la slitta superiore
Il tornio sta chiacchierando	Alimentazione troppo alta	Ridurre il mangime
	Gioco nel cuscinetto principale	Regolare il cuscinetto principale
Il centro è caldo	il pezzo si è espanso	Allentare il centro del contropunta
Lo strumento ha una vita breve	Velocità di taglio troppo alta	Ridurre la velocità di taglio
	Avanzamento trasversale troppo alto	Avanzamento trasversale inferiore (la tolleranza di finitura dovrebbe non superare 0,5 mm)
	Raffreddamento insufficiente	Più refrigerante
Usura del fianco troppo elevata	Angolo di sgombero troppo piccolo	Aumentare l'angolo di sgombero
	La punta dello strumento non è regolata al centro alto	Corretta regolazione dell'altezza di lo strumento
Il tagliente si rompe	Angolo del cuneo troppo piccolo (accumulo di calore)	Aumentare l'angolo del cuneo
	Crepa da macinazione dovuta a raffreddamento errato	Raffreddare uniformemente
	Gioco eccessivo nel cuscinetto del mandrino	Regolare il gioco nel mandrino cuscinetto
	Disposizione (vibrazioni)	Disposizione
Il filo tagliato è sbagliato	L'utensile è bloccato in modo errato	Regolare al centro
Il filo tagliato è sbagliato	Ho iniziato a macinare nel modo sbagliato	Rettificare l'angolo correttamente
sbagliato	Passo sbagliato	Regola il tono giusto
	Diametro sbagliato	Girare il pezzo in lavorazione il diametro corretto
Il mandrino non si attiva	Interruttore di arresto di emergenza attivato	Sbloccare l'arresto di emergenza interruttore

SCHEMA DI RIPARTIZIONE ED ELENCO DELLE PARTI

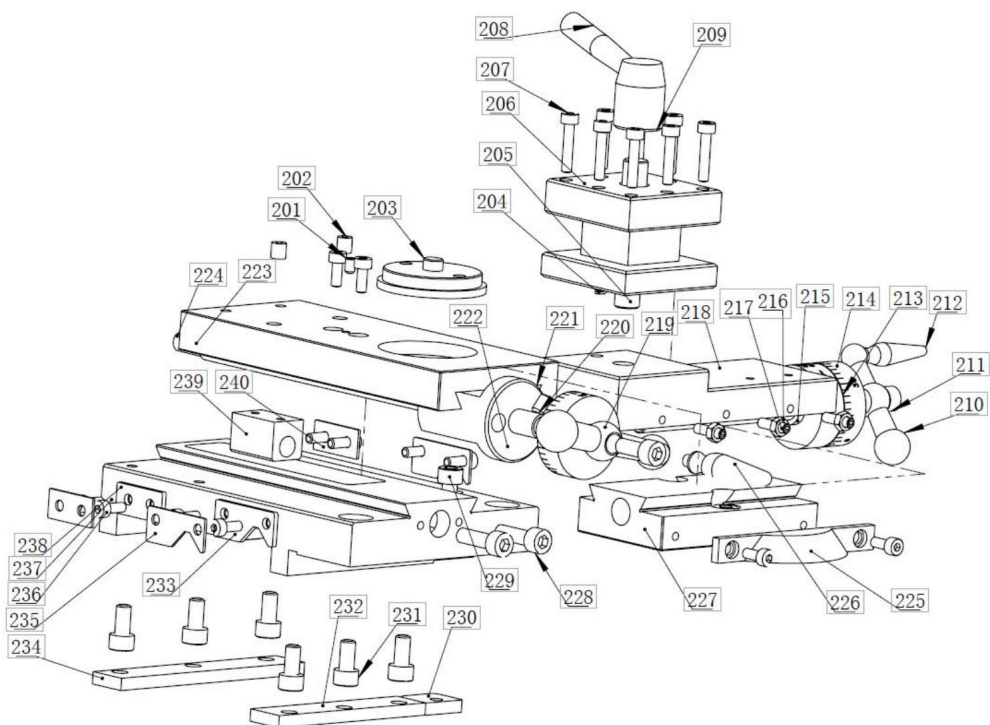
Montaggio della testata



Parti NO.	Descrizione	Specifica Quantità		Parti NO.	Descrizione	Specifica Quantità	
101	Dado della chiave inglese	Vite M30x1,5	1	110	Distanziatore		1
102	Temporizzazione del mandrino ruota a cinghia		1	111	Copertura del cuscinetto		2
103	Vite	M6x8	2	112	Cuscinetto a sfere		1
104	Puleggia multi-cuneo del mandrino		1	113	Mandrino		1
105	Chiave	C4 x4 x18	1	114	Paletta		1
106	Magnete		1	115	Vite	M5x10	6
107	Distanziatore		1				
108	Ingranaggio		1				
109	Chiave	C4x4x8	1				

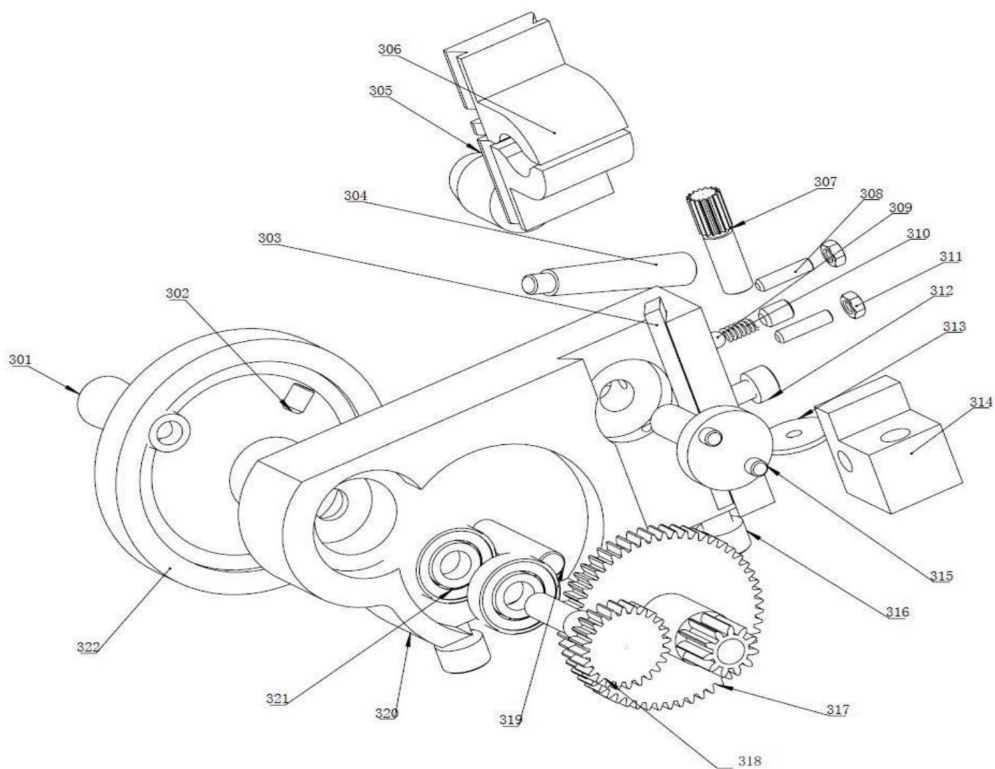
SCHEMA DI RIPARTIZIONE ED ELENCO DELLE PARTI

Slitta superiore, slitta trasversale, gruppo carrello



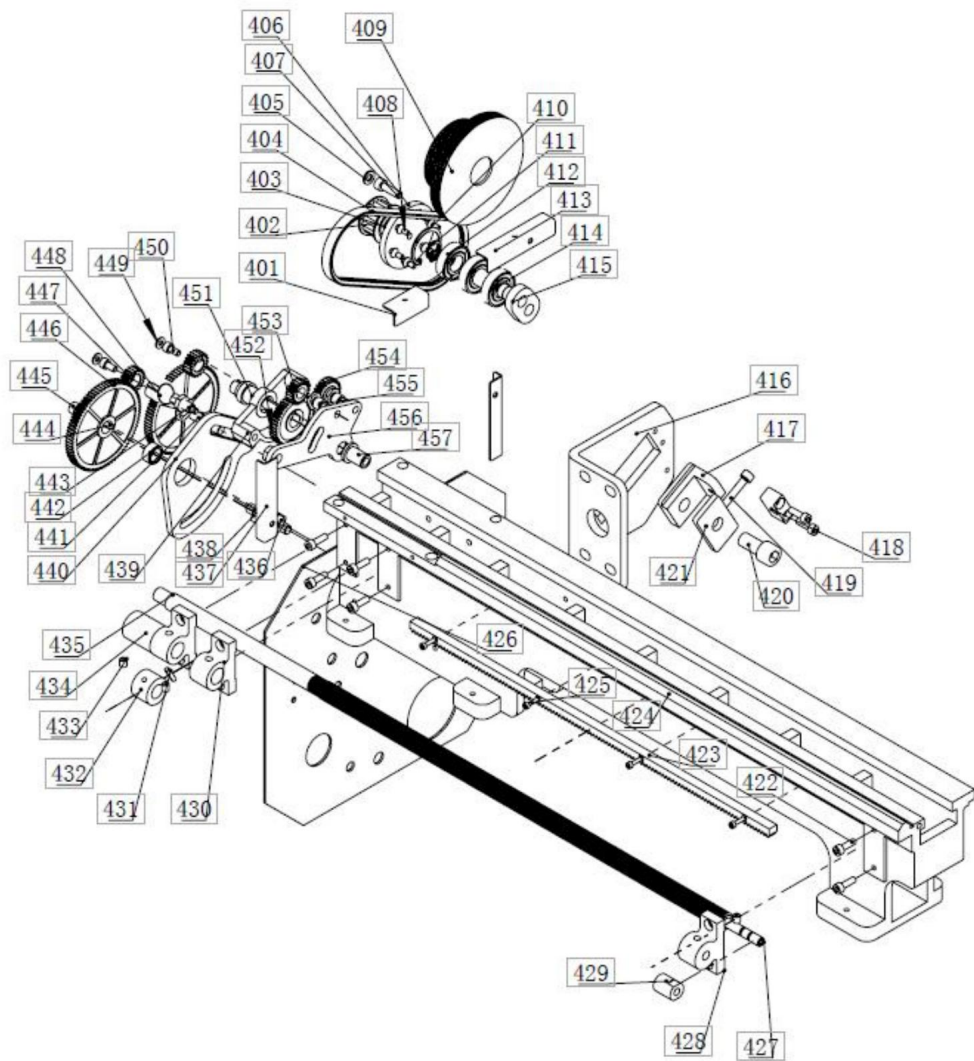
Parti NO.	Descrizione	Specifica	Quantità	Parti NO.	Descrizione	Specifica	Quantità
201	Vite	M4x6	1	228	Vite	M6x20	2
202	Tazza di olio		2	229	Vite	M6x25	1
203	Disco girevole		1	230	Piastra di bloccaggio		1
204	Primavera		1	231	Vite	M6x12	6
205	Prigioniero		1	232	Piastra scorrevole		1
206	Supporto per utensili		1	233	Tergicristallo in gomma		2
207	Vite a testa cilindrica	M4x20	8	234	Piastra scorrevole		1
208	Leva		1	235	Copertura tergcristallo		2
209	Noce		1	236	Vite	M4x10	12
210	Tre palle Maniglia		1	237	Sella		1
211	Vite	M6x20	4	238	Tergicristallo in gomma		2
212	Leva		1	239	Dado da alimentazione		1
213	Componente		1	240	Copertura tergcristallo		2
214	Componente		1	241	Gib		1
215	Vite di comando		1	242			1
216	Noce	M4	6	243	Vite	M4x16	2
217	Vite	M4x16	6				
218	Riposo superiore		1				
219	Tre palle Maniglia		1				
220	Vite	M6x8	2				
221	Gib		1				
222	Staffa		1				
223	Piastra scorrevole trasversale		1				
224	Vite di comando		1				
225	Blocco angolare		1				
226	Maniglia		1				
227	Scivolo composto base		1				

Montaggio del grembiule



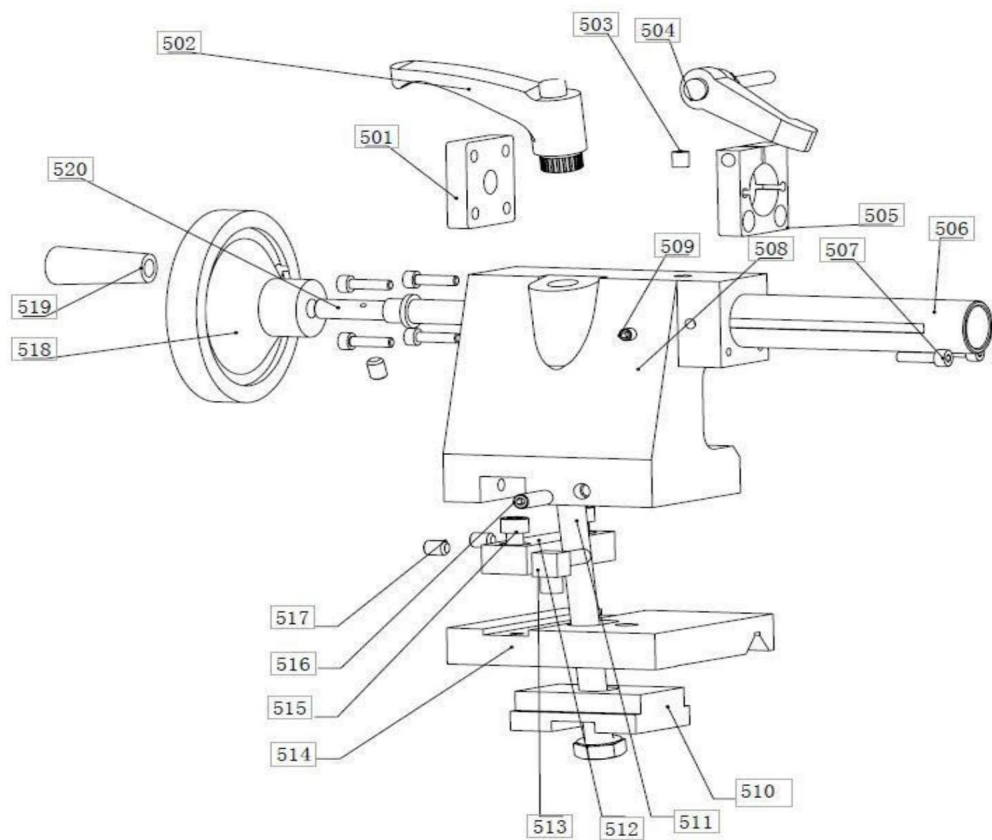
Parti NO.	Descrizione	Specifica Quantità		Parti NO.	Descrizione	Specifica Quantità	
301	Volantino leva		1	315	Camma scanalata		1
302	Vite	M6x8	3	316	Vite	M8x20	2
303	Gib		1	317	Equipaggiamento combinato		1
304	Leva		1	318	Albero del cambio		1
305	Base della maniglia		1	319	Lancia		1
306	Mezzo dado		1	320	Grembiule		1
307	Albero della turbina		1	321	Cuscinetto a sfere		1
308	Vite	M4x16	2	322	Volantino		1
309	Sfera d'acciaio		1				
310	Primavera		1				
311	Noce	M4	2				
312	Vite	M6x20	1				
313	Comporre		1				
314	Sedile quadrante filettato		1				

Letto, parti della ruota sospesa Assemblaggio



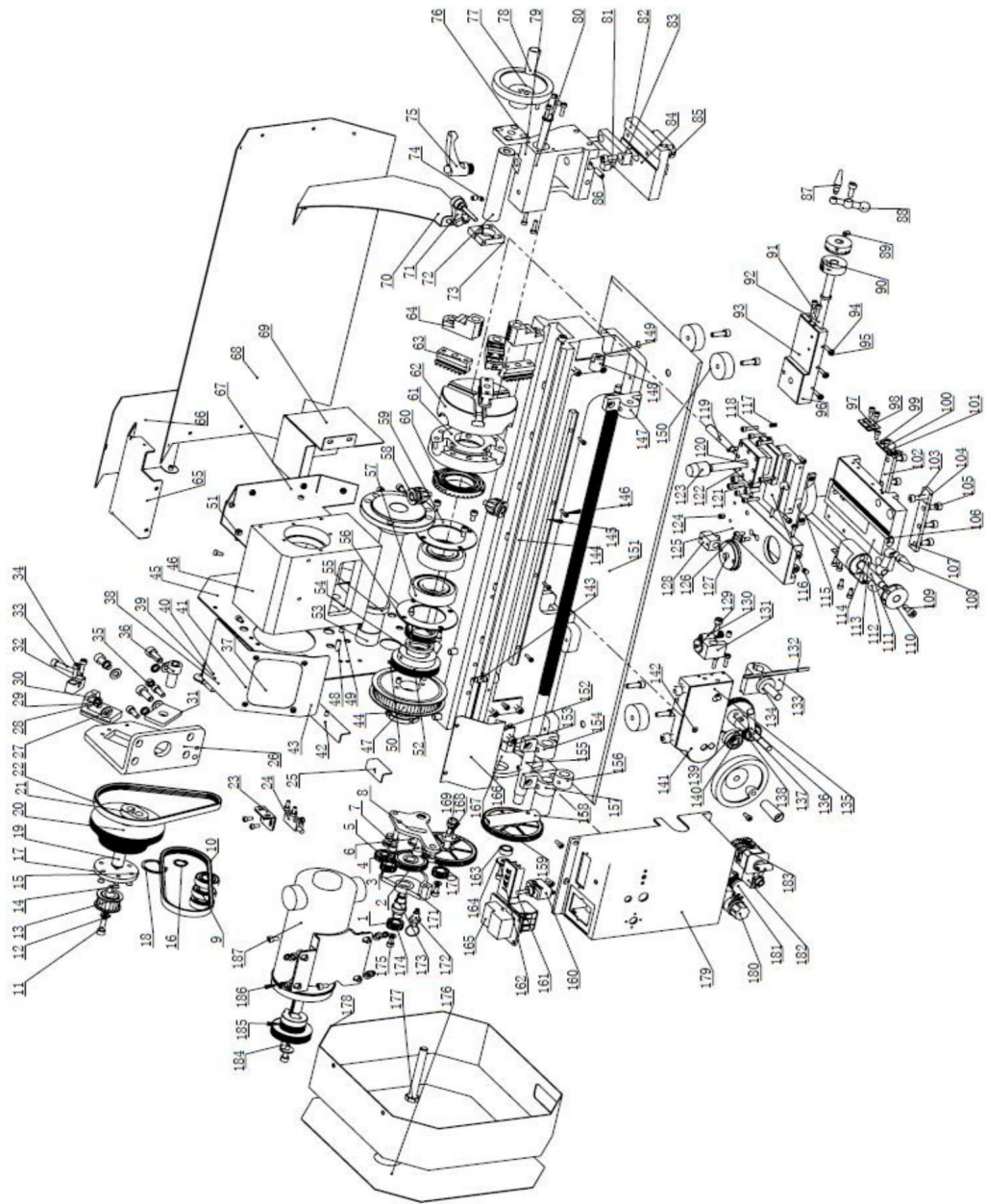
Parti NO.	Descrizione	Specifica Quantità		Parti NO.	Descrizione	Specifica Quantità	
401	Piastra di posizionamento		1	430	Vite conduttrice parentesi		1
402	Temporizzazione del ponte ruota a cinghia		1	431	Spillo		1
403	Chiave	C5x5x10	1	432	Distanziatore		1
404	Cintura		1	433	Tazza di olio		3
405	Rondella		1	434	Vite conduttrice parentesi		1
406	Bullone		1	435	Vite conduttrice		1
407	Vite a testa cilindrica	Vite M6 x20	1	436	Rondella		1
408	Vite	M4x10	6	437	Piastra di posizionamento		1
409	multi cuneo puleggia		1	438	Prigioniero		1
410	Rondella elastica		1	439	Montare		1
411	Rondella elastica		1	440	Copertura fissa		1
412	Cuscinetto a sfere	6002	3	441	Lancia		1
413	Piastra di posizionamento		1	442	Distanziatore		1
414	Lancia		1	443	Manopola di spinta		1
415	Bilanciere		1	444	Chiave	Formato B4x4x8	2
416	Piastra di posizionamento		1	445	Vite	M6 x16	1
417	cursore		1	446	Ingranaggio		2
418	blocco fisso		1	447	Ingranaggio	Z20	2
419	Vite	M6 x40	1	448	Manicotto chiave		1
420	Vite	M12 x25	1	449	Rondella		2
421	Guarnizione scorrevole		1	450	Vite	M5x10	2
422	Vite	M5 x16	8	451	Bullone		1
423	Cremagliera		1	452	Ingranaggio	Z45	1
424	Modo letto		1	453	Ingranaggio	Z20	1
425	Vite	M3 x12	4	454	Ingranaggio	Z25	1
426	Piastra inferiore		1	455	Bullone dell'ingranaggio		1
427	Vite	Vite M8 x12	1	456	Noce	M8	1
428	Vite conduttrice parentesi		1	457	Manicotto ruota intermedia		1
429	Dado di bloccaggio		1				

Montaggio del contraccollo



Parti NO.	Descrizione	Specifica Quantità		Parti NO.	Descrizione	Specifica Quantità	
501	Contropunta posteriore copertina		1	515	Vite a testa cilindrica	Vite M6 x20	2
502	Maniglia		1	516	Vite	Vite M6 x20	2
503	Tazza di olio		1	517	Vite	Vite M6 x20	1
504	Serraggio maniglia		1	518	Volantino		1
505	Staffa		1	519	Leva manuale		1
506	Penna		1	520	Vite conduttrice		1
507	Vite a testa cilindrica	M4 x16	6				
508	Contropunta		1				
509	Vite	M5x5	1				
510	Contropunta sospensione bloccare		1				
511	Bullone		1				
512	Chiave contropunta		1				
513	Perno limite		1				
514	Piastra di base		1				

Assemblea generale



Parti NO.	Descrizione	Specifica Quantità		Parti NO.	Descrizione	Specifica N	Quantità
1	Chiave	B4x4 x8	2	101	Tappetino in gomma		2
2	Ingranaggio	Z45	1	102	Piastra pressa sella		1
3	Ingranaggio	Z20	1	103	Vite	M6x25	1
4	Vite	M8x20	1	104	Piastra di bloccaggio della sella		1
5	Ingranaggio	Z25	1	105	Vite	Vite M6 x12	11
6	Manica		1	106	Gib		1
7	Bullone dell'ingranaggio		2	107	Piastra pressa sella		1
8	Noce	M8	1	108	Leva della maniglia		1
9	Cuscinetto a sfere		3	109	Vite		1
10	Cintura		1	110	Scala del quadrante		1
11	Vite	Vite M6 x20	11	111	Vite di comando		1
12	Rondella		6	112	Maniglia a tre sfere		1
13	Temporizzazione del ponte ruota a cinghia		1	113	Staffa		1
14	Chiave	C5x5x10	1	114	Sella		1
15	Bullone		1	115	Scala del quadrante		1
16	Rondella elastica		1	116	Riposo composto		1
17	Vite	M4x10	6	117	Primavera		1
18	Rondella elastica		1	118	Spillo		1
19	Bullone		1	119	Leva di appoggio utensile		1
20	multi cuneo puleggia		1	120	Prigioniero		1
21	Braccio oscillante		1	121	Vite	M4x20	8
22	Cintura		1	122	Portautensili		1
23	Piastra di montaggio		1	123	Dado portautensili		1
24	Testa di misurazione della velocità		1	124	Tazza di olio		6
25	Piastra di posizionamento		4	125	Scivolo trasversale		1
26	Piastra di posizionamento		1	126	Vite	M4x6	1
27	Rondella		4	127	Disco girevole		1
28	Vite	M8x20	9	128	Dado da alimentazione		1
29	cursore		1	129	Scala del quadrante		1

30	Rondella elastica		4		130	Bulone dell'ingranaggio		1
31	Guarnizione cursore		1		131	Pisto a sudere		1
32	Blocco fisso		1		132	Gib		1
33	Vite	M6x40	1		133	Mezzo dado		1
34	Vite	M5 x16	8		134	Forcella del cambio		1
35	Noce	M6	1		135	Sfera d'acciaio		1
36	Vite	M12x25	1		136	Leva		1
37	Copertura del mandrino Finestra		1		137	Pisto a sudere		1
38	C				138	Bulone dell'ingranaggio		1
39	Vite	M4x20	2		139	Equipaggiamento combinato		1
40	Forcella di cambio		1		140	Cuscinetto a sfere		1
41	Interruttore di viaggio		1		141	Grembiule		1
42	Piastra di posizionamento		1		142	Lancia		1
43	Copertura del mandrino		1		143	Vite	Vite M8x10x10 1	
44	Dado della chiave inglese	M30 x1,5	1		144	Modo letto		1
45	Piastra di supporto		1		145	Cremagliera		1
46	Testa di calcio		1		146	Vite	M3x12	4
47	Mandrino ruota a cinghia sincrona		1		147	Vite di comando parentesi		1
48	Chiave	C4 x4 x18	1		148	Noce		1
49	Chiave	C4x4x8	1		149	Vite	M8x12	1
50	Blocco di prova		1		150	Piedino in gomma		4
51	Vite	M5x10	18		151	Vassoio per patatine		1
52	Puleggia		1		152	Spillo		1
53	Mandrino		1		153	Stallone		1
54	Distanziatore		1		154	Vite di comando parentesi		1
55	Distanziatore		1		155	Vite di comando		1
56	Ingranaggio		1		156	Manica		1
57	Cuscinetto a sfere		2		157	Staffa		1
58	Ingranaggio conico		2		158	Piastra di posizione		2
59	Copertura del cuscinetto		2		159	Ingranaggio		2
60	Ingranaggio conico		1		160	Interruttore		1
61	Fondo del mandrino		1		161	Pannello digitale		1

62	Testa di mandrino		1		162	Vite	M6x16	1
63	Mandrino mascella		3		163	Distanziatore		1
64	Mandrino mascella		3		164	Rondella		2
65	Montaggio dell'interruttore bloccare		1		165	Pulsante di accensione/peggiamento		1
66	Copertura motore		1		166	Copertura del cuscinetto		1
67	Piastra paraspruzzi		1		167	Scheda di supporto		1
68	Piastra paraspruzzi		1		168	Lancia		1
69	Copertura motore		1		169	Noce		1
70	Piastra paraspruzzi		1		170	Manica		1
71	Regolabile maniglia di bloccaggio		1		171	Montare		1
72	Penna		1		172	Manopola di spinta		1
73	Coperchio di bloccaggio		1		173	Bullone		1
74	Vite	M5x5	1		174	Ingranaggio	Z20	2
75	Leva manuale		1		175	Rondella		2
76	Copertura contropunta		1		176	Scatola di trasmissione		1
77	Volantino		1		177	Bullone	M10x80	1
78	Volantino leva		1		178	Scatola di trasmissione copertina		1
79	Punta di coda		1		179	Scatola di controllo		1
80	Vite di comando		1		180	Manopola della velocità		1
81	Spillo		1		181	Spia luminosa		1
82	Punta di coda battiscopa		1		182	Sovraccarico protettore		1
83	Chiave		1		183	Interruttore di commutazione		1
84	Blocco sospeso		1		184	Chiave	Formato C5x5x20	1
85	Bullone		1		185	Puleggia		1
86	Vite	M6x20	2		186	Rondella elastica		1
87	Leva della maniglia		1		187	Motore		1
88	Tre palle maniglia		1					
89	Vite	M6x8	11					
90	Scala del quadrante		1					
91	Vite	M4x16	8					
92	Vite di comando		1					

93	Riposo composto		1					
94	Vite	M4x16	8					
95	Noce	M4	24					
96	Gib		1					
97	Piastra di stampa		2					
98	Tappetino in gomma		2					
99	Piastra di stampa		2					
100	Vite	M4x10	20					

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

MANUAL DE INSTRUCCIONES DEL TORNO

MODELO:L2035

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

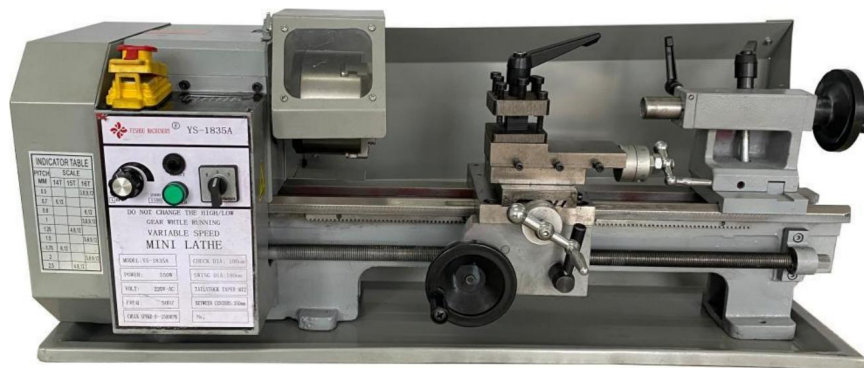
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TORNO

MODELO:L2035



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía

electrónica www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

ASUNTOS QUE REQUIEREN ATENCIÓN

La información contenida en este manual se ha diseñado como guía para el funcionamiento de estas máquinas y no forma parte de ningún contrato. Los datos que contiene se han obtenido del fabricante de la máquina y de otras fuentes. Nos esforzamos por garantizar la precisión de esta información e intentamos verificar cada elemento y cada dato, pero no podemos garantizar la total exactitud de la información, lo que significa que el equipo suministrado puede diferir en detalles de la descripción de las instrucciones. Además, el desarrollo de la máquina puede significar que el equipo suministrado pueda diferir en detalles de las descripciones aquí. Por lo tanto, es responsabilidad del usuario asegurarse de que el equipo o el proceso descritos son adecuados para el propósito previsto.

SEGURO DE CALIDAD








Haremos todo lo posible para garantizar la calidad de nuestros productos y prometemos a los consumidores que garantizaremos nuestros productos durante un año, excepto por daños a la máquina causados por una operación incorrecta de los clientes y accidentes resultantes de ello, o desgaste anormal y daños causados por falta de mantenimiento.







Para cumplir con el compromiso de garantía, el producto o la pieza con problemas de calidad, por favor devuélvalos para su verificación, con el franqueo pagado. Los productos devueltos deben ir acompañados de una nota con la fecha de compra y una explicación por escrito de la calidad del producto. Después de nuestra inspección y confirmación, repararemos o reemplazaremos sus productos, o reembolsaremos el pago; Si no proporcionamos la reparación o el reemplazo de manera oportuna, asumiremos los costos que surjan de la reparación o el reemplazo de los productos; Si el daño no se debe a la calidad del producto, sino a la operación incorrecta del usuario u otras razones, el costo correrá a cargo del cliente.

Nuestra empresa se reserva el derecho de realizar cambios a esta especificación y Especificaciones del producto. Haremos esfuerzos continuos para mejorar la calidad de nuestros productos.

Todos los derechos reservados. No se permite la reproducción o reproducción sin permiso.

ADVERTENCIA DE SEGURIDAD

Símbolo	Símbolo Descripción
	<p>Advertencia: para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las instrucciones. Lea el manual con cuidado.</p>
	<p>Este símbolo, colocado antes de un comentario de seguridad, indica un tipo de precaución, advertencia o peligro. Ignorar esta advertencia puede provocar un accidente. Para reducir el riesgo de lesiones, incendios o electrocución, por favor Siga siempre las recomendaciones que se muestran a continuación.</p>
	<p>¡Peligro! ¡Riesgo de lesiones personales o daños ambientales! Riesgo de ¡Descarga eléctrica! ¡Riesgo de lesiones personales por descarga eléctrica!</p>
	<p>Corriente alterna</p>
	<p>Cuidado con las pinzas</p>
	<p>Advertencia: Asegúrese de usar protectores auditivos al utilizar este producto.</p>
	<p>Advertencia: Asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto.</p>

	No coloque las manos en el protector de seguridad cuando la máquina esté funcionando.
	No se permite el ingreso de maquinaria automática en funcionamiento. Sólo personal autorizado.
	No rellene aceite durante el funcionamiento.
	No gire durante la reparación
	Operación sin fatiga
	La operación no es ninguna llamada telefónica
	<p>Información sobre eliminación:</p> <p>Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/EC. El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere una recolección de residuos separada en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no pueden desecharse con los residuos domésticos normales, sino que deben llevarse a un punto de recolección para reciclar aparatos eléctricos y electrónicos.</p> <p>y dispositivos electrónicos</p>



ADVERTENCIA: Lea todas las advertencias de seguridad, instrucciones, ilustraciones y especificaciones que se incluyen con esta máquina. Si no sigue todas las instrucciones que se indican a continuación, puede sufrir una descarga eléctrica, un incendio o lesiones graves.

Guarde todas las advertencias e instrucciones para futuras consultas.

La máquina herramienta debe ser utilizada por personal experimentado. Si no es así, familiarizado con el proceso de operación del torno, no utilice la máquina. Utilice la herramienta a voluntad. Siga las instrucciones antes de utilizarla.

1. Antes de poner en marcha la máquina herramienta, la cubierta de seguridad debe estar colocada.
Posición correcta.
2. Antes de poner en marcha la máquina herramienta, compruebe si el soporte de la herramienta
Se quitan la llave y la llave del portabrocas.
3. Evite que la máquina se ponga en marcha accidentalmente. Apague el motor.
energía antes de sujetar la pieza de trabajo o la herramienta.
4. No fuerce el corte. Corte según la velocidad de corte establecida, corte
Profundidad y velocidad de alimentación.
5. Utilice las herramientas adecuadas. Utilice la herramienta o pieza de trabajo correcta para el mecanizado.
Mantenga la herramienta afilada y limpia para garantizar un funcionamiento normal y seguro.
6. Lubrique y reemplace los accesorios periódicamente.
7. Antes de ajustar o reparar la máquina, asegúrese de desconectar el
fuente de alimentación.
8. Verifique el rendimiento de seguridad de la máquina antes de ponerla en marcha.
9. Verifique el funcionamiento de todas las piezas móviles. Todas las piezas deben estar instaladas
correctamente. Las piezas dañadas deben repararse rápidamente.
10. Cuando la máquina esté en funcionamiento, el operador no deberá abandonarla.
11. Mantenga limpio el lugar de trabajo, el ambiente de trabajo sucio es fácil de
provocar accidentes.
12. No utilice la máquina en entornos peligrosos.
No trabaje en lugares húmedos. Asegúrese de que los componentes eléctricos estén
Protegido de la humedad. Mantener buena iluminación.
13. Se prohíbe el ingreso de niños al lugar de trabajo y personal no operativo.
El personal debe mantener una distancia segura del área de trabajo.
14. Mantener a los niños fuera del área de trabajo. La puerta debe estar cerrada con llave.
Al salir del taller.
15. Vístase apropiadamente. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos, etc.
Pulseras, joyas, etc. Para mayor seguridad, utilice calzado antideslizante. Si tiene el pelo largo,
utilice un gorro de trabajo.
16. Utilice gafas protectoras durante la operación.
17. Presta atención a dónde te encuentras y mantén el equilibrio en todo momento.
18. No coloque las manos cerca de las partes móviles de la máquina.

19. No realice ninguna operación de configuración mientras la máquina esté en funcionamiento.
20. Lea y comprenda todas las señales de advertencia colocadas en la máquina.
21. Este manual está destinado únicamente a familiarizar a los clientes con el funcionamiento de la máquina y no es un manual de capacitación.
22. Obedezca estas advertencias o podrían producirse lesiones graves.
23. La máquina producirá algunos productos químicos nocivos durante el trabajo de aserrado, lijado y taladrado, como polvo. Para reducir el
Para evitar los daños que pueden causar estos productos químicos, trabaje en un lugar bien ventilado y Utilice dispositivos de seguridad, como mascarillas con filtro de partículas.

PARÁMETRO TÉCNICO

Número de tipo	L2035
Capacidades	
Columpio sobre la cama	204 mm
Balanceo sobre el lado cruzado	134 mm
Altura del centro del husillo	102 mm
Distancia entre centros	350 mm
Ancho de la cama	90 mm
Clavijero	
Agujero a través del husillo	20 mm
Conicidad en la punta del husillo	MT3
Diámetro del mandril	100 mm
Número de velocidades del husillo	4-Variables
Rango de velocidades del husillo	0-360, 720, 1100, 2200 RPM
Alimentación y enhebrado	
Número de subprocesos métricos	9
Gama de roscas métricas	0,5 ~ 2,5 mm
Número de hilos de Imperial	18
Gama de hilos Imperial	12~52T.PI
Rango de avance longitudinal	0,1~0,20 mm/r
Gama de alimentación transversal	0,02 ~ 0,20 mm/r
Tornillo de avance	Φ16-1,5 mm
Compuesto y carro	
Tipo de poste de herramienta	4 vías
Recorrido máximo de la corredera compuesta	50 mm
Recorrido máximo del carro transversal	60 mm
Recorrido máximo del carro	295 mm
contrapunto	
Recorrido del husillo del contrapunto	50 mm
Conicidad en el husillo del contrapunto	MT2
Misceláneas	
Motor principal	110 V ~ 60 Hz/220-240 V ~ 50 Hz, monofásico /600 W,
Largo, Ancho y Alto Peso del	760 × 330 × 340 (mm)
Producto Tamaño del	Peso neto: 50,3 kg; Peso bruto: 58,9 kg
Paquete La	820*380*462 milímetros

información general dada en esta especificación no es vinculante.

Accesorios estándar

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1. Cáter de aceite | 1 |
| 2. Placa de chip trasera | 1 |
| 3. Mandril de tres mordazas | 1 |
| 4. Especificación | 1 |
| 5. Caja de herramientas | 1 |



Figura 1

Accesorios en la caja de herramientas (Fig. 1)

3 palancas de volante

1 Punto muerto MT2

1 Punto muerto MT3

1 Pistola de aceite

1 Llave de mandril para el mandril de 3 mordazas

3 Mordazas externas para el mandril de 3 mordazas

Juego de 5 llaves hexagonales de 2,5/3/4/5/6 mm

3 Llaves de doble extremo (8/10, 12/14, 13/16)

8 cambios de marcha (30T, 35T, 40T, 40T, 45T, 50T, 60T, 60T)

1 Destornillador Philips

1 Destornillador de cabeza plana

Accesorios especiales (Accesorios que requieren accesorios adicionales)

pago)

Portabrocas de cuatro mordazas y parte posterior

placa (placa de conexión)

Vivir

Centro

Estable

Descansar Seguir

descansar

Portabrocas y biela

DESEMBALAJE Y LIMPIEZA

1. Termine de quitar la caja de madera que rodea el torno.
2. Compruebe todos los accesorios de la máquina herramienta de acuerdo con las Lista de embalaje.
3. Desatornille el torno de la parte inferior de la caja de envío.
4. Elija una ubicación para el torno que esté seca, tenga buena iluminación y tenga suficiente espacio para poder dar servicio al torno en los cuatro lados.
5. Con un equipo de elevación adecuado, levante lentamente el torno de la plataforma de envío. parte inferior del cajón. No lo levante por el husillo. Asegúrese de que el torno esté equilibrado. antes de trasladarse a un banco o soporte resistente.
6. Para evitar que la bancada se tuerza, la ubicación del torno debe ser absolutamente plana. y nivelar. Atornillar el torno al soporte (si se utiliza). 1f utilizando un banco, Perno pasante para un mejor rendimiento.
7. Limpie todas las superficies protegidas contra el óxido con un disolvente comercial suave. queroseno o combustible diésel. No utilice disolventes de pintura, gasolina ni laca. diluyente. Estos dañarán las superficies pintadas. Cubra toda la superficie limpia superficies con una ligera película de aceite de máquina 20W.
8. Retire la cubierta del engranaje final. Limpie todos los componentes del engranaje final. Ensamble y cubra todos los engranajes con grasa espesa que no se desprenda.

DIBUJO DE FUNDAMENTOS

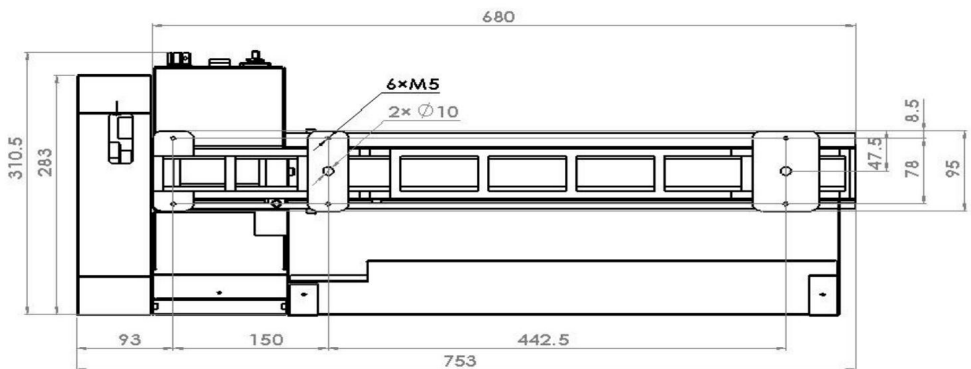


Figura 2

Descripción general

Bancada del torno (Fig. 3)

La bancada del torno está hecha de hierro de alta calidad. Al combinar carriles altos con fuertes nervaduras transversales, se produce una bancada de baja vibración y rigidez. Integra el cabezal y acciona la unidad para sujetar el carro y el husillo. La V de precisión, reforzada por endurecimiento térmico y rectificación, es la guía precisa para el carro y el contrapunto. El motor principal está montado en la parte trasera del lado izquierdo de la bancada.



Figura 3

Clavijero (Fig. 4)

El cabezal está fabricado en hierro fundido de alta calidad y baja vibración. Está atornillado a la cama con cuatro tornillos. El cabezal alberga el husillo principal con dos cojinetes de rodillos cónicos de precisión y la unidad de transmisión.

El husillo principal transmite el par durante el proceso de torneado. También sujeta las piezas de trabajo y los dispositivos de sujeción (por ejemplo, el portabrocas de 3 mordazas).



Figura 4

Carro (Fig. 5)

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

Mueva el carro transversal con su rueda manual ubicada convenientemente. Hay un collar graduado en la rueda manual.

En la corredera superior se coloca un soporte para herramientas de cuatro posiciones que permite sujetar cuatro herramientas. Afloje la manija de la abrazadera central para girar cualquiera de las cuatro herramientas a su posición.



Figura 5

Delantal (Fig. 6)

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

Una cremallera, montada en la cama, y un piñón operado por un volante en el carro permiten un rápido desplazamiento del delantal.

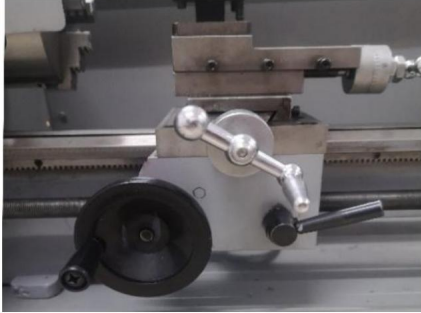


Figura 6

Tornillo de avance (Fig. 7)

El husillo (A, Fig. 7) está montado en la parte delantera de la bancada de la máquina. Está conectado a la caja de engranajes de la izquierda para la alimentación automática y está soportado por cojinetes en ambos extremos.

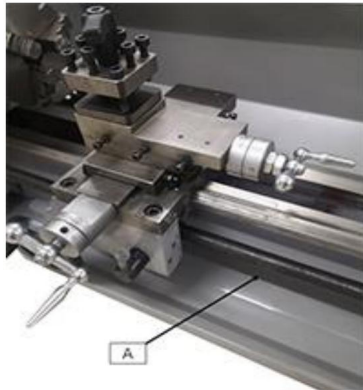


Figura 7

contrapunto (Fig. 8)

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



Figura 8

Aviso:

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

Equipo operativo

1. Botón de emergencia: Interruptor ON/OFF (D, Fig. 9)

La máquina se enciende y se apaga con el botón ON/OFF. Presiónelo para detener todas las funciones de la máquina. Para reiniciarla, levante la tapa y presione el botón ON.

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

Después de encender la máquina, gire el interruptor a la posición "F" para que el husillo gire en sentido antihorario (hacia adelante). Gire el interruptor a la posición "R" para que el husillo gire en sentido horario (hacia atrás). La posición "O" significa que el husillo está APAGADO y permanece inactivo.

3. Interruptor de control de velocidad variable (F, Fig. 9)

Gire el interruptor en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la velocidad del husillo. Gire el interruptor en el sentido contrario a las agujas del reloj para disminuir la velocidad del husillo. El rango de velocidad posible depende de la posición de la correa de transmisión.

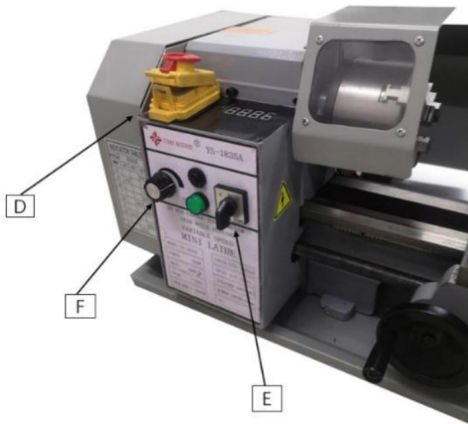


Figura 9

4 Bloqueo del carro Gire el

tornillo de cabeza hueca hexagonal (A, Fig. 10) en el sentido de las agujas del reloj y apriételo para bloquearlo. Gírelo en el sentido contrario a las agujas del reloj y afloje para desbloquearlo.

Precaución: el tornillo de bloqueo del carro debe estar desbloqueado antes de activar los avances automáticos o podrían producirse daños en el torno.

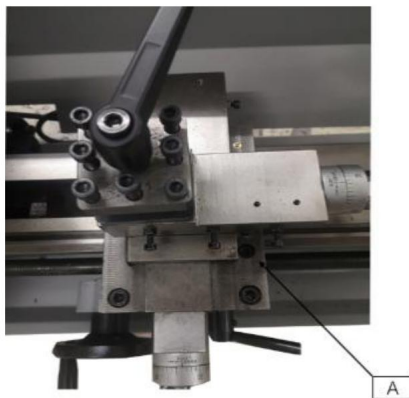


Figura 10

5Volante de desplazamiento longitudinal (B, Fig.11)

Gire el volante en el sentido de las agujas del reloj para mover el conjunto del faldón hacia el contrapunto (derecha). Gire la rueda manual en sentido antihorario para mover el conjunto del delantal hacia el cabezal (izquierda).

6Palanca transversal (C, Fig. 11)

La rotación en el sentido de las agujas del reloj mueve el carro transversal hacia la parte trasera de la máquina.

7Palanca de enganche de media tuerca (D, Fig. 11)

Mueva la palanca hacia abajo para activarla. Mueva la palanca hacia arriba para desactivarla.

8Palanca transversal de apoyo compuesto (E, Fig. 11)

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

9Palanca de sujeción del portaherramientas (F, Fig. 11)

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

Gire el portaherramientas cuando la palanca esté desbloqueada.

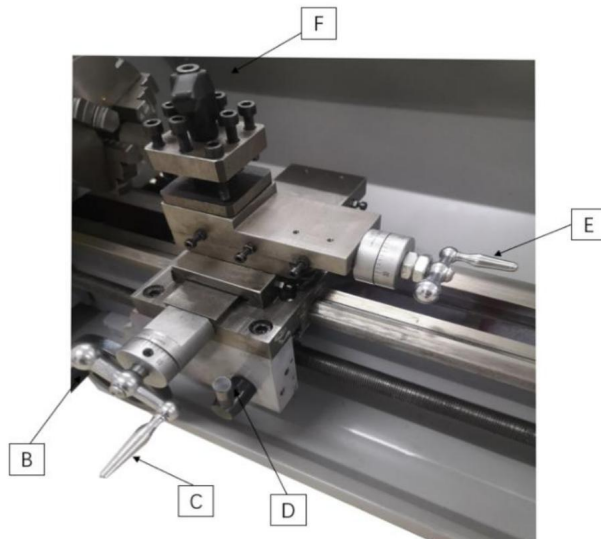


Figura 11

10 Palanca de sujeción del eje del contrapunto (H, Fig. 12)

Gire la palanca en el sentido de las agujas del reloj para bloquear el husillo y en el sentido contrario a las agujas del reloj para desbloquearlo.

11 Volante manual de desplazamiento del eje de la contrapunta (I, Fig. 12)

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

12 Ajuste del desplazamiento del contrapunto (J, Fig. 12)

Se utilizan dos tornillos de fijación ubicados en la base de la culata para compensar el contrapunto para cortar conos. Afloje el tornillo de bloqueo en el extremo del contrapunto. Afloje un tornillo de fijación lateral mientras aprieta el otro hasta que la cantidad del desfase se indica en la escala. Apriete el tornillo de bloqueo.

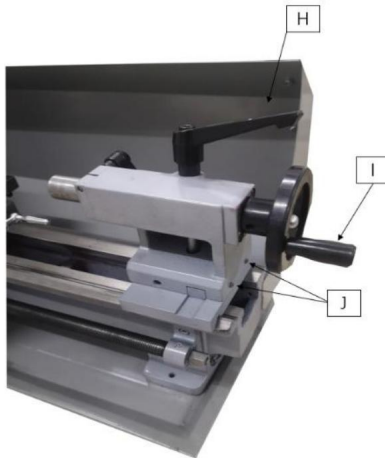


Figura 12

OPERACIÓN

Reemplazo del mandril El dispositivo

de sujeción del husillo del cabezal es cilíndrico. Afloje los tres tornillos de fijación y las tuercas (A, Fig. 13, solo se muestran dos) en la brida del mandril del torno para quitar el mandril. Coloque el nuevo mandril y fíjelo utilizando los mismos tornillos de fijación y tuercas.

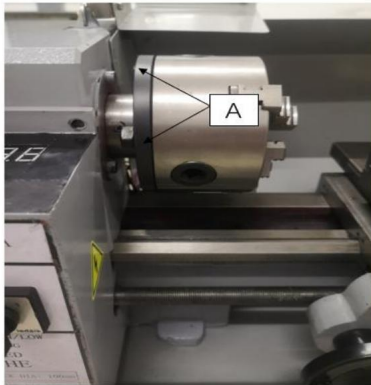


Figura 13

CONFIGURACIÓN DE LA

HERRAMIENTA Sujete la herramienta de torneado en el portaherramientas.

La herramienta debe estar firmemente sujeta. Al torneado, la herramienta tiende a doblarse debido a la fuerza de corte generada durante la formación de la viruta.

Para obtener mejores resultados, el voladizo de la herramienta debe mantenerse a un mínimo de 3/8" o menos. El ángulo de corte es correcto cuando el filo de corte está alineado con el eje central de la pieza de trabajo. La altura correcta de la herramienta se puede lograr comparando la punta de la herramienta con la punta del centro montado en el contrapunto. Si es necesario, utilice espaciadores de acero debajo de la herramienta para obtener la altura requerida. (Fig. 14)



Figura 14

Cambiar velocidad

Desatornille los dos tornillos de fijación (B, Fig.15) y retire la protección cubrir.

Ajuste la correa trapezoidal (C, Fig.16) en la posición correspondiente.

Apriete la polea tensora y vuelva a apretar la tuerca.

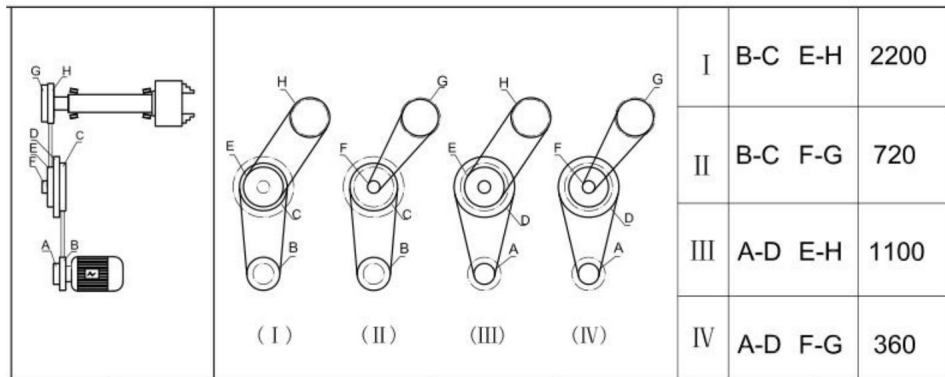


Figura 15



Figura 16

El volante manual de desplazamiento de la plataforma giratoria, el desplazamiento transversal y el carro superior se pueden operar para alimentación longitudinal o transversal. (Fig. 17)



Figura 17

Torneado longitudinal con avance automático Utilice la tabla (A, Fig.18) del torno para seleccionar la velocidad de avance o el paso de rosca. Ajuste el engranaje de cambio si no se puede obtener el avance o el paso de rosca requeridos con el juego de engranajes instalado.

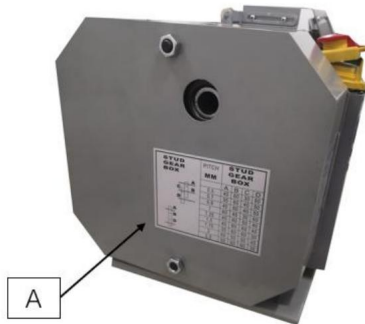


Figura 18

Cambio de marchas Reemplazo

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.
2. Desatornille los dos tornillos de fijación y retire la cubierta protectora.
3. Desenrosque la tuerca (A, Fig.19) para poder retirar los engranajes del cambio desde el frente.
4. Instale los acoplamientos de engranajes (B, Fig.19) de acuerdo con la rosca y tabla de alimentación (Fig.20) y enrosque nuevamente la tuerca.
5. Instale la cubierta protectora del cabezal y
Vuelva a conectar la máquina a la fuente de alimentación.

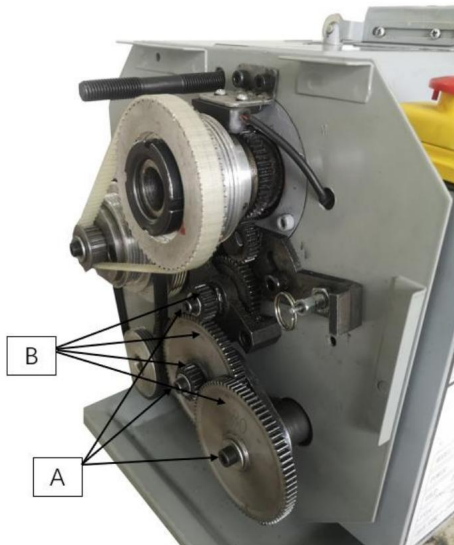
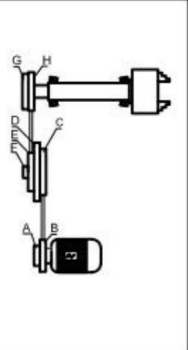
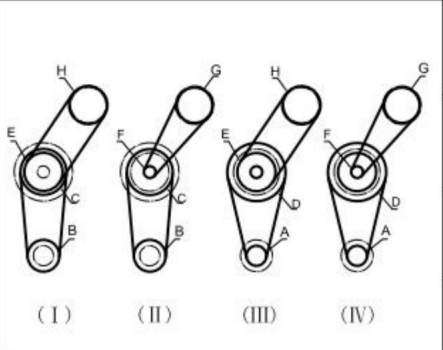
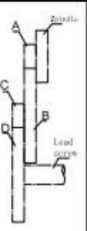
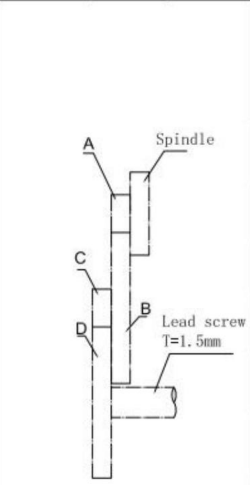
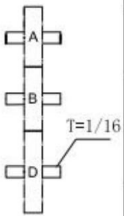
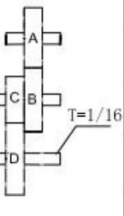
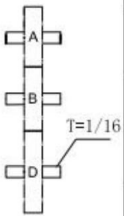


Figura 19

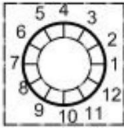
Placa de paso (Fig. 20)

TABLA DE ENHEBRADO Y ALIMENTACIÓN

Spindle speed chart							I	B-C E-H	2200	
							II	B-C F-G	720	
							III	A-D E-H	1100	
							IV	A-D F-G	360	
Feed chart			Tooth				A	B	C	D
			Feed (mm) / r				Z20	Z80	Z20 Z30	Z80 Z60
			1	0.0938	1.5 / (80/20 * 80/20)					
2	0.1875	1.5 / (80/20 * 60/30)								
Metric Thread chart			Tooth				A	B	C	D
			Thread				A	B	C	D
			0.5	30	60	40	60			
			0.7	35	60	40	50			
			0.8	40	60	40	50			
			1	30	60	60	45			
			1.25	40	60	50	40			
			1.5	40	60	60	40			
			1.75	35	60	60	30			
			2	40	60	60	30			
2.5	50	60	60	30						

	Feed Rate Gear Chart	TPI				Gear Setup				TPI				Gear Setup			
			A	B	C	D		A	B	C	D		A	B	C	D	
Inch		12	40	65	/	30	26	40	60	/	65						
		13	40	65	60	30	28	20	65	/	35						
Thread		14	40	65	/	35	32	20	65	/	40						
		16	40	65	/	40	36	20	65	/	45						
chart		18	40	65	/	45	38	20	50	60	57						
		19	40	50	60	57	40	20	65	/	50						
		20	40	65	/	50	44	20	65	/	55						
		22	40	65	/	55	48	20	65	/	60						
		24	40	65	/	60	52	20	60	/	65						

Thread	Dial	Thread Dial Chart			
		TPI	Scale	TPI	Scale
12		12	1.3. 5. 7	26	1. 5
13		13	1.	28	1.3. 5. 7
14		14	1. 5	32	1 - 8
16		16	1 - 8	36	1.3. 5. 7
18		18	1. 5	38	1. 5
19		19	1	40	1 - 8
20		20	1.3. 5. 7	44	1.3. 5. 7
22		22	1. 5	48	1 - 8
24		24	1 - 8	52	1.3. 5. 7



16T

Figura 20

Torneado cilíndrico (Fig. 21)

En la operación de torneado recto, la herramienta avanza en paralelo al eje de rotación de la pieza de trabajo. El avance puede ser manual, girando el volante en el carro superior o en el carro del torno, o activando el avance automático. El avance transversal para la profundidad de corte se logra mediante el carro transversal.

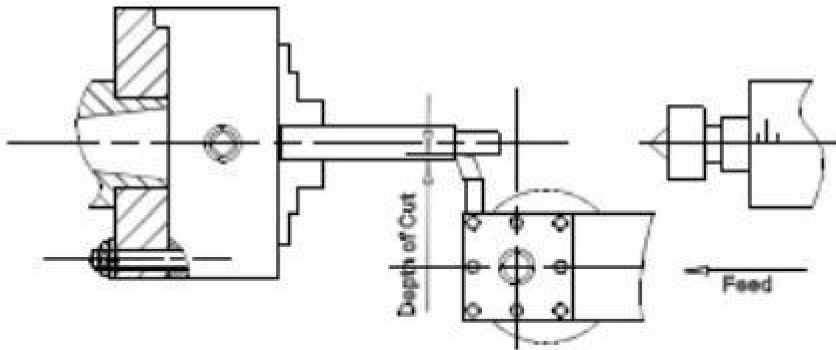


Fig. 21

Torneado de extremos (Fig. 22)

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

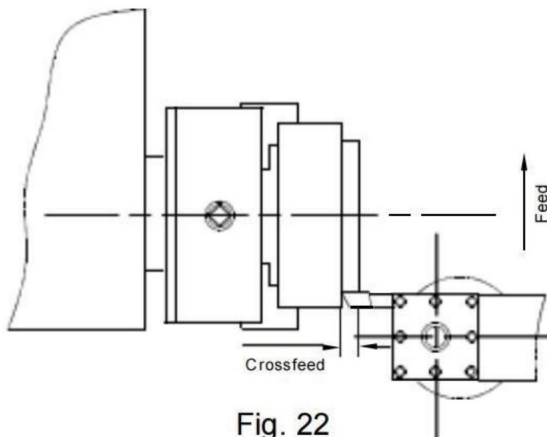


Fig. 22

Torneado: Eje delgado (Fig. 23)

Para torneado entre centros, es necesario retirar el mandril del husillo. Coloque el centro MT 3 en la punta del husillo y el centro MT 2 en el contrapunto. Monte la pieza de trabajo equipada con el trinquete de arrastre entre los centros. El arrastre se acciona mediante un retén o placa frontal.

Nota: Utilice siempre una pequeña cantidad de grasa en el centro del contrapunto para evitar que la punta central se sobrecaliente.

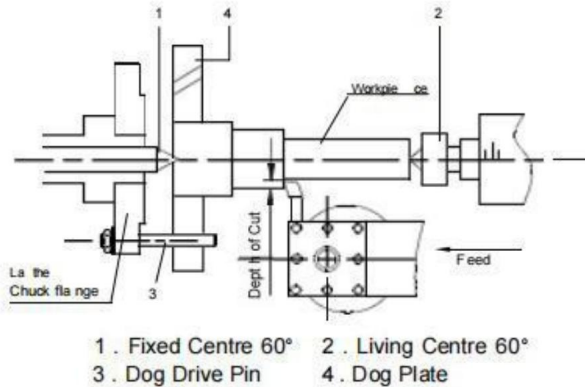


Fig. 23

Torneado cónico con desplazamiento del

contrapunto Ajuste la desviación entre el centro del manguito del contrapunto y el centro del husillo para completar el torneado cónico. El ángulo depende de la longitud de la pieza de trabajo.

Para desplazar el contrapunto, afloje el tornillo de bloqueo (A, Fig.24).

Desatornille el tornillo de fijación (B, Fig.24) en el extremo derecho del contrapunto. Afloje el tornillo de ajuste delantero (C, Fig.24) y ajuste la misma cantidad apretando el tornillo de ajuste trasero (D, Fig.24) hasta que se haya alcanzado la conicidad deseada. El ajuste transversal deseado se puede leer en la escala. (E, Fig.24). Primero vuelva a apretar el tornillo de fijación (B, Fig.24) y luego los dos tornillos de ajuste (delantero y trasero) para bloquear el contrapunto en su posición. Vuelva a apretar el tornillo de bloqueo (A, Fig.24) del contrapunto. La pieza de trabajo debe sujetarse entre dos centros y accionarse mediante una placa frontal y un trinquete impulsor.

Después del torneado cónico, el contrapunto debe volver a su posición original. según la posición cero en la escala del contrapunto. (E, Fig.24)

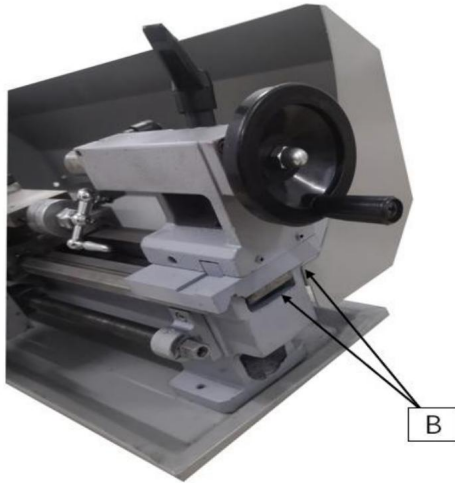


Figura 24

Corte de hilo

Ajuste la máquina al paso de rosca deseado (según la Tabla de roscado, Fig.20). Ponga en marcha la máquina y coloque la media tuerca. Cuando la herramienta llega a la pieza, cortará la pasada de roscado inicial. Cuando la herramienta llegue al final del corte, detenga la máquina. Apague el motor y al mismo tiempo saque la herramienta del parte de modo que no toque la rosca. No desenganche la palanca de la media tuerca. Invierta la dirección del motor para permitir que la herramienta de corte se desplace hacia atrás. hasta el punto de partida. Repita estos pasos hasta que haya obtenido el Resultados deseados.

NOTAS

Ejemplo: Rosca macho

El diámetro de la pieza de trabajo debe haber sido torneado al diámetro del hilo deseado.

La pieza de trabajo requiere un chaflán al comienzo de la rosca.
y

un corte en el hilo se acaba.

La velocidad debe ser lo más baja posible. El cambio de marchas

Debe haberse instalado de acuerdo con el paso requerido. La

herramienta de corte de rosca debe tener exactamente la forma de la muestra

como la rosca, debe ser absolutamente rectangular y

sujeta de forma que coincida exactamente con la entrada de torneado.

La rosca se produce en varios pasos de corte de forma que la

La herramienta de corte debe girarse completamente fuera de la rosca (con el carro transversal) al final de cada paso de corte. La

herramienta se retira con la tuerca del husillo de avance enganchada

invirtiendo el interruptor de cambio.

Detenga la máquina y alimente la herramienta de corte de hilo en corte bajo.

profundidades utilizando el carro transversal. Antes de cada paso, coloque el

Deslice la corredera superior aproximadamente entre 0,2 y 0,3 mm hacia la izquierda y la derecha

alternativamente para cortar el hilo. De esta manera, el hilo

Las herramientas de corte cortan solo un flanco de rosca en cada pasada.

cortando el hilo hasta que casi haya alcanzado el máximo

profundidad del hilo.

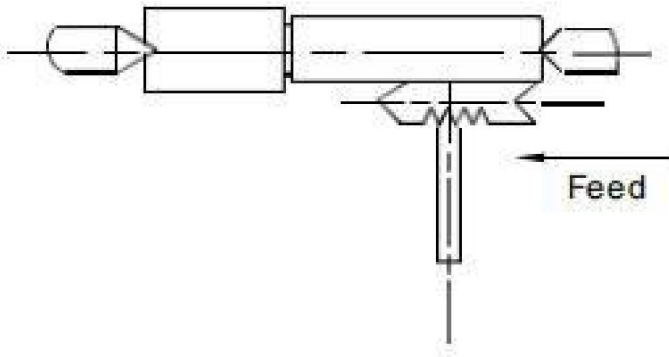


Fig. 25

Accesorios para tornos

Mandril de torno universal de tres mordazas

Con este mandril universal se pueden sujetar piezas redondas, triangulares, cuadradas, hexagonales, octogonales y de doce esquinas. (Fig. 26)

Nota: los tornos nuevos tienen mordazas muy ajustadas. Esto es necesario para garantizar una sujeción precisa y una larga vida útil: al abrir y cerrar repetidamente la mordaza se ajusta automáticamente y su funcionamiento se vuelve progresivamente más suave.

Nota:

Para el mandril original de 3 mordazas que se montó en el torno, la fábrica montó el mandril de la mejor manera para garantizar la precisión de sujeción con dos marcas "0" (A) Fig.26 mostradas en el mandril y la brida del mandril.

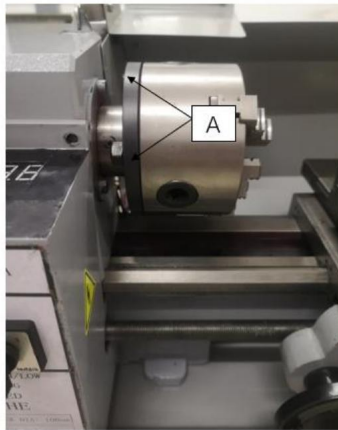


Fig.26

Hay dos tipos de mordazas: internas y externas. Tenga en cuenta que la cantidad de mordazas coincide con la cantidad dentro de la ranura del mandril. No las mezcle. Cuando vaya a montarlas, hágalo en orden ascendente 0, 1 3. Cuando vaya a sacarlas, asegúrese de

sáquelos en orden descendente 3,1,0 uno por uno. Luego de terminar este procedimiento gire las mordazas al diámetro más pequeño y verifique que las tres mordazas estén bien ajustadas.

Mandril de torno independiente de cuatro mordazas

Este mandril especial tiene cuatro mordazas ajustables independientemente. Estas permiten sujetar piezas asimétricas y posibilitan el montaje preciso de piezas cilíndricas. (Fig. 27)



Fig. 27

Portabrocas Drill (opcional)

Utilice el portabrocas para sujetar las brocas de centrado y las brocas helicoidales en el contrapunto (B) (Fig. 28)

Mandril cónico Morse (opcional)

Para montar el portabrocas en el contrapunto se necesita un mandril que tiene un cono Morse n.º 1. (C) Fig.28

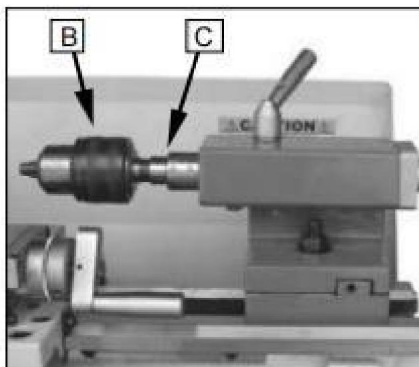


Fig. 28

Centro en vivo (opcional)

El centro vivo está montado sobre cojinetes de bolas. Su uso es muy recomendable para torneado a velocidades superiores a 6 RPM. (Fig. 29)



Figura 29

Luneta La luneta

sirve como soporte para los ejes en el extremo libre del contrapunto.

En muchas operaciones no se puede utilizar el contrapunto, ya que obstruye la herramienta de torneado o de perforación y, por lo tanto, se debe retirar de la máquina. La luneta, que

funciona como soporte final, garantiza un funcionamiento sin vibraciones. La luneta se monta sobre las guías de la bancada y se asegura desde abajo con una placa de bloqueo. La grasa requiere una lubricación continua en los puntos de contacto para evitar un desgaste prematuro. (Fig. 30)

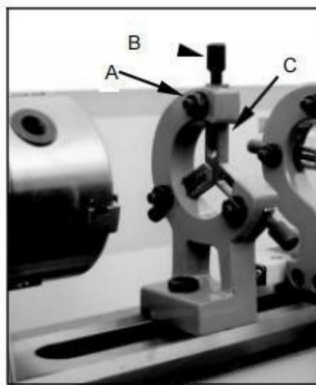


Fig. 30

Ajuste de la luneta fija

1. Afloje las tres tuercas hexagonales. (A, Fig. 31)
2. Afloje el tornillo moleteado (B, Fig.36) y abra la tapa deslizante. dedos. (C, Fig.31) hasta que la luneta se pueda mover con su dedo alrededor de la pieza de trabajo. Fije la luneta en su posición.
3. Apriete los tornillos moleteados de modo que los dedos queden ajustados pero no apretados contra la pieza de trabajo. Apriete las tres tuercas (A, Fig. 31). Lubrique la guía deslizante. Puntos con aceite de máquina.
4. Cuando, después de un funcionamiento prolongado, las mandíbulas muestren desgaste, las puntas de Los dedos pueden ser limados o fresados nuevamente.

Sigue el descanso

El siguiente descanso se monta sobre el sillín y sigue la

Movimiento de la herramienta de torneado. Solo se necesitan dos bloques de apoyo.

El lugar del tercer bloque de soporte lo ocupa la herramienta de torneado.

El siguiente soporte se utiliza para operaciones de torneado en piezas largas y delgadas.

Piezas de trabajo. Evita que la pieza de trabajo se doble bajo presión.

de la herramienta de torneado. (Fig.31)

Coloque los bloques de soporte ajustados a la pieza de trabajo, pero no demasiado apretados.

Lubrique los bloques de soporte durante el funcionamiento para evitar un desgaste prematuro.

tener puesto.



Fig. 31

AJUSTES

Después de un tiempo, se produce desgaste en algunos de los componentes móviles.
Puede que sea necesario ajustarlo.

Cojinetes del husillo principal

Los cojinetes del husillo principal se ajustan en fábrica. Si el juego axial es excesivo se hace evidente después de un uso considerable, los cojinetes pueden estar equilibrado.

Fije la tuerca ranurada (A, Fig.32) en la parte posterior del husillo.
El husillo aún debe girar libremente.

Precaución: un apriete o precarga excesivos dañarán los cojinetes.

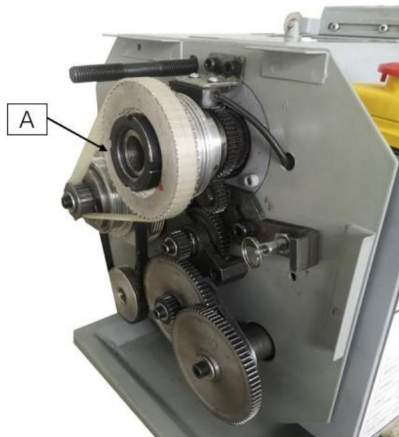


Figura 32

Ajuste del carro transversal El carro

transversal está equipado con una tira de refuerzo (C, Fig.33) y se puede ajustar con tornillos (D, Fig.33) provistos de contratueras. (E, Fig.33)

Afloje las contratueras y apriete los tornillos de fijación hasta que la corredera se mueva libremente sin juego. Apriete las contratueras para mantener el ajuste.

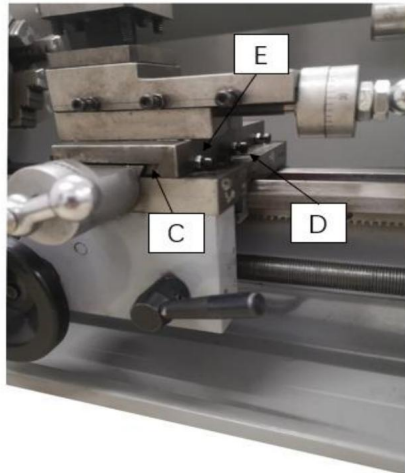


Fig.33

Ajuste de la corredera superior

La corredera superior está equipada con una tira de refuerzo (F, Fig. 34) y se puede ajustar con tornillos (G, Fig. 34) provistos de contratueras. (H, Fig. 34)

Afloje las contratueras y apriete los tornillos de fijación hasta que la corredera se mueva libremente sin juego. Apriete las contratueras para mantener el ajuste.

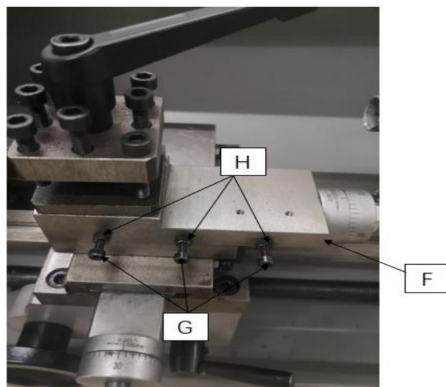


Fig.34

Ajuste de la guía de la media tuerca EI

enganche de las medias tuercas se puede ajustar con tornillos (I, Fig.35)

Afloje los tornillos del lado derecho del faldón y ajuste los tornillos de control hasta que ambas medias tuercas se muevan libremente sin juego. Apriete la tuerca.

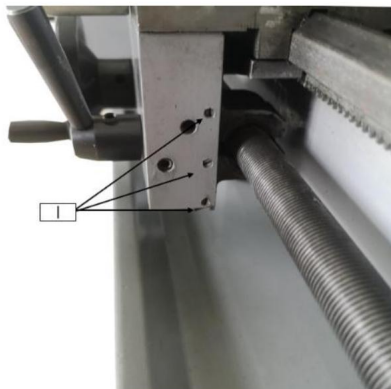


Figura 35

LUBRICACIÓN



NOTAS:

Lubrique ligeramente todas las guías antes de cada uso.

Lubrique ligeramente los engranajes de cambio y el tornillo de avance con grasa.

1. Diapositiva cruzada

Lubrique los dos puertos de aceite (A, Fig. 36) con aceite de máquina 20W una vez al día.

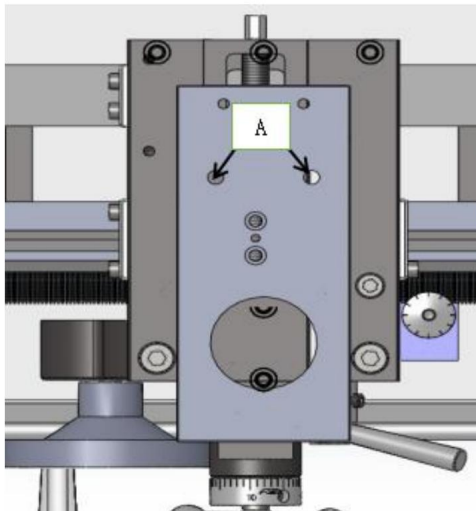


Fig. 36

2. Tornillo de avance

Lubrique el puerto de aceite derecho (D, Fig.38) con aceite de máquina 20W una vez al día.

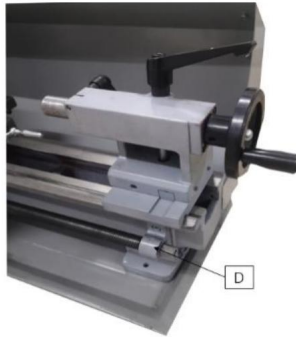


Figura 38

Electricidad



¡ADVERTENCIA!

¡La conexión del torno y todos los demás trabajos eléctricos sólo pueden ser realizados por un electricista autorizado!

¡El incumplimiento puede causar lesiones graves y daños a la maquinaria y la propiedad!

El torno L2035 tiene una potencia nominal de 650 W, monofásica, 220 V únicamente. Confirme que la potencia disponible en la ubicación del torno sea la misma que la del torno. Utilice el diagrama de cableado (Fig. 39) para conectar el torno a la red eléctrica.

suministro Asegúrese de que el torno esté correctamente conectado a tierra.

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

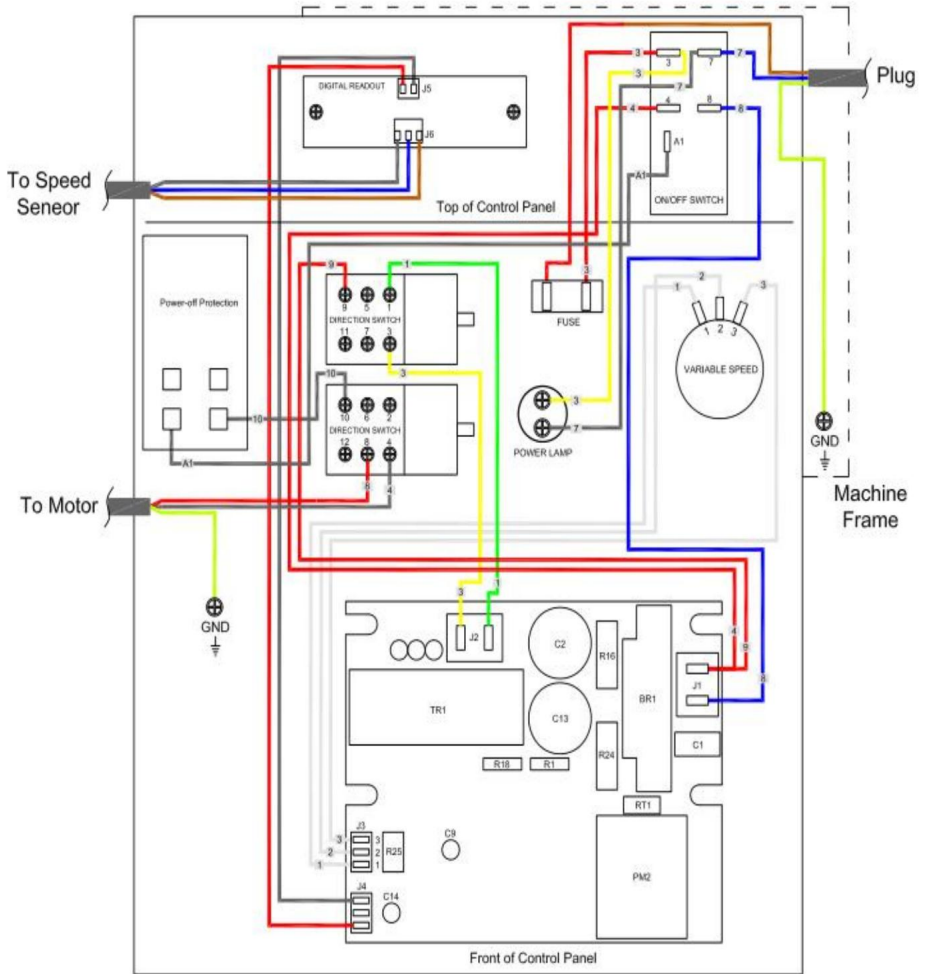


Figura 39

MANTENIMIENTO

Mantener el mantenimiento de la máquina herramienta durante la operación.
Garantizar la precisión y la vida útil de la máquina herramienta.

1. Para mantener la precisión y funcionalidad de la máquina, es esencial Trátele con cuidado. Manténgalo limpio y engrasado y lubricado regularmente. Sólo con un buen cuidado se puede estar seguro de la calidad de funcionamiento de la máquina permanecerá constante.

NOTAS: Desconecte el enchufe de la máquina de la red eléctrica siempre que
¡Realiza trabajos de limpieza, mantenimiento o reparación!

El aceite, la grasa y los productos de limpieza son contaminantes y no deben desecharse. a través de los desagües o en la basura normal. Deseche estos agentes en conforme a los requisitos legales vigentes en materia de medio ambiente. Limpieza Los trapos impregnados con aceite, grasa y agentes de limpieza se limpian fácilmente. inflamable. Recoja los trapos o lanas de limpieza en un recipiente cerrado adecuado. recipiente y deséchelos de forma respetuosa con el medio ambiente: no los tire ¡A ellos con basura normal!

1. Lubrique ligeramente todas las guías antes de cada uso.

Los engranajes y el tornillo de avance también deben lubricarse ligeramente con grasa.

2. Durante el funcionamiento. Las virutas que caen sobre la superficie deslizante

Debe limpiarse a tiempo y la inspección debe realizarse con frecuencia.

hecho para evitar que las virutas caigan en la posición entre los

Guía de bancada de torno y silla de máquina herramienta. El fieltro asfáltico debe ser limpiado en un momento determinado.

NOTAS: No retire las virutas con las manos desnudas. Existe el riesgo de Cortes debido a virutas de bordes afilados. Nunca use solventes inflamables ni productos de limpieza. ¡Agentes o agentes que generen humos nocivos!
Proteja los componentes eléctricos, como motores, interruptores, cajas de interruptores, etc., contra la humedad durante la limpieza.

1. Después de la operación, todos los días. Eliminar todas las virutas y limpiar.

diferentes partes de la máquina herramienta y aplicar aceite para máquinas herramienta

Prevenir la oxidación.

2. Para mantener la precisión del mecanizado, tenga cuidado.
centro. La superficie de la máquina herramienta para el mandril y el
Guía el camino y evita daños mecánicos y el desgaste debido a
guía inadecuada
3. Si se detectan daños, se debe realizar el mantenimiento de inmediato.

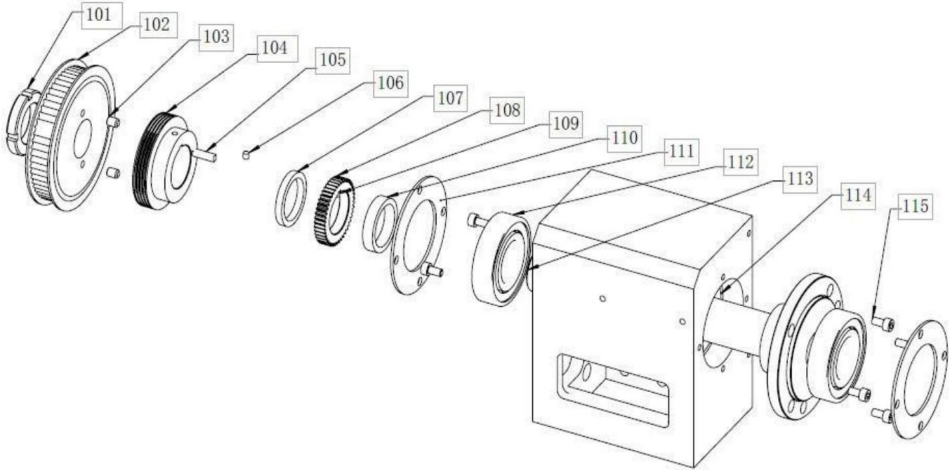
NOTAS: Los trabajos de reparación sólo pueden ser realizados por personal calificado con los conocimientos mecánicos y eléctricos correspondientes.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Posible Razón	Eliminación
Superficie de la pieza de trabajo demasiado áspero	Herramienta desafilada	Herramienta reafilarse
	Muelles para herramientas	Herramienta de sujeción con menos saliente
	Alimentación demasiado alta	Reducir la alimentación
	El radio en la punta de la herramienta es demasiado pequeño	Aumentar radio
La pieza de trabajo se convierte en cónico	Los centros no están alineados (el contrapunto está desplazado)	Ajuste el contrapunto al centro
	Corredera superior no bien alineada (corte con la diapositiva superior)	Alinee bien la corredera superior
El torno está parlotando	Alimentación demasiado alta	Reducir la alimentación
	Holgura en el cojinete principal	Ajuste del cojinete principal
El centro se calienta	La pieza de trabajo se ha expandido	Afloje el centro de la culata
La herramienta tiene una vida corta	La velocidad de corte es demasiado alta	Reducir la velocidad de corte
	Alimentación cruzada demasiado alta	Alimentación transversal inferior (el margen de acabado debe no exceder 0,5 mm)
	Refrigeración insuficiente	Más refrigerante
Desgaste del flanco demasiado alto	Ángulo de holgura demasiado pequeño	Aumentar el ángulo libre
	La punta de la herramienta no está ajustada al centro alto	Ajuste correcto de la altura de la herramienta
El filo se rompe	El ángulo de cuña es demasiado pequeño (acumulación de calor)	Aumentar el ángulo de cuña
	Grietas por molienda debido a un enfriamiento incorrecto	Enfriar uniformemente
	Holgura excesiva en el cojinete del husillo	Ajuste la holgura en el husillo cojinete
	Arreglo (vibraciones)	Acuerdo
El hilo cortado es equivocado	La herramienta está sujetada incorrectamente	Ajustar al centro
El hilo cortado es equivocado	Empecé a moler de manera incorrecta	Afilarse el ángulo correctamente
El husillo no se activa	Tono incorrecto	Ajuste el tono correcto
	Diámetro incorrecto	Gire la pieza de trabajo hacia El diámetro correcto
El husillo no se activa	Interruptor de parada de emergencia activado	Desbloquear parada de emergencia cambiar

DIAGRAMA DE DESCOMPOSICIÓN Y LISTA DE PIEZAS

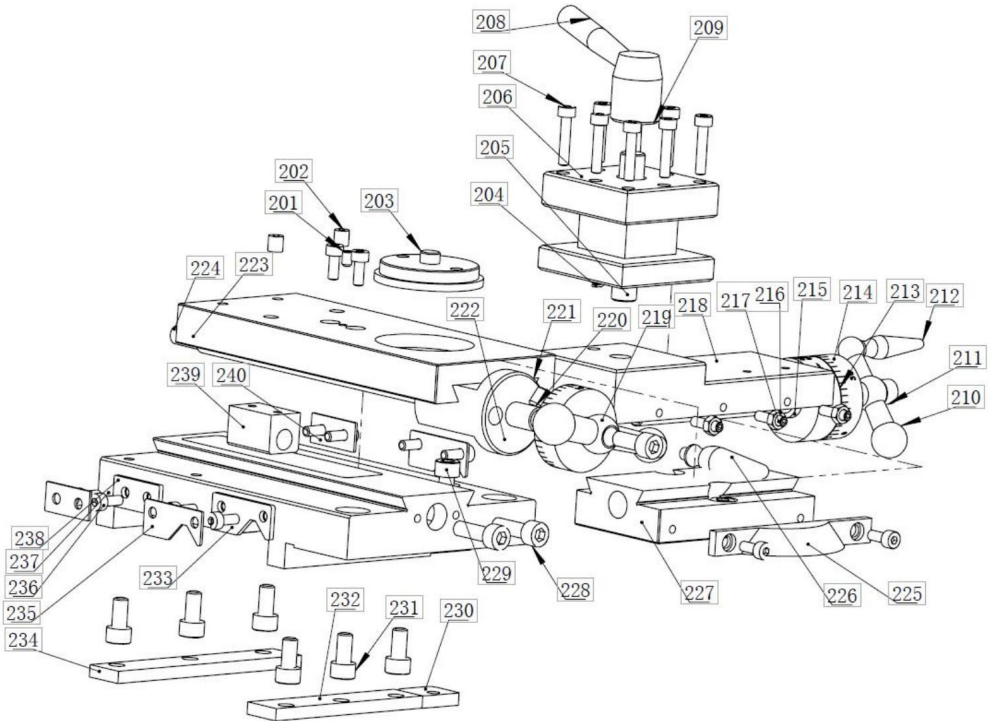
Conjunto de cabezal



Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad	Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad
101	Tuerca de llave	M30 x 1,5	1	110	Espaciador		1
102	Sincronización del husillo rueda de correa		1	111	Tapa de cojinete		2
103	Tornillo	M6x8	2	112	Cojinete de bolas		1
104	Polea de cuña múltiple con husillo		1	113	Huso		1
105	Llave	C4x4x18	1	114	Clavijero		1
106	Imán		1	115	Tornillo	M5x10	6
107	Espaciador		1				
108	Engranaje		1				
109	Llave	C4x4x8	1				

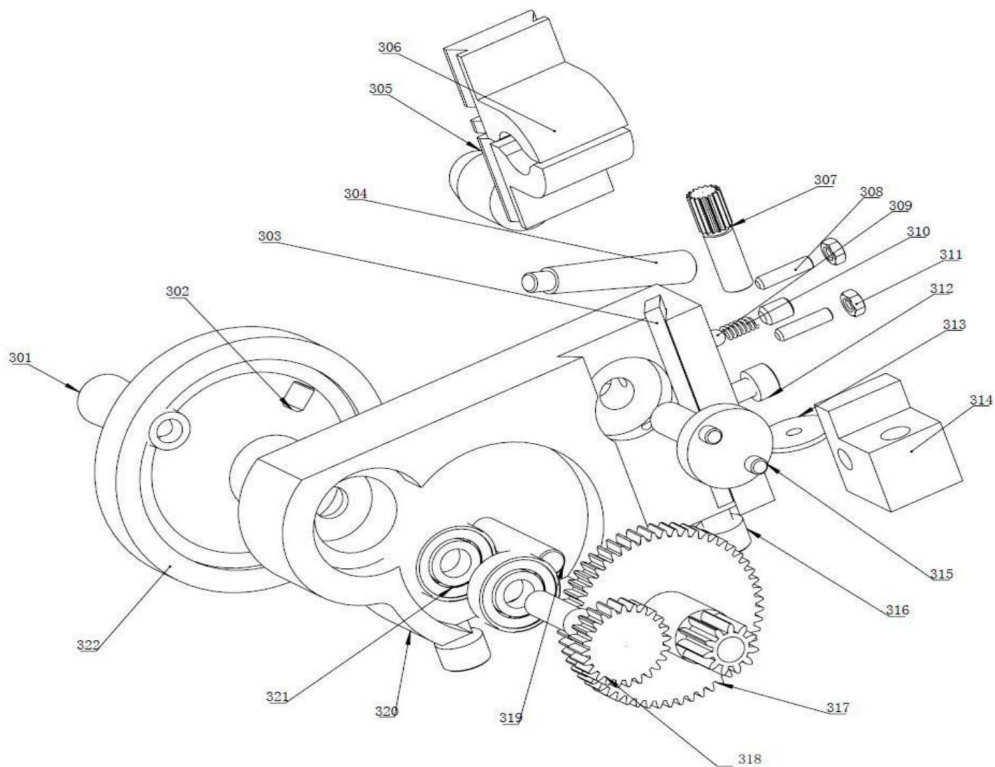
DIAGRAMA DE DESCOMPOSICIÓN Y LISTA DE PIEZAS

Carro superior, carro transversal, conjunto de carro



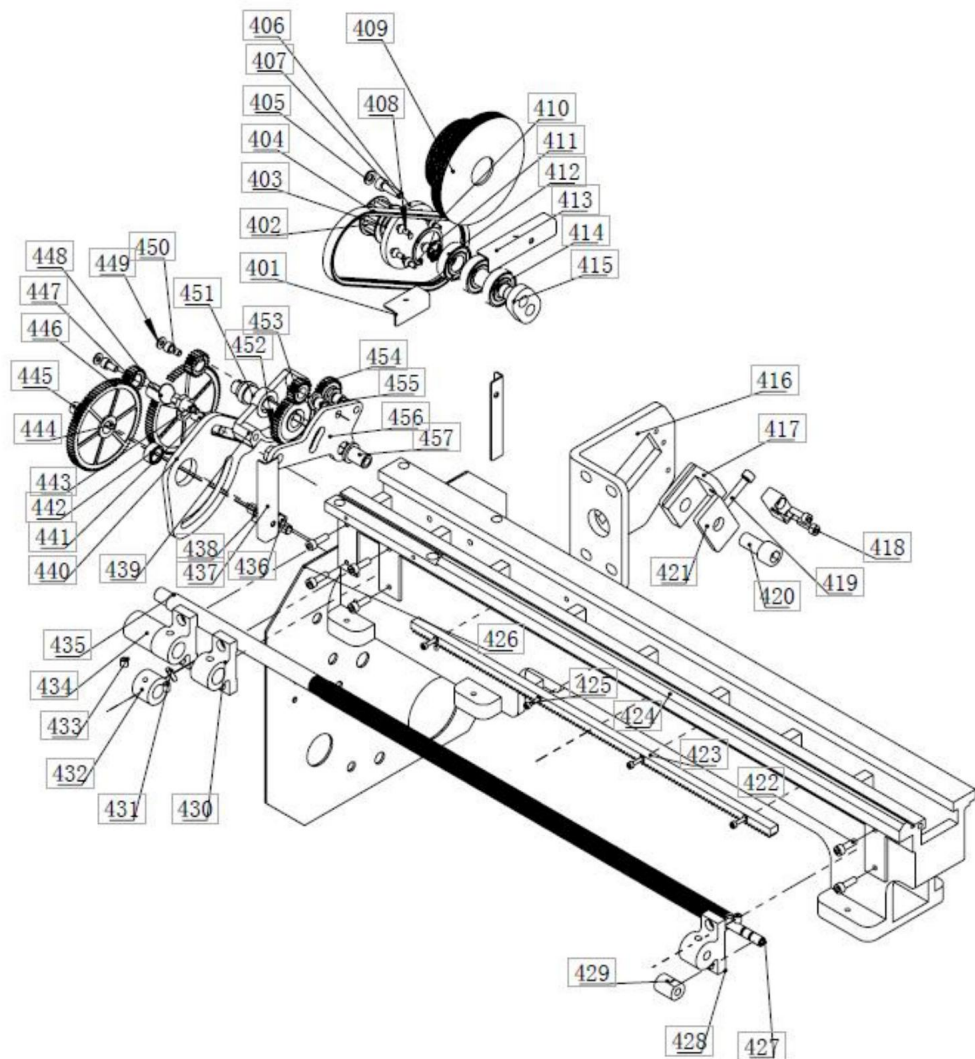
Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad	Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad
201	Tornillo	M4x6	1	228	Tornillo	M6x20	2
202	Taza de aceite		2	229	Tornillo	M6x25	1
203	Disco giratorio		1	230	Placa de bloqueo		1
204	Primavera		1	231	Tornillo	M6x12	6
205	Perno prisionero		1	232	Placa deslizante		1
206	Reposaherramientas		1	233	Limpiaparabrisas de goma		2
207	Tornillo de tapa	M4x20	8	234	Placa deslizante		1
208	Palanca		1	235	Cubierta del limpiaparabrisas		2
209	Tuerca		1	236	Tornillo	M4x10	12
210	Tres bolas Manejar		1	237	Sillín		1
211	Tornillo	M6x20	4	238	Limpiaparabrisas de goma		2
212	Palanca		1	239	Tuerca de alimentación		1
213	Marcar		1	240	Cubierta del limpiaparabrisas		2
214	Marcar		1	241	Gibraltar		1
215	Tornillo de avance		1	242			1
216	Tuerca	M4	6	243	Tornillo	M4x16	2
217	Tornillo	M4x16	6				
218	Descanso superior		1				
219	Tres bolas Manejar		1				
220	Tornillo	M6x8	2				
221	Gibraltar		1				
222	Soporte		1				
223	Placa de deslizamiento transversal		1				
224	Tornillo de avance		1				
225	Bloque de ángulo		1				
226	Manejar		1				
227	Corredora compuesta base		1				

Montaje del delantal



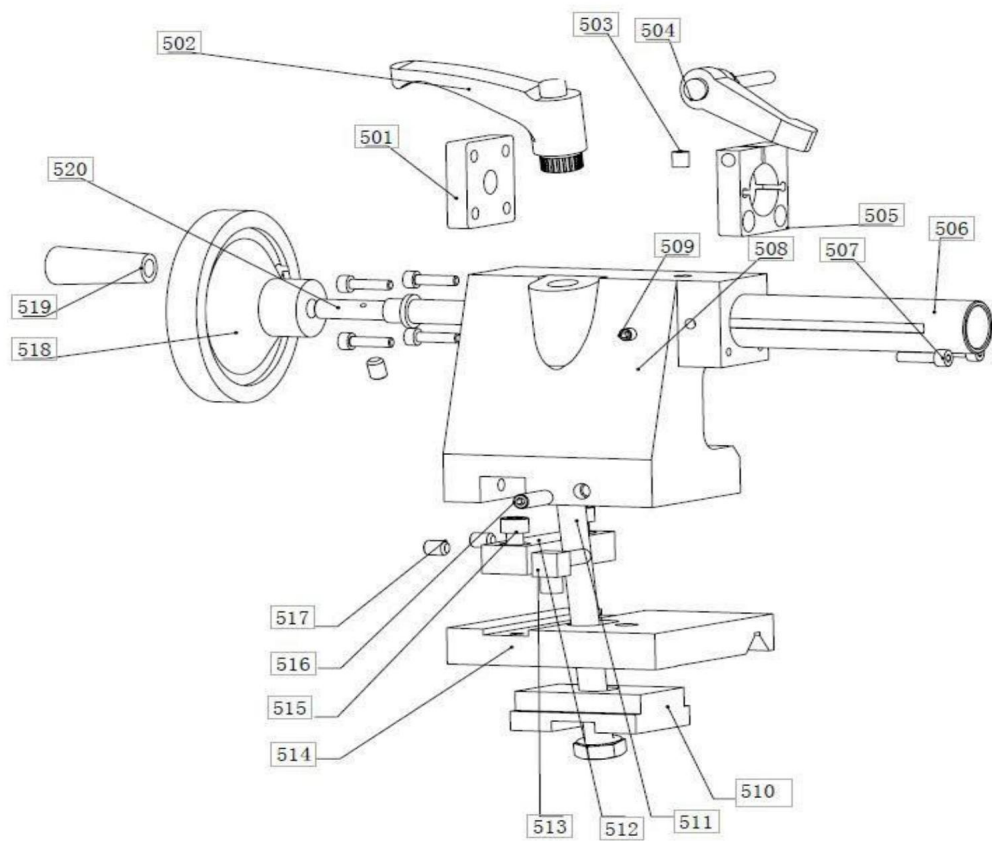
Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad	Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad
301	Volante manual palanca		1	315	Leva de ranura		1
302	Tornillo	M6x8	3	316	Tornillo	M8x20	2
303	Gibralter		1	317	Equipo combinado		1
304	Palanca		1	318	Eje de engranaje		1
305	Base del mango		1	319	Eje		1
306	Media nuez		1	320	Delantal		1
307	Eje de turbina		1	321	Cojinete de bolas		1
308	Tornillo	M4x16	2	322	Volante manual		1
309	Bola de acero		1				
310	Primavera		1				
311	Tuerca	M4	2				
312	Tornillo	M6x20	1				
313	Marcar		1				
Asiento	de dial de rosca 314		1				

Cam, piezas de rueda colgante, montaje



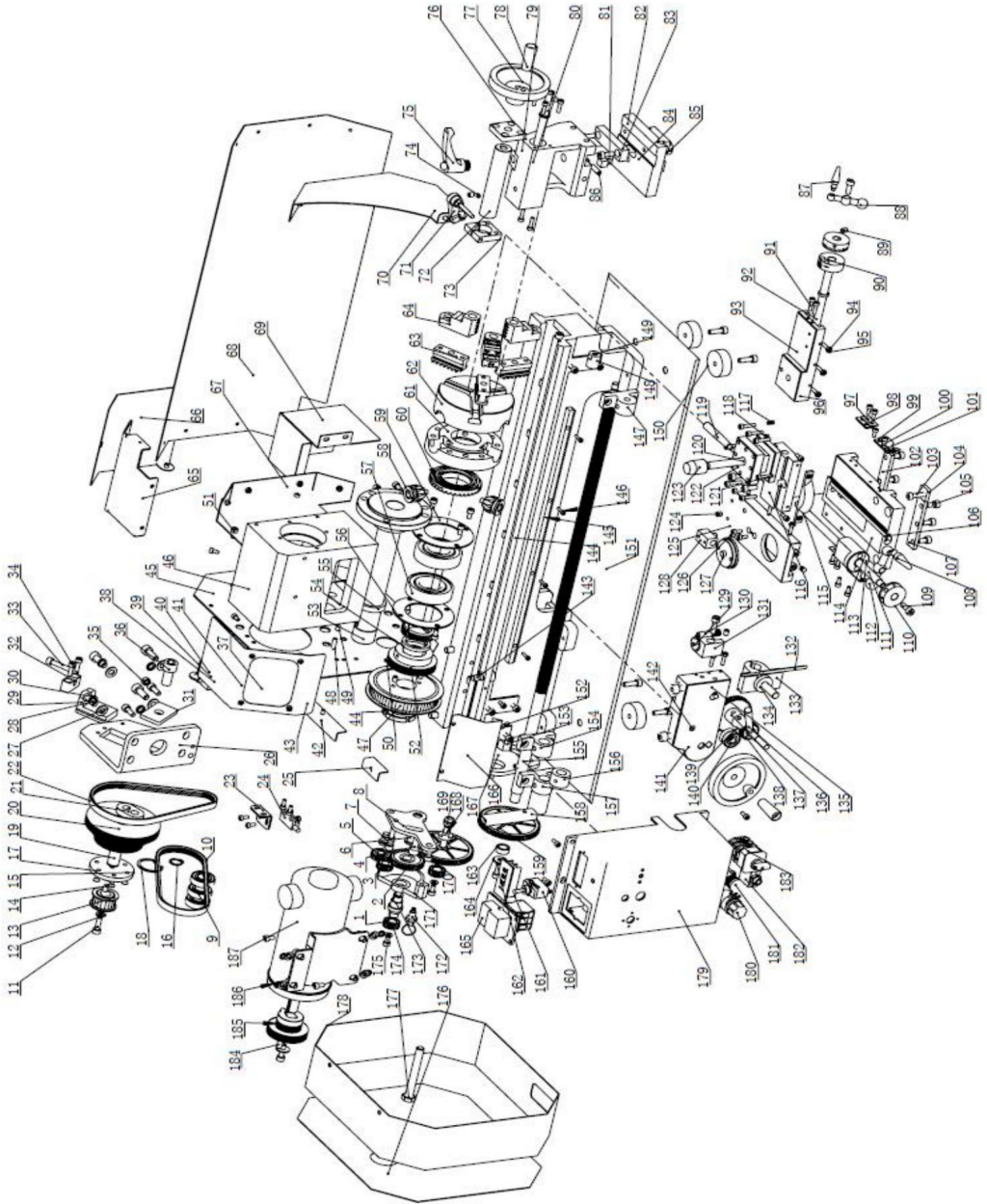
Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad	Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad
401	Placa de posicionamiento		1	430	Husillo de avance soporte		1
402	Sincronización del puente rueda de correa		1	431	Afilier		1
403	Llave	C5x5x10	1	432	Espaciador		1
404	Cinturón		1	433	Taza de aceite		3
405	Arandela		1	434	Husillo de avance soporte		1
406	Tornillo		1	435	Husillo de avance		1
407	Tornillo de tapa	M6x20	1	436	Arandela		1
408	Tornillo	M4x10	6	437	Placa de posicionamiento		1
409	cuña múltiple polea		1	438	Perno prisionero		1
410	Arandela de resorte		1	439	Montar		1
411	Arandela de resorte		1	440	Cobertura fija		1
412	Cojinete de bolas	6002	3	441	Eje		1
413	Placa de posicionamiento		1	442	Espaciador		1
414	Eje		1	443	Émbolo de perilla		1
415	Brazo basculante		1	444	Llave	B4 x 4 x 8	2
416	Placa de posicionamiento		1	445	Tornillo	M6x16	1
417	Control deslizante		1	446	Engranaje		2
418	bloque fijo		1	447	Engranaje	Z20	2
419	Tornillo	M6 x40	1	448	Funda para llave		1
420	Tornillo	M12x25	1	449	Arandela		2
421	Junta deslizante		1	450	Tornillo	M5x10	2
422	Tornillo	M5 x16	8	451	Tornillo		1
423	Estante		1	452	Engranaje	Z45	1
424	Camino de cama		1	453	Engranaje	Z20	1
425	Tornillo	M3 x12	4	454	Engranaje	Z25	1
426	Placa inferior		1	455	Perno de engranaje		1
427	Tornillo	M8x12	1	456	Tuerca	M8	1
428	Husillo de avance soporte		1	457	Casquillo de rueda intermedio		1
429	Tuerca de bloqueo		1				

Conjunto de contrapunto



Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad	Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad
501	Contrapunto trasero cubrir		1	515	Tornillo de tapa	M6x20	2
502	Manejar		1	516	Tornillo	M6x20	2
503	Taza de aceite		1	517	Tornillo	M6x20	1
504	Apretando manejar		1	518	Volante manual		1
505	Soporte		1	519	Palanca de mano		1
506	Pluma		1	520	Husillo de avance		1
507	Tornillo de tapa	M4 x16	6				
508	Contrapunto		1				
509	Tornillo	M5x5	1				
510	Contrapunto suspensión bloquear		1				
511	Tornillo		1				
512	Llave de contrapunto		1				
513	Pin de límite		1				
514	Placa base		1				

Asamblea General



Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad	Regiones No.	Descripción	Especificación	Cantidad
1	Llave	B4x4x8	2	101	Estera de goma		2
2	Engranaje	Z45	1	102	Placa de prensa de sillín		1
3	Engranaje	Z20	1	103	Tornillo	M6x25	1
4	Tornillo	M8x20	1	104	Placa de bloqueo del sillín		1
5	Engranaje	Z25	1	105	Tornillo	M6x12	11
6	Manga		1	106	Gibraltar		1
7	Perno de engranaje		2	107	Placa de prensa de sillín		1
8	Tuerca	M8	1	108	Palanca de manija		1
9	Cojinete de bolas		3	109	Tornillo		1
10	Cinturón		1	110	Escala de cuadrante		1
11	Tornillo	M6x20	11	111	Tornillo de avance		1
12	Arandela		6	112	Mango de tres bolas		1
13	Sincronización del puente rueda de correa		1	113	Soporte		1
14	Llave	C5x5x10	1	114	Sillín		1
15	Tornillo		1	115	Escala de cuadrante		1
16	Arandela de resorte		1	116	Descanso compuesto		1
17	Tornillo	M4x10	6	117	Primavera		1
18	Arandela de resorte		1	118	Alfiler		1
19	Tornillo		1	119	Palanca de apoyo para herramientas		1
20	cuña múltiple polea		1	120	Perno prisionero		1
21	Brazo oscilante		1	121	Tornillo	M4x20	8
22	Cinturón		1	122	Poste de herramientas		1
23	Placa de montaje		1	123	Tuerca del poste de la herramienta		1
24	Cabezal de medición de velocidad		1	124	Taza de aceite		6
25	Placa de posicionamiento		4	125	Diapositiva cruzada		1
26	Placa de posicionamiento		1	126	Tornillo	M4x6	1
27	Arandela		4	127	Disco giratorio		1
28	Tornillo	M8x20	9	128	Tuerca de alimentación		1
29	Control deslizante		1	129	Escala de cuadrante		1

30	Arandela de resorte		4		130	Perno de engranaje		1
31	Junta deslizante		1		131	Asiento		1
32	Bloque fijo		1		132	Gibraltar		1
33	Tornillo	M6x40	1		133	Media nuez		1
34	Tornillo	M5 x16	8		134	Horquilla de cambio		1
35	Tuerca	M6	1		135	Bola de acero		1
36	Tornillo	M12x25	1		136	Palanca		1
37	Cubierta del portabrocas Ventana		1		137	Asiento		1
38	do				138	Perno de engranaje		1
39	Tornillo	M4x20	2		139	Equipo combinado		1
40	Horquilla de cambio		1		140	Cojinete de bolas		1
41	Interruptor de viaje		1		141	Delantal		1
42	Placa de posicionamiento		1		142	Eje		1
43	Cubierta del portabrocas		1		143	Tornillo	M8x10x10 1	
44	Tuerca de llave	M30x1,5	1		144	Camino de cama		1
45	Placa de soporte		1		145	Estante		1
46	Cabezal		1		146	Tornillo	M3x12	4
47	Huso rueda de correa sincrónica		1		147	Tornillo de avance soporte		1
48	Llave	C4x4x18	1		148	Tuerca		1
49	Llave	C4x4x8	1		149	Tornillo	M8x12	1
50	Bloque de prueba		1		150	Pie de goma		4
51	Tornillo	M5x10	18		151	Bandeja de patatas fritas		1
52	Polea		1		152	Afilador		1
53	Huso		1		153	Semental		1
54	Espaciador		1		154	Tornillo de avance soporte		1
55	Espaciador		1		155	Tornillo de avance		1
56	Engranaje		1		156	Manga		1
57	Cojinete de bolas		2		157	Soporte		1
58	Engranaje cónico		2		158	Placa de posición		2
59	Tapa de cojinete		2		159	Engranaje		2
60	Engranaje cónico		1		160	Cambiar		1
61	Parte inferior del mandril		1		161	Panel digital		1

62	Cabeza de mandril		1		162	Tornillo	M6x16	1
63	Mandibula de mandril		3		163	Espaciador		1
64	Mandibula de mandril		3		164	Arandela		2
65	Montaje del interruptor bloquear		1		165	Botón de encendido y apagado		1
66	Cubierta del motor		1		166	Tapa de cojinete		1
67	Placa antisalpicaduras		1		167	Tablero de soporte		1
68	Placa antisalpicaduras		1		168	Eje		1
69	Cubierta del motor		1		169	Tuerca		1
70	Placa antisalpicaduras		1		170	Manga		1
71	Ajustable manija de bloqueo		1		171	Montar		1
72	Pluma		1		172	Émbolo de perilla		1
73	Tapa de bloqueo		1		173	Tornillo		1
74	Tornillo	M5x5	1		174	Engranaje	Z20	2
75	Palanca de mano		1		175	Arandela		2
76	Tapa del contrapunto		1		176	Caja de transmisión		1
77	Volante manual		1		177	Tornillo	M10x80	1
78	Volante manual palanca		1		178	Caja de transmisión cubrir		1
79	Contrapunto		1		179	Caja de control		1
80	Tornillo de avance		1		180	Perilla de velocidad		1
81	Afilador		1		181	Luz indicadora		1
82	Contrapunto zócalo		1		182	Sobrecarga protector		1
83	Llave		1		183	Interruptor de cambio		1
84	Bloque colgante		1		184	Llave	C5x5x20 1	
85	Tornillo		1		185	Polea		1
86	Tornillo	M6x20	2		186	Arandela de resorte		1
87	Palanca de manija		1		187	Motor		1
88	Tres bolas manejar		1					
89	Tornillo	M6x8	11					
90	Escala de cuadrante		1					
91	Tornillo	M4x16	8					
92	Tornillo de avance		1					

93	Silencio compuesto		1					
94	Tornillo	M4x16	8					
95	Tuerca	M4	24					
96	Gibraltar		1					
97	Placa de prensa		2					
98	Alfombra de goma		2					
99	Placa de prensa		2					
100	Tornillo	M4x10	20					

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

INSTRUKCJA OBSŁUGI TOKARKI

MODEL:L2035

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

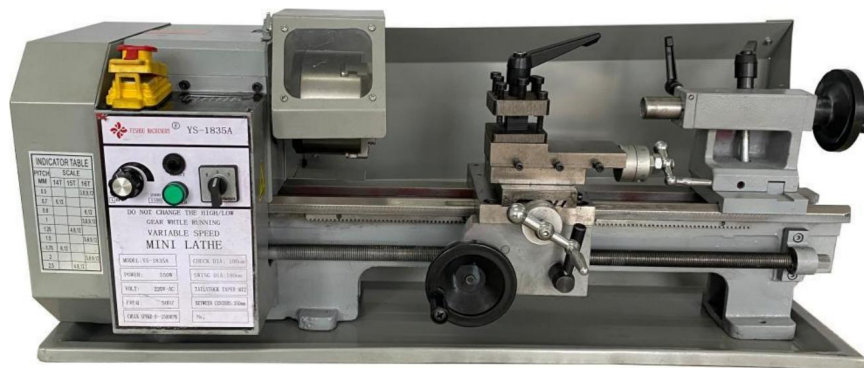
„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby przy składaniu zamówienia dokładnie sprawdzić, czy faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z najlepszymi markami.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TOKARKA

MODEL:L2035



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymasz. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

SPRAWY WYMAGAJĄCE UWAGI

Informacje zawarte w tym podręczniku mają służyć jako przewodnik po obsłudze tych maszyn i nie stanowią części żadnej umowy. Zawarte w nim dane zostały uzyskane od producenta maszyny i z innych źródeł. Dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić dokładność tych informacji i staramy się zweryfikować każdy element i każde dane, ale nie możemy zagwarantować pełnej dokładności informacji, co oznacza, że dostarczony sprzęt może różnić się szczegółowo od opisu w instrukcji. Ponadto rozwój maszyny może oznaczać, że dostarczony sprzęt może różnić się szczegółowo od opisów w niniejszym dokumencie. Dlatego odpowiedzialność spoczywa na użytkowniku, aby upewnić się, że opisany sprzęt lub proces jest odpowiedni do zamierzonego celu.

ZAPEWNIENIE JAKOŚCI








Dołożymy wszelkich starań, aby zapewnić jakość naszych produktów i obiecujemy konsumentom, że udzielamy rocznej gwarancji na nasze produkty, z wyjątkiem uszkodzeń urządzenia spowodowanych niewłaściwą obsługą klienta i wypadkami z tego wynikającymi lub nienormalnym zużyciem i uszkodzeniami spowodowanymi brakiem konserwacji.


Aby spełnić zobowiązanie gwarancyjne, produkt lub część z problemami jakościowymi, prosimy o odesłanie do nas w celu weryfikacji, z przedpłaconą przesyłką. Towary odsyłane powinny być dołączone do notatki z datą zakupu i pisemnym wyjaśnieniem jakości produktu. Po naszej inspekcji i potwierdzeniu, naprawimy lub wymienimy ich produkty, lub zwrócimy płatność; Jeśli nie zapewnimy naprawy lub wymiany w odpowiednim czasie, poniesiemy koszty wynikające z naprawy lub wymiany produktów; Jeśli uszkodzenie nie jest spowodowane jakością produktu, ale niewłaściwą obsługą użytkownika lub innymi przyczynami, koszt ponosi klient.

Nasza firma zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w niniejszej specyfikacji i specyfikacji produktu. Będziemy podejmować ciągłe wysiłki w celu udoskonalenia jakości naszych produktów.

Wszelkie prawa zastrzeżone. Reprodukacja lub kopiowanie jest niedozwolone bez pozwolenie.

OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Symbol	Symbol Opis
	Ostrzeżenie – Aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję instrukcję uważnie.
	Ten symbol umieszczony przed komentarzem dotyczącym bezpieczeństwa oznacza rodzaj ostrożności, ostrzeżenia lub niebezpieczeństwa. Zignorowanie tego ostrzeżenia może doprowadzić do wypadku. Aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, pożaru lub porażenie prądem, proszę Zawsze postępuj zgodnie z poniższymi zaleceniami.
	Niebezpieczeństwo! Ryzyko obrażeń ciała lub szkód środowiskowych! Ryzyko porażenie prądem! Ryzyko obrażeń ciała w wyniku porażenia prądem!
	Prąd przemienny
	Uważaj na zaciskanie
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy używać ochronników słuchu.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić okulary ochronne.

	<p>Nie wkładaj ręk do osłony zabezpieczającej, gdy maszyna pracuje.</p>
	<p>Zakaz wstępu do maszyn automatycznych w eksploatacji Tylko personel upoważniony</p>
	<p>Nie uzupełniaj oleju podczas pracy</p>
	<p>Nie obracać podczas naprawy</p>
	<p>Operacja bez zmęczenia</p>
	<p>Operacja nie wymaga połączeń telefonicznych</p>
	<p>Informacje dotyczące utylizacji: Ten produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych w ten sposób nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych. i urządzeń elektronicznych</p>



OSTRZEŻENIE: Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje, ilustracje i specyfikacje dołączone do tego urządzenia. Nieprzestrzeganie wszystkich instrukcji wymienionych poniżej może skutkować porażeniem prądem, pożarem i/lub poważnymi obrażeniami.

Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje, aby móc z nich skorzystać w przyszłości.

Obrabiarka powinna być obsługiwana przez doświadczony personel. Jeśli nie jesteś zapoznaj się z procesem obsługi tokarki, nie używaj maszyny narzędzie według uznania. Przed użyciem należy zapoznać się z instrukcją.

1. Przed uruchomieniem obrabiarki należy założyć osłonę zabezpieczającą. prawidłowa pozycja.
2. Przed uruchomieniem obrabiarki należy sprawdzić, czy podpórka narzędzia klucz i klucz uchwytu są usunięte.
3. Zapobiegaj przypadkowemu uruchomieniu maszyny. Wyłącz silnik. moc przed zamocowaniem przedmiotu obrabianego lub narzędzia.
4. Nie tnij na siłę. Tnij zgodnie z ustawioną prędkością cięcia, tnij głębokość i prędkość posuwu.
5. Używaj właściwych narzędzi. Używaj właściwego narzędzia lub przedmiotu obrabianego do obróbki. Utrzymuj narzędzie ostre i czyste, aby zapewnić jego prawidłową i bezpieczną pracę.
6. Regularnie smaruj i wymieniaj akcesoria.
7. Przed przystąpieniem do regulacji lub naprawy maszyny należy odłączyć zasilanie. zasilanie.
8. Przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić jej parametry bezpieczeństwa.
9. Sprawdź działanie wszystkich ruchomych części. Wszystkie części muszą być zainstalowane poprawnie. Uszkodzone części muszą być naprawione niezwłocznie.
10. Operator nie może odchodzić od maszyny, gdy ta pracuje.
11. Utrzymuj miejsce pracy w czystości, brudne środowisko pracy jest łatwe do prowadzić do wypadków.
12. Nie używaj maszyny w niebezpiecznym otoczeniu. Nie pracuj w wilgotnych miejscach. Upewnij się, że elementy elektryczne są chronić przed wilgocią. Utrzymywać dobre oświetlenie.
13. Dzieciom zabrania się wstępu na teren robót i osób niebędących operatorami. Personel powinien zachować bezpieczną odległość od miejsca pracy.
14. Aby dzieci nie przebywały w miejscu pracy. Drzwi powinny być zamknięte na klucz. przy opuszczaniu warsztatu.
15. Ubieraj się odpowiednio. Nie zakładaj luźnych ubrań, rękawiczek, krawatów, pierścionków, bransoletki, biżuteria itp. Aby zachować bezpieczeństwo, dla bezpieczeństwa noś buty antypoślizgowe. Jeśli masz długie włosy, załóż czapkę roboczą.
16. Podczas pracy należy nosić okulary ochronne.
17. Zwracaj uwagę na to, gdzie stoisz i cały czas utrzymuj równowagę.
18. Nie zbliżaj ręk do ruchomych części maszyny.

19. Nie należy wykonywać żadnych czynności związanych z ustawieniami, gdy maszyna jest uruchomiona.
20. Przeczytaj i zrozum wszystkie znaki ostrzegawcze umieszczone na maszynie.
21. Niniejsza instrukcja ma na celu wyłącznie zapoznanie klientów z obsługą maszyny i nie stanowi podręcznika szkoleniowego.
22. Należy stosować się do tych ostrzeżeń, w przeciwnym razie może dojść do poważnych obrażeń.
23. Maszyna będzie wytwarzać pewne szkodliwe substancje chemiczne podczas pracy z pyłem, piłowaniem, szlifowaniem i wierceniem powstającym podczas szlifowania. Aby zmniejszyć ze względu na szkodliwość tych substancji chemicznych, należy pracować w dobrze wentylowanym miejscu i nosić środki bezpieczeństwa. Takie jak maski z filtrem cząstek stałych.

PARAMETRY TECHNICZNE

Wpisz numer	L2035
Pojemności	
Huštawka nad łóżkiem	204 mm
Przesunięcie nad poprzeczką	134 mm
Wysokość środka wrzeciona	102mm
Odległość między środkami	350 mm
Szerokość łóżka	90mm
Główka	
Otwór przez wrzeciono	20mm
Stożek w końcówce wrzeciona	MT3
Średnica uchwytu	100mm
Liczba prędkości wrzeciona	4-Zmienna
Zakres prędkości wrzeciona	0-360,720,1100,2200 obr./min
Podawanie i nawlekanie	
Liczba gwintów metrycznych	9
Zakres gwintów metrycznych	0,5~2,5 mm
Liczba wątków ImperiaI	18
Zakres gwintów ImperiaI	12~52T.PI
Zakres podawania wzdłużnego	0,1~0,20 mm/obr.
Zakres podawania poprzecznego	0,02~0,20 mm/obr.
Śruba pociągowa	Φ16-1,5 mm
Związek i przewóz	
Typ słupka narzędziowego	4-drożny
Maksymalny ruch ślizgu złożonego	50mm
Maksymalny ruch poprzecznego ślizgu	60mm
Maksymalny przesuw wózka	295 mm
konik	
Przesuw wrzeciona konika	50mm
Stożek w koniku wrzeciona	MT2
Różnorodny	
Silnik główny	110 V~60 Hz/220-240 V~50 Hz, 1 faza /600W,
Długość, szerokość i wysokość	760×330×340 mm
Waga produktu	NW: 50,3 kg; GW: 58,9 kg
Wymiary	820*380*462 mm

opakowania Ogólne informacje podane w niniejszej specyfikacji nie są wiążące.

Akcesoria standardowe

1. Miska olejowa	1
2. Tylna płyta chipowa	1
3. Uchwyt trójszczękowy	1
4. Specyfikacja	1
5. Skrzynka narzędziowa	1



Rys.1

Akcesoria w skrzynce narzędziowej (rys. 1)

3 Dźwignia koła ręcznego

1 Martwy środek MT2

1 Martwy środek MT3

1 Pistolet olejowy

1 Klucz do uchwytu 3-szczękowego

3 Szczęki zewnętrzne do uchwytu 3-szczękowego

Zestaw 5 kluczy imbusowych 2,5/3/4/5/6 mm

3 Klucze dwustronne (8/10,12/14,13/16)

8 Zmiana biegów (30T, 35T, 40T, 40T, 45T, 50T, 60T, 60T)

1 Śrubokręt krzyżakowy

1 Śrubokręt płaski

Akcesoria specjalne (akcesoria wymagające dodatkowych

zapłata)

Uchwyt czteroszczękowy i tylny
płyta (płyta łącząca)

Na żywo

Centrum

Stały

reszta Obserwuj

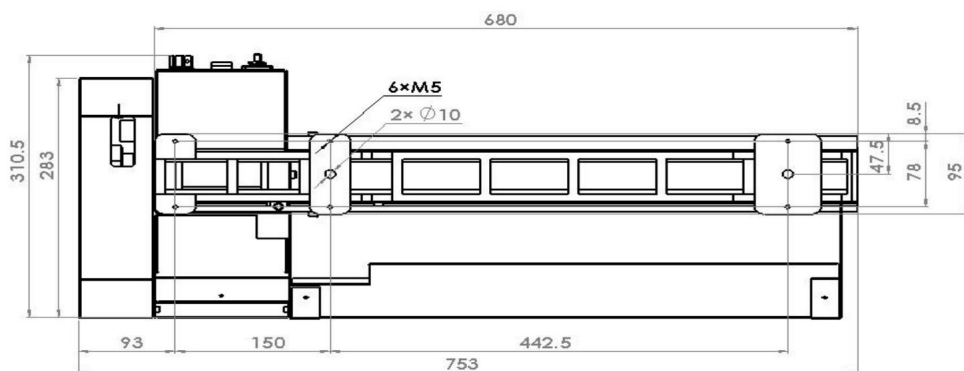
odpoczynek

Uchwyt wiertarski i korbówód

ROZPAKOWYWANIE I CZYSZCZENIE

1. Zakończ usuwanie drewnianej skrzyni wokół tokarki
2. Sprawdź wszystkie akcesoria obrabiarki zgodnie z
lista rzeczy do spakowania.
3. Odkręć tokarkę od dna skrzyni transportowej.
4. Wybierz miejsce na tokarkę, które jest suche, ma dobre oświetlenie i jest wyposażone w:
wystarczająco dużo miejsca, aby móc serwisować tokarkę ze wszystkich czterech stron.
5. Przy użyciu odpowiedniego sprzętu podnoszącego powoli podnieś tokarkę z ładunku.
dno skrzyni. Nie podnosić za wrzeciono. Upewnić się, że tokarka jest wyważona
przed przejściem na stabilną ławkę lub stojak.
6. Aby uniknąć skręcania się łoża, położenie tokarki musi być absolutnie płaskie
i poziom. Przykręć tokarkę do stojaka (jeśli jest używany). 1f używając ławki,
śruba przelotowa dla uzyskania najlepszej wydajności.
7. Wyczyść wszystkie powierzchnie zabezpieczone przed rdzą łagodnym rozpuszczalnikiem komercyjnym,
nafta lub olej napędowy. Nie należy używać rozcieńczalnika do farb, benzyny lub lakieru
rozcieńczalnik. To uszkodzi malowane powierzchnie. Przykryj wszystkie wyczyszczone
powierzchnie cienką warstwą oleju maszynowego 20W.
8. Zdejmij pokrywę przekładni końcowej. Wyczyść wszystkie elementy przekładni końcowej.
montaż i pokrycie wszystkich przekładni gęstym, nie ślizgającym się smarem.

RYSUNEK FUNDAMENTOWY



Rys. 2

Opis ogólny

Łoże tokarki (rys. 3)

Łoże tokarki wykonane jest z wysokiej jakości żeliwa. Łącząc wysokie policzki z mocnymi żebrami poprzecznymi, powstaje łożo o niskich wibracjach i sztywności. Integruje ono wrzeciennik i napędza jednostkę, do mocowania suportu i śruby pociągowej. Precyzyjnie szlifowane V - boczne, wzmocnione przez hartowanie cieplne i szlifowanie, jest dokładnym prowadzeniem suportu i konika. Główny silnik jest zamontowany z tyłu lewej strony łoża.



Rys. 3

Główka (rys. 4)

Główka wykonana jest z wysokiej jakości żeliwa o niskim poziomie wibracji. Przykręcona jest do łoża czterema śrubami. Główka mieści wrzeciono główne z dwoma precyzyjnymi łożyskami stożkowymi i jednostką napędową. Wrzeciono główne przekazuje moment obrotowy podczas procesu toczenia. Trzyma ono również obrabiane przedmioty i urządzenia mocujące (np. uchwyt 3-szczękowy).



Rys. 4

Powóz (rys. 5)

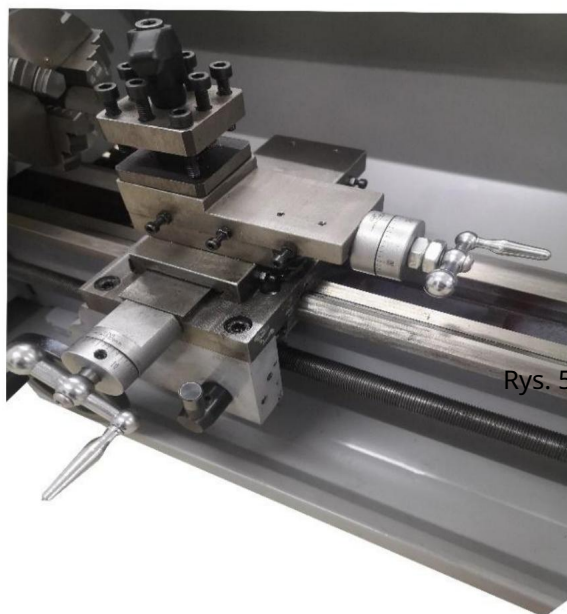
Wózek wykonany jest z wysokiej jakości żeliwa. Części ślizgowe są gładko szlifowane.

Pasują do V na łożu bez luzu. Dolne części ślizgowe można łatwo i prosto wyregulować.

Suwak poprzeczny jest zamontowany na wózku i porusza się na jaskółczym ogonie. Luz w suwie poprzecznym można regulować za pomocą klinów.

Przesuń suwak poprzeczny za pomocą wygodnie umieszczonego pokrętła ręcznego. Na pokrętło ręcznym znajduje się stopniowany kołnierz.

Na górnym suwaku zamontowany jest czterokierunkowy zacisk narzędziowy, który umożliwia zamocowanie czterech narzędzi. Poluzuj środkowy uchwyt zacisku, aby obrócić dowolne z czterech narzędzi do odpowiedniej pozycji.

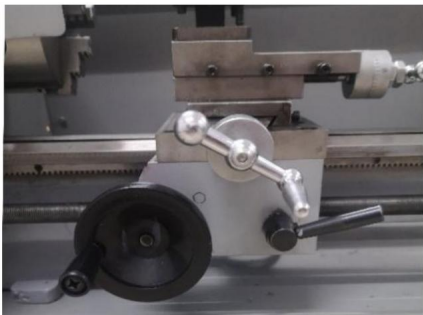


Ryc.5

Fartuch (rys. 6)

Fartuch jest zamontowany na łożu. Mieści on półnakrętkę z dźwignią sprzęgającą do aktywacji automatycznego podawania. Prowadnice półnakrętki można regulować z zewnątrz.

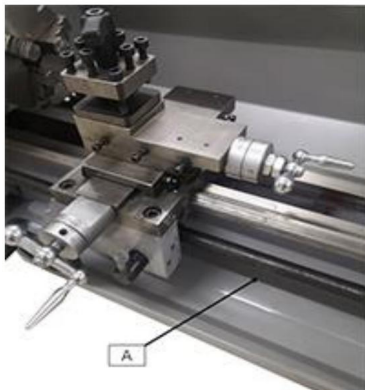
Zębatka zamontowana na łożu i zębatka obsługiwana za pomocą koła ręcznego na wózku umożliwiają szybkie przesuwanie płyty postojowej.



Rys. 6

Śruba pociągowa (rys. 7)

Śruba pociągowa (A, rys. 7) jest zamontowana z przodu łoża maszyny. Jest ona połączona z przekładnią po lewej stronie w celu automatycznego podawania i jest podparta łożyskami na obu końcach.



Ryc.7

konik (rys. 8)

Konik przesuwa się w kształcie litery V i może być zamocowany w dowolnym miejscu. Konik ma wytrzymałe wrzeciono z gniazdem stożkowym Morse'a nr 2 i skalą stopniowaną. Wrzeciono można zamocować w dowolnym miejscu za pomocą dźwigni zaciskowej. Wrzeciono jest przesuwane za pomocą koła ręcznego na końcu konika.



Ryc.8

Ogłoszenie:

Zamontuj śrubę zabezpieczającą (C, rys. 8) na końcu tokarki, aby zapobiec wypadnięciu konika z łoża tokarki.

Sprzęt operacyjny

1. Przycisk awaryjny: Przełącznik ON/OFF (D, rys. 9)

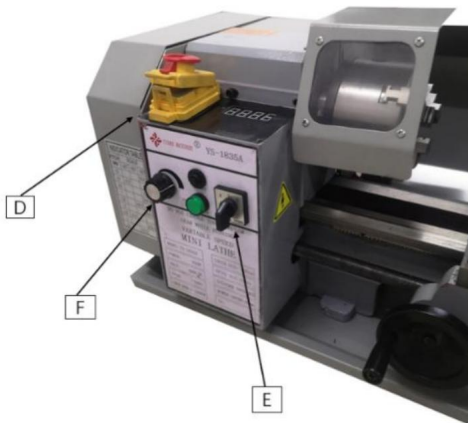
Maszynę włącza się i wyłącza przyciskiem ON/OFF. Naciśnij, aby zatrzymać wszystkie funkcje maszyny. Aby ponownie uruchomić, podnieś pokrywę i naciśnij przycisk ON.

2. Przełącznik (E, rys. 9)

Po włączeniu maszyny należy ustawić przełącznik w pozycji „F”, aby uzyskać obrót wrzeciona w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (do przodu). Należy ustawić przełącznik w pozycji „R”, aby uzyskać obrót wrzeciona w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (do tyłu). Pozycja „O” jest wyłączona, a wrzeciono pozostaje bezczynne.

3. Przełącznik regulacji prędkości zmiennej (F, rys. 9)

Obróć przełącznik zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć prędkość wrzeciona. Obróć przełącznik przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć prędkość wrzeciona. Możliwy zakres prędkości zależy od położenia paska napędowego.

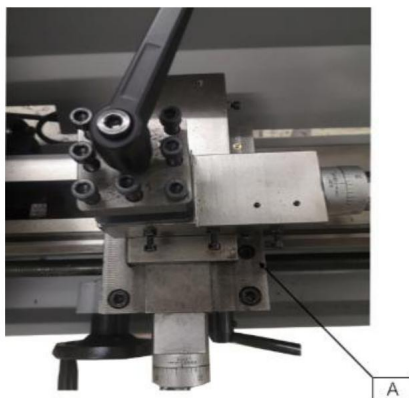


Ryc. 9

4. Blokada wózka Obróć śrubę

imbusową (A, rys. 10) zgodnie z ruchem wskazówek zegara i dokręć, aby zablokować. Obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i poluzuj, aby odblokować.

Uwaga: śruba blokująca wózek musi być odkręcona przed włączeniem automatycznego posuwu, w przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia tokarki.



Ryc.10

5 Koło ręczne do przesuwania wzdłużnego (B, rys. 11)

Obróć pokrętko zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć zespół fartucha w kierunku konika (prawy). Obróć koło ręczne przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć zespół fartucha w kierunku główki ramy (po lewej).

6 Dźwignia poprzecznego posuwu (C, rys. 11)

Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara przesuwa suwak poprzeczny w kierunku tyłu maszyny.

7 Dźwignia załączania połowy nakrętki (D, rys. 11)

Przesuń dźwignię w dół, aby wyłączyć. Przesuń dźwignię w górę, aby włączyć.

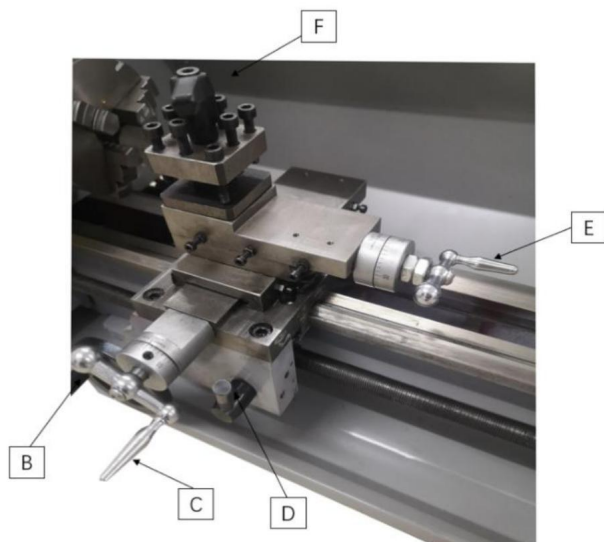
8 Dźwignia poprzeczna podpórki złożonej (E, rys. 11)

Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć lub ustawić pozycję.

9 Dźwignia zaciskowa stojaka narzędziowego (F, rys. 11)

Aby poluzować, obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, a aby dokręcić, obróć w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Obróć narzędzie, gdy dźwignia jest odblokowana.



Ryc.11

10 Dźwignia zaciskowa tulei kłody (H, rys. 12)

Aby zablokować wrzeciono, obróć dźwignię zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a aby je odblokować, obróć dźwignię w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

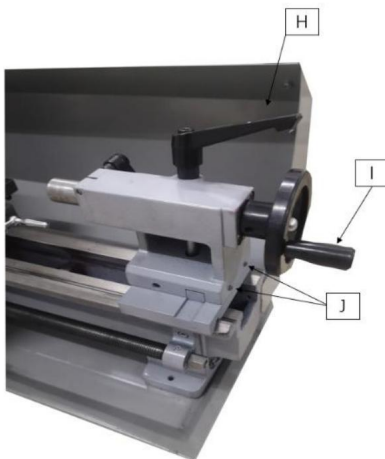
11 Konik Przesuw tulei trzpienia Koło ręczne (I, rys. 12)

Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć pióro. Obróć przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby schować pióro.

12 Regulacja przesunięcia konika (J, rys. 12)

Do przesunięcia służą dwie śruby ustalające znajdujące się na podstawie trzonu ogonowego konik do cięcia stożków. Poluzuj śrubę blokującą na końcu konika.

Odkręć jedną śrubę ustalającą, jednocześnie dokręcając drugą do momentu uzyskania wymaganej wartości. offsetu jest wskazany na skali. Dokręć śrubę blokującą.

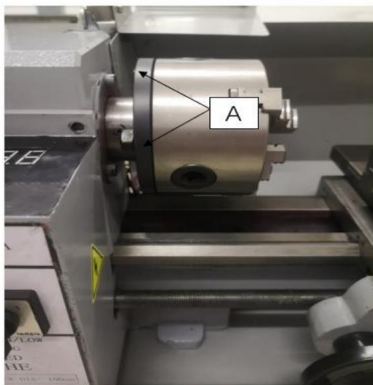


Rys. 12

DZIAŁANIE

Wymiana uchwytu Uchwyt

wrżeciona głowicy jest cylindryczny. Poluzuj trzy śruby ustalające i nakrętki (A, rys. 13, pokazano tylko dwie) na kołnierzu uchwytu tokarki, aby usunąć uchwyt. Ustaw nowy uchwyt i zamocuj go za pomocą tych samych śrub ustalających i nakrętek.



Ryc. 13

USTAWIENIE

NARZĘDZIA Zamocować narzędzie tokarskie w uchwycie narzędzia.

Narzędzie musi być mocno zaciśnięte. Podczas toczenia narzędzie ma tendencję do wyginania się pod wpływem siły skrawania generowanej podczas formowania wióra.

Aby uzyskać najlepsze rezultaty, wysięg narzędzia powinien wynosić minimum 3/8" lub mniej.

Kąt cięcia jest prawidłowy, gdy krawędź tnąca jest w linii z osią środkową przedmiotu

obrabianego. Prawidłową wysokość narzędzia można uzyskać, porównując punkt narzędzia

z punktem środka zamontowanego w koniku. W razie potrzeby należy użyć stalowych podkładek dystansowych pod narzędziem, aby uzyskać wymaganą wysokość. (Rys. 14)



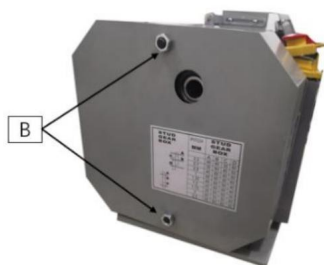
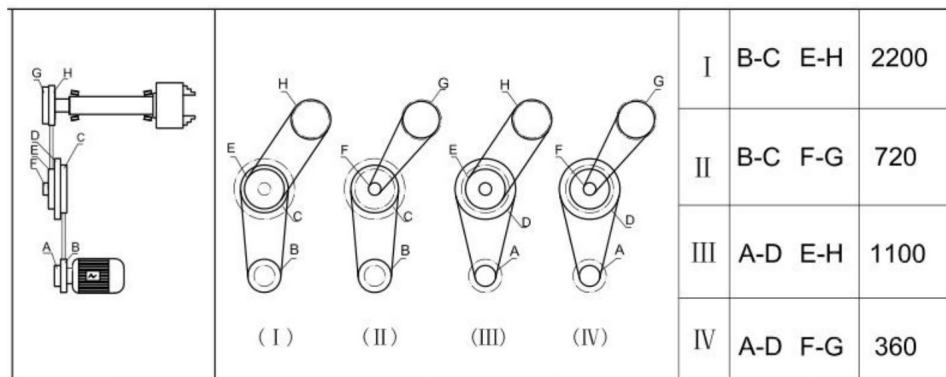
Ryc. 14

Zmień prędkość

Odkręcić dwie śruby mocujące (B, rys. 15) i zdjąć osłonę okładka.

Wyreguluj odpowiednią pozycję paska klinowego (C, rys. 16).

Ponownie dokręć rolkę napinającą i dokręć nakrętkę.



Ryc. 15



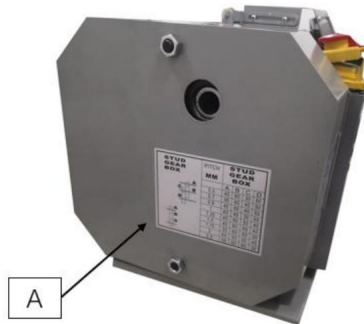
Ryc. 16

Ręczny ruch obrotowy
fartucha, ruch poprzeczny i pokrętło ręczne górnego suwaka można
obsługiwać w celu podawania wzdłużnego lub poprzecznego. (Rys. 17)



Ryc. 17

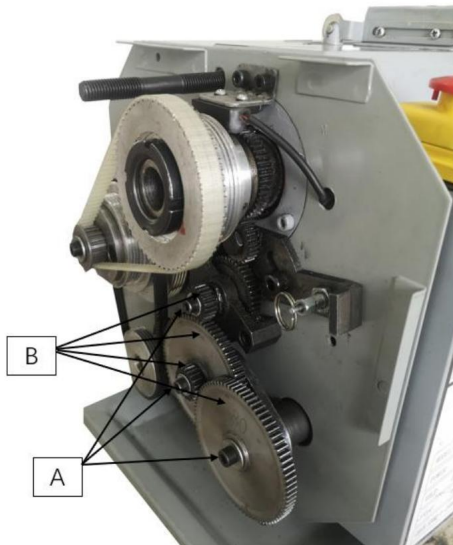
Toczenie wzdłużne z automatycznym posuwem
Użyj tabeli (A, rys. 18) na tokarce, aby wybrać prędkość posuwu lub skok gwintu.
Wyreguluj koło zębate, jeśli wymaganego posuwu lub skoku gwintu nie można
uzyskać za pomocą zainstalowanego zestawu kół zębatach.



Ryc. 18

Zmiana biegów Wymiana

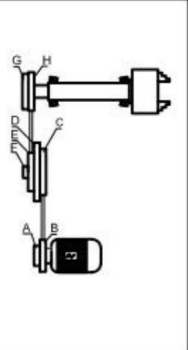
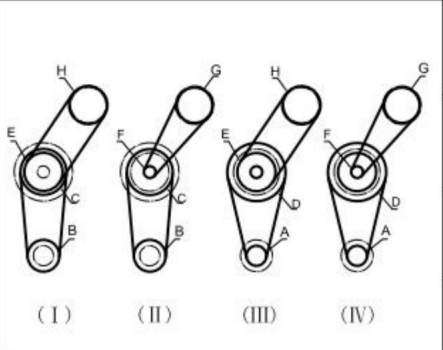
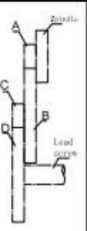
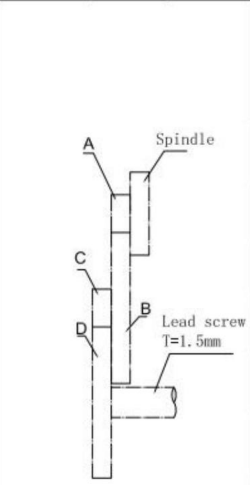
1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. Odkręć dwie śruby mocujące i zdejmij osłonę ochronną.
3. Odkręć nakrętkę (A, rys.19) w celu wyjęcia kół zmiany biegów od przodu.
4. Zamontuj pary kół zębatych (B, rys. 19) zgodnie z gwintem i tabelę podawania (rys.20) i ponownie przykręć nakrętkę.
5. Zamontuj osłonę ochronną głowicy i podłącz maszynę ponownie do zasilania.

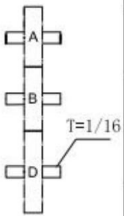
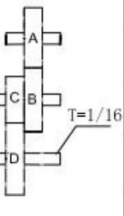
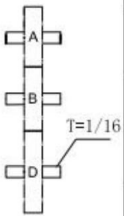


Ryc. 19

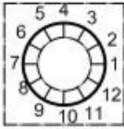
Płyta podziałowa (rys. 20)

TABELA NAWLEKANIA I PODAWANIA

Spindle speed chart							I	B-C E-H	2200	
							II	B-C F-G	720	
							III	A-D E-H	1100	
							IV	A-D F-G	360	
Feed chart			Tooth				A	B	C	D
			Feed (mm) / r				Z20	Z80	Z20 Z30	Z80 Z60
			1	0.0938	1.5 / (80/20 * 80/20)					
2	0.1875	1.5 / (80/20 * 60/30)								
Metric Thread chart			Tooth				A	B	C	D
			Thread				A	B	C	D
			0.5	30	60	40	60			
			0.7	35	60	40	50			
			0.8	40	60	40	50			
			1	30	60	60	45			
			1.25	40	60	50	40			
			1.5	40	60	60	40			
			1.75	35	60	60	30			
			2	40	60	60	30			
2.5	50	60	60	30						

	Feed Rate Gear Chart	TPI				Gear Setup				TPI				Gear Setup			
			A	B	C	D		A	B	C	D		A	B	C	D	
Inch		12	40	65	/	30	26	40	60	/	65						
		13	40	65	60	30	28	20	65	/	35						
Thread		14	40	65	/	35	32	20	65	/	40						
		16	40	65	/	40	36	20	65	/	45						
chart		18	40	65	/	45	38	20	50	60	57						
		19	40	50	60	57	40	20	65	/	50						
		20	40	65	/	50	44	20	65	/	55						
		22	40	65	/	55	48	20	65	/	60						
		24	40	65	/	60	52	20	60	/	65						

Thread	Dial	Thread Dial Chart			
		TPI	Scale	TPI	Scale
12		12	1.3. 5. 7	26	1. 5
13		13	1.	28	1.3. 5. 7
14		14	1. 5	32	1 - 8
16		16	1 - 8	36	1.3. 5. 7
18		18	1. 5	38	1. 5
19		19	1	40	1 - 8
20		20	1.3. 5. 7	44	1.3. 5. 7
22		22	1. 5	48	1 - 8
24		24	1 - 8	52	1.3. 5. 7



16T

Ryc. 20

Toczenie cylindryczne (rys. 21)

W przypadku operacji toczenia prostoliniowego narzędzie przesuwa się równoległe do osi obrotu przedmiotu obrabianego. Posuw może być ręczny poprzez obrót pokrętkła na siedle tokarki lub górnym suwaku lub poprzez aktywację automatycznego posuwu. Posuw poprzeczny dla głębokości skrawania jest uzyskiwany za pomocą suwaka poprzecznego.

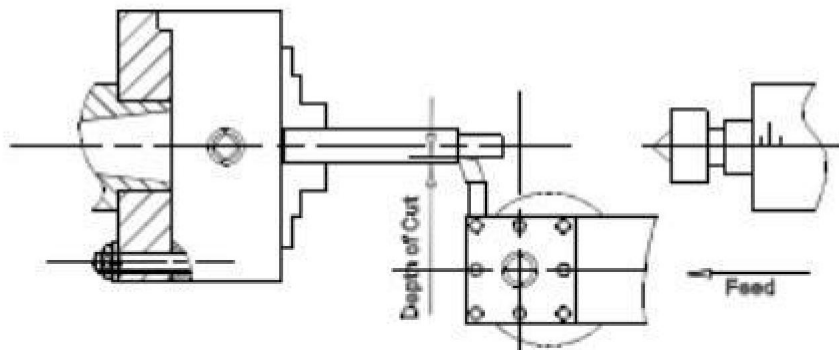


Fig. 21

Toczenie końcowe (rys. 22)

W operacji obróbki czołowej narzędzie przesuwa się prostopadłe do osi obrotu przedmiotu obrabianego. Posuw jest wykonywany ręcznie za pomocą koła ręcznego suportu poprzecznego. Posuw poprzeczny dla głębokości cięcia jest wykonywany za pomocą górnego suportu lub siedła tokarki.

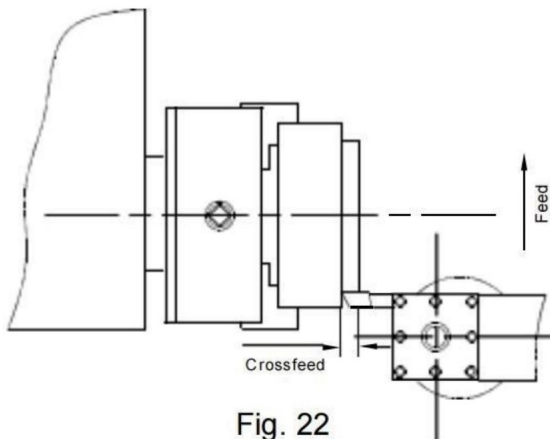


Fig. 22

Toczenie: Wał smukły (rys. 23)

Do toczenia między kłami konieczne jest zdjęcie uchwytu z wrzeciona. Zamontuj kiel MT 3 w nosie wrzeciona, a kiel MT 2 w koniku. Zamontuj obrabiany przedmiot z zamontowanym zabierakiem między kłami. Wał jest napędzany przez zaczepek lub płytę czołową.

Uwaga: Zawsze stosuj niewielką ilość smaru na środku konika, aby zapobiec przegrzaniu końcówki kła.

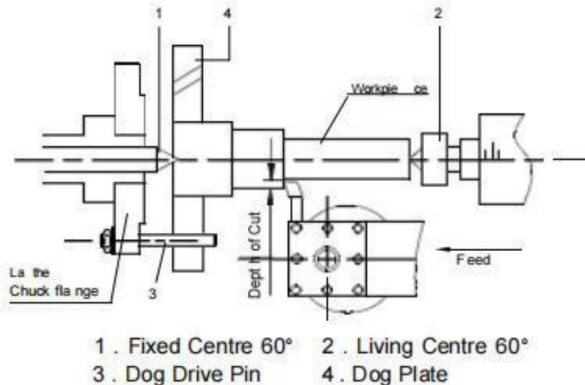


Fig. 23

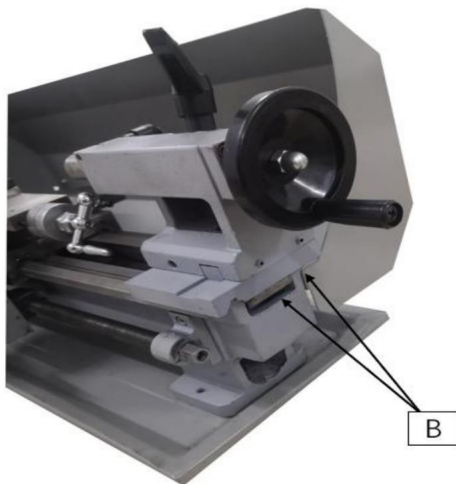
Toczenie stożkowe z wykorzystaniem przesunięcia

konika Dostosuj odchylenie między środkiem tulei konika a środkiem wrzeciona, aby zakończyć toczenie stożkowe. Kąt zależy od długości przedmiotu obrabianego.

Aby przesunąć konika, należy poluzować śrubę blokującą (A, rys. 24).

Odkręć śrubę ustalającą (B, rys.24) na prawym końcu konika. Poluzuj przednią śrubę regulacyjną (C, rys.24) i dokręć tylną śrubę regulacyjną (D, rys.24) o tę samą wartość, aż do uzyskania pożądanego stożka. Pożądaną regulację poprzeczną można odczytać ze skali. (E, rys.24). Najpierw ponownie dokręć śrubę ustalającą (B, rys.24), a następnie dwie (przednią i tylną) śruby regulacyjne, aby zablokować konika w pozycji. Ponownie dokręć śrubę blokującą (A, rys.24) konika. Obrabiany przedmiot musi być trzymany między dwoma środkami i napędzany płytą czołową i zabierakiem.

Po toczeniu stożkowym konik należy przywrócić do pierwotnego położenia zgodnie z pozycją zerową na skali konika. (E, rys.24)



Ryc.24

Cięcie gwintów

Ustaw maszynę na żądany skok gwintu (zgodnie z tabela gwintowania, rys. 20). Uruchom maszynę i załóż półnakrętkę. Gdy narzędzie dotrze do części, wykona ono początkowy otwór gwintu. Gdy narzędzie osiągnie koniec cięcia, należy zatrzymać maszynę, wyłączenie silnika i jednocześnie wysunięcie narzędzia z część tak, aby oczyścić gwint. Nie odłączaj dźwigni półnakrętki. Odwróć kierunek obrotów silnika, aby umożliwić narzędziu tnącemu cofnięcie się do punktu początkowego. Powtarzaj te kroki, aż uzyskasz pożądane rezultaty.

UWAGI

Przykład: gwint męski

Średnica przedmiotu obrabianego musi być dostosowana do średnicy
pożądanego wążku.

Przedmiot obrabiany wymaga fazy na początku gwintu

I

podcięcie na gwincie się kończy.

Prędkość musi być jak najniższa. Zmiana biegów

musi zostać zainstalowany zgodnie z wymaganym skokiem.

Narzędzie do nacinania gwintów musi mieć dokładnie taki sam kształt jak próbka

ponieważ gwint musi być absolutnie prostokątny i

zaciśnięty tak, aby dokładnie pokrywał się z wejściem obrotowym.

Gwint wytwarzany jest w różnych etapach cięcia, tak aby

narzędzie tnące musi zostać całkowicie wykręcone z gwintu (z

suwak poprzeczny) na końcu każdego etapu cięcia.

Narzędzie wysuwa się z nakrętką śruby pociągowej zaciśniętą przez

odwrócenie przełącznika.

Zatrzymaj maszynę i przesunąć narzędzie do cięcia gwintu w kierunku dolnym

głębokości za pomocą suwaka poprzecznego. Przed każdym przejściem umieść

górny suwak około 0,2 do 0,3 mm w lewo i prawo

naprzemiennie, aby uwolnić nitkę. W ten sposób nitka

narzędzia tnące przecinają tylko jedną stronę gwintu przy każdym przejściu. Trzymaj

odcinając nić aż do momentu, gdy osiągniesz niemal pełną długość

głębokość gwintu.

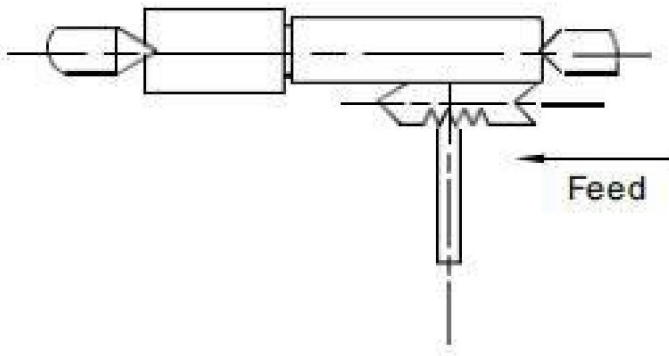


Fig. 25

Uchwyt tokarski uniwersalny trójszczękowy

Za pomocą tego uniwersalnego uchwytu można zaciskać przedmioty okrągłe, trójkątne, kwadratowe, sześciokątne, ośmiokątne i dwunastokątne. (Rys.26)

Uwaga: nowe tokarki mają bardzo ciasno dopasowane szczęki. Jest to konieczne, aby zapewnić dokładne zaciskanie i długą żywotność — przy wielokrotnym otwieraniu i zamykaniu szczęki dostosowują się automatycznie, a ich działanie staje się stopniowo płynniejsze.

Notatka:

W przypadku oryginalnego uchwytu 3-szczękowego zamontowanego na tokarce, fabryka zamontowała uchwyt w najlepszy sposób gwarantujący dokładność mocowania. Na uchwycie i kołnierzu uchwytu umieszczono dwa znaki „0” (A) (rys. 26).

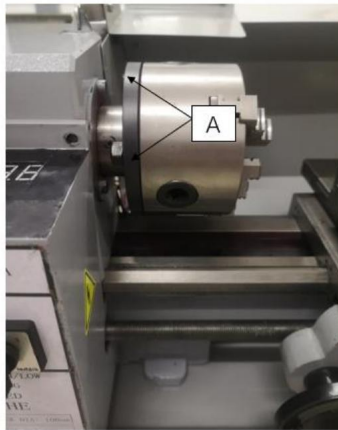


Fig.26

Istnieją dwa rodzaje szczęk: szczęki wewnętrzne i zewnętrzne. Należy pamiętać, że liczba szczęk pasuje do liczby wewnątrz rowka uchwytu. Nie należy ich mieszać. Podczas montażu należy je montować w kolejności rosnącej 0, 1 3, a podczas wyjmowania należy pamiętać o

wyjmij je w kolejności malejącej 3, 1, 0, jedną po drugiej. Po zakończeniu tej procedury obróć szczęki do najmniejszej średnicy i sprawdź, czy wszystkie trzy szczęki są dobrze dopasowane.

Czteroszczękowy niezależny uchwyt tokarski Ten specjalny uchwyt posiada cztery niezależnie regulowane szczęki. Umożliwiają one mocowanie asymetrycznych elementów i dokładne ustawianie elementów cylindrycznych. (Rys. 27)



Fig. 27

Uchwyt wiertarski DriII (opcjonalnie)

Za pomocą uchwytu wiertarskiego należy przytrzymać wiertła centrujące i wiertła kręte w koniku (B) (rys.28).

Stożek Morse'a (opcjonalnie)

Do zamontowania uchwytu wiertarskiego w koniku konieczny jest trzpień. Posiada stożek Morse'a nr 1. (C) Ryc.28

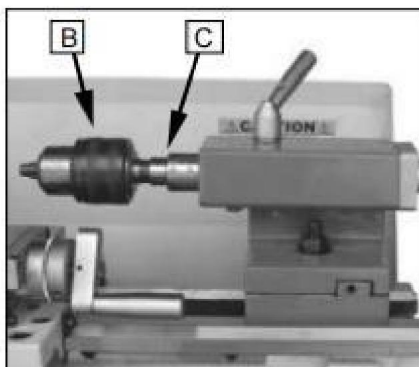


Fig. 28

Live Center (opcjonalnie)

Kieł obrotowy zamocowany jest w łożyskach kulkowych. Jego użycie jest szczególnie zalecane przy toczeniu z prędkością powyżej 6 obr./min. (Rys.29)



Ryc.29

Podtrzymka

stała Podtrzymka stała służy jako podpora dla wałów na wolnym końcu konika.

W przypadku wielu operacji konika nie można używać, ponieważ blokuje on narzędzie tokarskie lub wiertnicze, dlatego musi zostać usunięty z maszyny. Podtrzymka stała, która pełni

funkcję podpory końcowej, zapewnia pracę bez drgań. Podtrzymka stała jest zamontowana na prowadnicach łoża i jest zabezpieczona od dołu płytą blokującą. Smar wymaga ciągłego smarowania w punktach styku, aby zapobiec przedwczesnemu zużyciu. (Rys. 30)

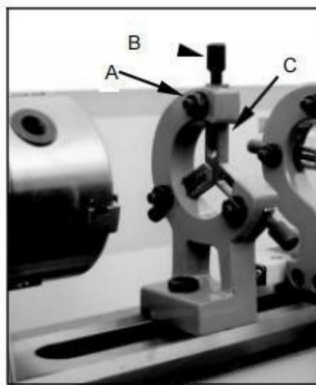


Fig. 30

Ustawienie podpórki stałej

1. Odkręć trzy nakrętki sześciokątne. (A, rys. 31)
2. Odkręć śrubę radełkowaną (B, rys. 36) i otwórz przesuwne (C, rys. 31) aż do momentu, gdy podpórkę stałą będzie można przesunąć palcem wokół przedmiotu obrabianego. Zabezpiecz podtrzymkę stałą w pozycji.
3. Dokręć śruby radełkowane tak, aby palce przylegały ściśle, ale nie były zbyt mocno dociśnięte. Dokręć trzy nakrętki (A, rys.31). Nasmaruj przesuwne punkty olejem maszynowym.
4. Gdy po dłuższym okresie eksploatacji szczęki wykazują zużycie, końcówki palce można piłować lub frezować ponownie.

Śledź resztę

Kolejny odpoczynek montowany jest na siodle i podąża za

ruch narzędzia tokarskiego. Wymagane są tylko dwa bloki podporowe.

Miejsce trzeciego bloku podporowego zajmuje narzędzie tokarskie.

Poniższa podpórka jest stosowana przy operacjach toczenia na długich, smukłych

obrabianych przedmiotów. Zapobiega zginaniu się przedmiotu obrabianego pod wpływem nacisku

z narzędzia tokarskiego. (Rys.31)

Ustaw bloki podporowe tak, aby przylegały do przedmiotu obrabianego, ale nie za ciasno.

Podczas pracy należy smarować bloki podporowe, aby zapobiec ich przedwczesnemu zużyciu. nosić.



Fig. 31

REGULACJE

Po pewnym czasie następuje zużycie niektórych ruchomych elementów może wymagać dostosowania.

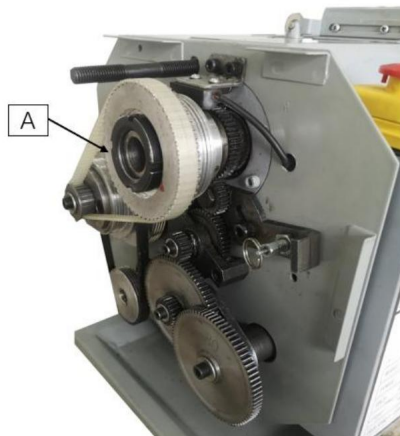
Łożyska wrzeciona głównego

Główne łożyska wrzeciona są regulowane w fabryce. Jeśli luz osiowy staje się oczywiste po dłuższym użytkowaniu, łożyska mogą być dostosowane.

Zamocuj nakrętkę rowkową (A, rys. 32) z tyłu wrzeciona.

wrzeciono powinno nadal obracać się swobodnie.

Uwaga: nadmierne dokręcanie lub wstępne naprężenie spowoduje uszkodzenie łożysk.



Ryc.32

Regulacja sań poprzecznych Sań

poprzecznych wyposażony jest w listwę prowadzącą (C, rys.33) i można go regulować za pomocą śrub (D, rys.33) z nakrętkami zabezpieczającymi. (E, rys.33)

Odkręć nakrętki zabezpieczające i dokręć śruby ustalające, aż suwak będzie się swobodnie poruszać bez luzu. Dokręć nakrętki zabezpieczające, aby zachować regulację.

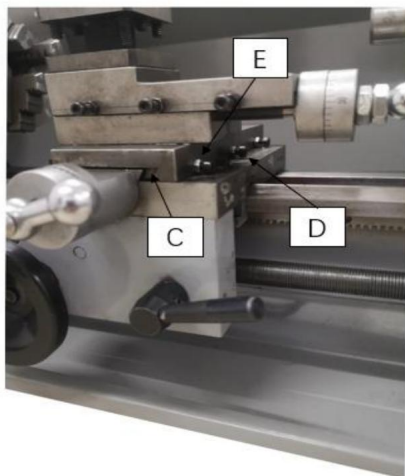


Fig.33

Regulacja górnego suwaka Górny

suwak jest wyposażony w listwę prowadzącą (F, rys. 34) i można go regulować za pomocą śrub (G, rys. 34) z nakrętkami zabezpieczającymi. (H, rys. 34)

Odkręć nakrętki zabezpieczające i dokręć śruby ustalające, aż suwak będzie się swobodnie poruszać bez luzu. Dokręć nakrętki zabezpieczające, aby zachować regulację.

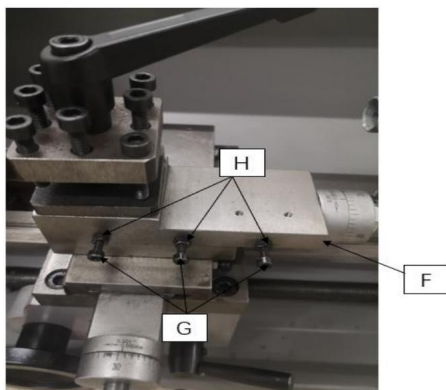
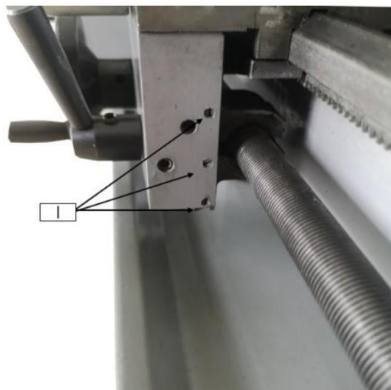


Fig.34

Regulacja prowadnicy nakrętki HaIf

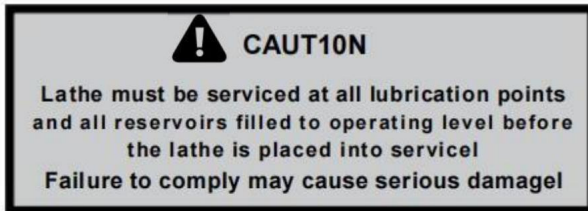
Zazębianie nakrętek HaIf można regulować za pomocą śrub (I, rys. 35)

Odkręć śruby po prawej stronie fartucha i wyreguluj śruby regulacyjne, aż obie półnakrętki będą się swobodnie poruszać bez luzu. Dokręć nakrętkę.



Ryc.35

SMAROWANIE



UWAGI:

Przed każdym użyciem lekko nasmaruj wszystkie prowadnice.

Lekko nasmaruj koła zębate zmiany biegów i śrubę pociągową ze smarem.

1. Ślizg krzyżowy

Nasmaruj dwa otwory olejowe (A, rys. 36) olejem maszynowym 20W raz dziennie.

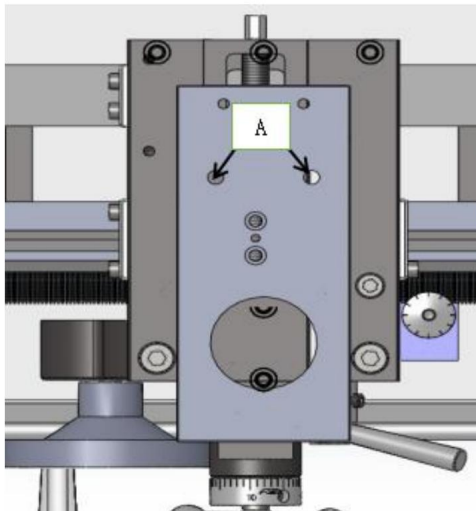


Fig. 36

2. Śruba pociągowa

Nasmaruj prawy otwór olejowy (D, rys.38) olejem maszynowym 20W raz dziennie.



Ryc. 38

Elektryczność



OSTRZEŻENIE!

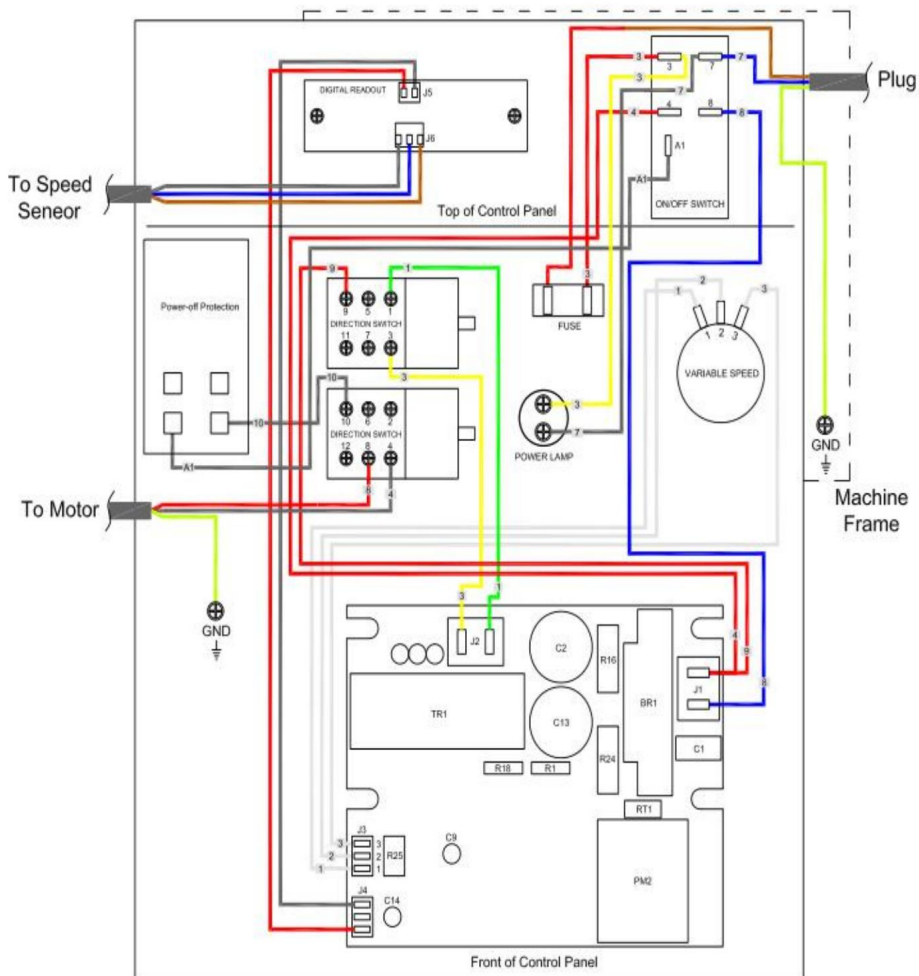
Podłączenie tokarki i wszelkie prace elektryczne może wykonywać wyłącznie uprawniony elektryk!

Niedostosowanie się do tych zaleceń może spowodować poważne obrażenia ciała oraz uszkodzenie maszyn i mienia!

Tokarka L2035 ma moc znamionową 650 W, 1 F, 220 V. Upewnij się, że moc dostępna w miejscu, w którym znajduje się tokarka, ma taką samą moc znamionową jak tokarka. Użyj schematu okablowania (Rys. 39) do podłączenia tokarki do sieci

zasilanie. Upewnij się, że tokarka jest prawidłowo uziemiona.

Poniżej przedstawiono schemat połączeń tokarki: (Rys.39)



Ryc. 39

KONSERWACJA

Podczas pracy maszyny należy dbać o jej konserwację. gwarantuje dokładność i żywotność obrabiarki.

1. Aby zachować precyzję i funkcjonalność maszyny, niezbędne jest obchodzić się z nim ostrożnie. Utrzymywać go w czystości, smarować i oliwić regularnie. Tylko dzięki dobrej pielęgnacji. Możesz być pewien, że jakość pracy maszyna pozostanie stała.

UWAGI: Zawsze odłączaj wtyczkę urządzenia od zasilania sieciowego. wykonujesz prace czyszczące, konserwacyjne lub naprawcze!

Olej, smar i środki czyszczące są zanieczyszczeniami i nie wolno ich wyrzucać przez odpływy lub do normalnych śmieci. Utylizuj te środki w zgodzie z obowiązującymi wymogami prawnymi dotyczącymi środowiska. Czyszczenie szmaty nasączone olejem, smarem i środkami czyszczącymi łatwo się brudzą łatwopalny. Zbierz szmaty czyszczące lub wełnę czyszczącą w odpowiednim zamkniętym pojemniku naczynia i zutylizować je w sposób przyjazny dla środowiska – nie wrzucać je ze zwykłymi śmieciami!

1. Przed każdym użyciem lekko nasmaruj wszystkie prowadnice. Zmiana koła zębate i śrubę pociągową należy również lekko nasmarować smar.
2. Podczas pracy. Wióry, które spadają na powierzchnię ślizgową należy czyścić na bieżąco. a przeglądy należy przeprowadzać często wykonane tak, aby zapobiec wpadaniu wiórów do miejsca pomiędzy suport obrabiarki i prowadnica łoża tokarki. Filc asfaltowy powinien być czyszczone o określonej porze.

UWAGI: Nie wyjmuj chipsów gołymi rękami. Istnieje ryzyko

skaleczenia spowodowane ostrymi krawędziami wiórów. Nigdy nie używaj łatwopalnych rozpuszczalników ani środków czyszczących środki lub środki wytwarzające szkodliwe opary!

Podczas czyszczenia należy chronić elementy elektryczne, takie jak silniki, przełączniki, skrzynki rozdzielcze itp., przed wilgocią.

1. Po zabiegu każdego dnia. Usuń wszystkie odpryski i wyczyść różnych części obrabiarki i nałożyć na nie olej do obrabiarek zapobiegać korozji.

2. Aby utrzymać dokładność obróbki. Dbaj o
środek. Powierzchnia obrabiarki do uchwytu i
prowadzić i zapobiegać uszkodzeniom mechanicznym i zużyciu z powodu
niewłaściwy przewodnik.
3. Jeśli uszkodzenie zostanie znalezione. Konserwację należy wykonać natychmiast.

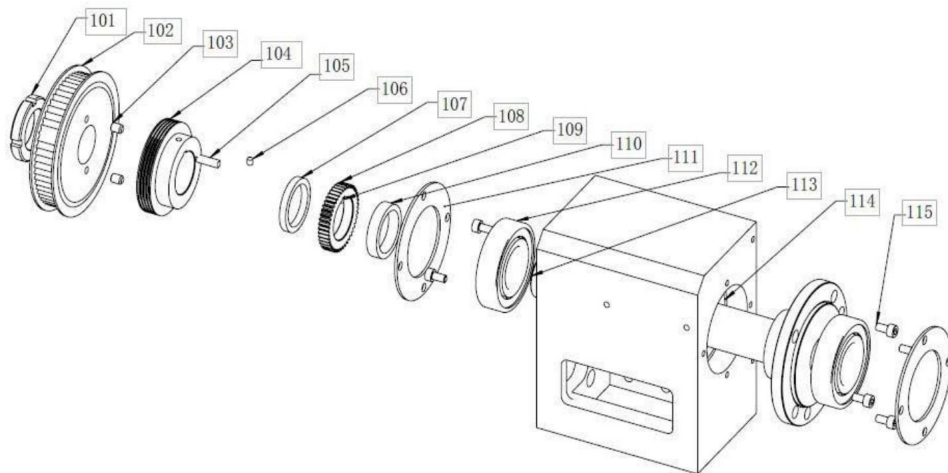
UWAGI: Prace naprawcze mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel posiadający:
odpowiednia wiedza mechaniczna i elektryczna.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problem	Możliwy powód	Eliminacja
Powierzchnia przedmiotu obrabianego zbyt szorstki	Narzędzie tępe	Narzędzie do ponownego ostrzenia
	Sprężyny narzędziowe	Narzędzie zaciskowe z mniejszym wysięgiem
	Podawanie zbyt dużej ilości paszy	Zmniejszyć paszę
	Promień na końcu narzędzia jest zbyt mały	Zwiększ promień
przedmiot obrabiany staje się stożkowy	Środki nie są wyrównane (konik ma przesunięcie)	Wyreguluj konika do środka
	Górny suwak nie jest dobrze wyrównany (cięcie za pomocą (górną slajd)	Dobrze wyrównaj górny suwak
Tokarka kłecozce	Podawanie zbyt dużej ilości paszy	Zmniejszyć paszę
	Luz w łożysku głównym	Wyreguluj łożysko główne
Centrum się rozgrzewa	przedmiot obrabiany się rozszerzył	Poluzuj środek konika
Narzędzie ma krótką żywotność	Zbyt duża prędkość cięcia	Zmniejsz prędkość cięcia
	Zbyt wysokie podawanie krzyżowe	Dolny posuw poprzeczny (powinien być naddatek na wykończenie) nie przekracza 0,5 mm)
	Niewystarczające chłodzenie	Więcej chłodziwa
Zbyt duże zużycie boków	Zbyt mały kąt przyłożenia	Zwiększ kąt prześwitu
	Końcówka narzędzia nie jest ustawiona na środku wysoko	Prawidłowa regulacja wysokości narzędzie
Ostrze tnące się łamie	Kąt klina zbyt mały (gromadzenie się ciepła)	Zwiększ kąt klina
	Pęknięcia szlifierskie spowodowane niewłaściwym chłodzeniem	Chłodzić równomiernie
	Nadmierny luz w łożysku wrzeciona	Wyreguluj luz wrzeciona łożysko
	Układ (wibracje)	Układ
Przecięcie nici jest zło	Narzędzie jest nieprawidłowo zamocowane	Dostosuj do środka
Przecięcie nici jest	Zacząłem szlifować w zły sposób	Prawidłowy kąt szlifowania
zło	Zły ton	Dostosuj właściwy ton
	Niewłaściwa średnica	Obróć przedmiot obrabiany do prawidłowa średnica
Wrzeciono nie jest aktywowane	Włączony wyłącznik awaryjny	Odblokuj zatrzymanie awaryjne przełącznik

SCHEMAT AWARYJNY I LISTA CZĘŚCI

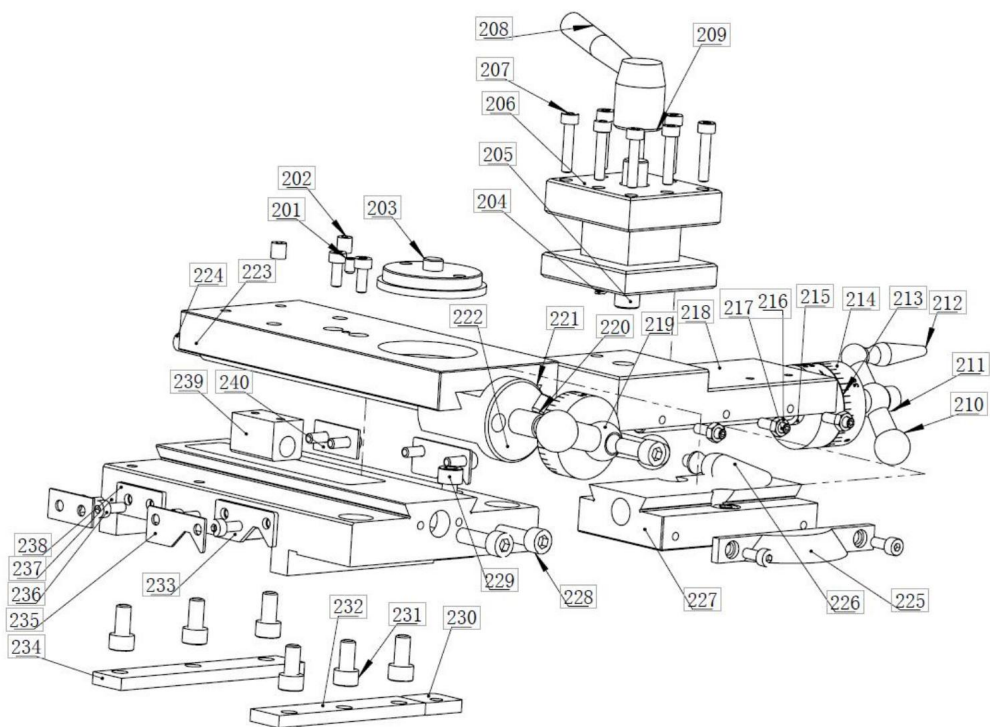
Montaż główki



Strony NIE.	Opis	Specyfikacja	Ilość	Strony NIE.	Opis	Specyfikacja	Ilość
101	Nakrętka klucza	M30x1,5	1	110	Odstępnik		1
102	Rozrząd wrzeciona koło pasowe		1	111	Pokrywa łożyska		2
103	Śruba	M6x8	2	112	Łożysko kulkowe		1
104	Wieloklinowe koło pasowe wrzeciona		1	113	Wrzeciono		1
105	Klawisz	C4 x4 x18	1	114	Główka		1
106	Magnes		1	115	Śruba	M5x10	6
107	Odstępnik		1				
108	Bieg		1				
109	Klawisz	C4x4x8	1				

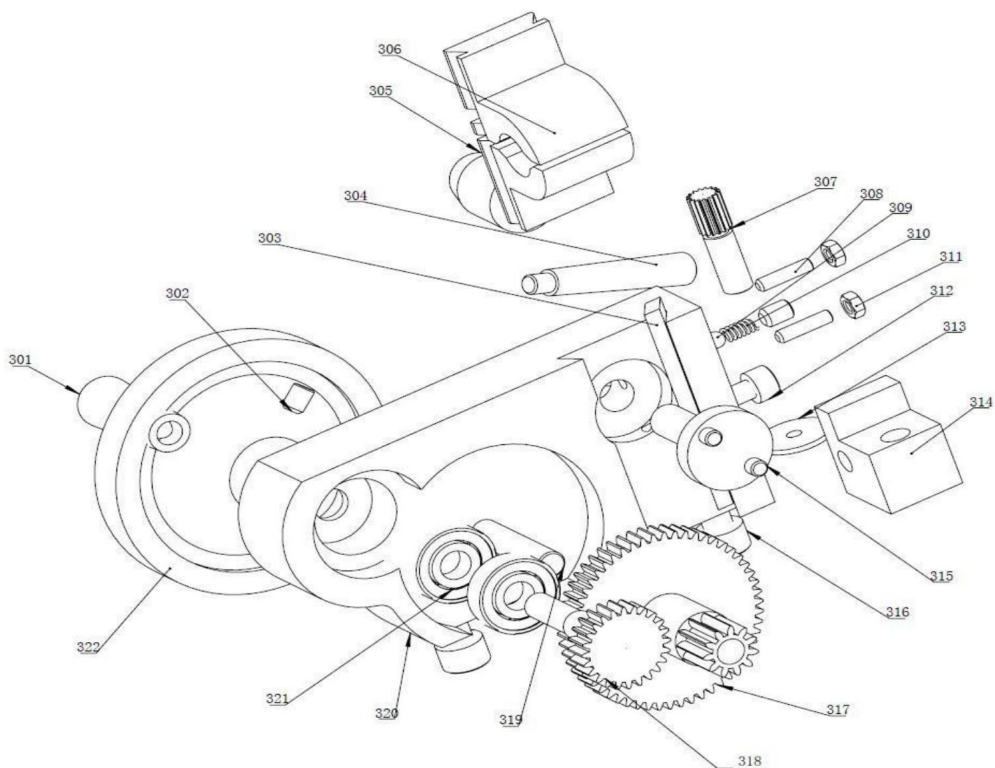
SCHEMAT AWARYJNY I LISTA CZĘŚCI

Górny suwak, poprzeczny suwak, zespół wózka



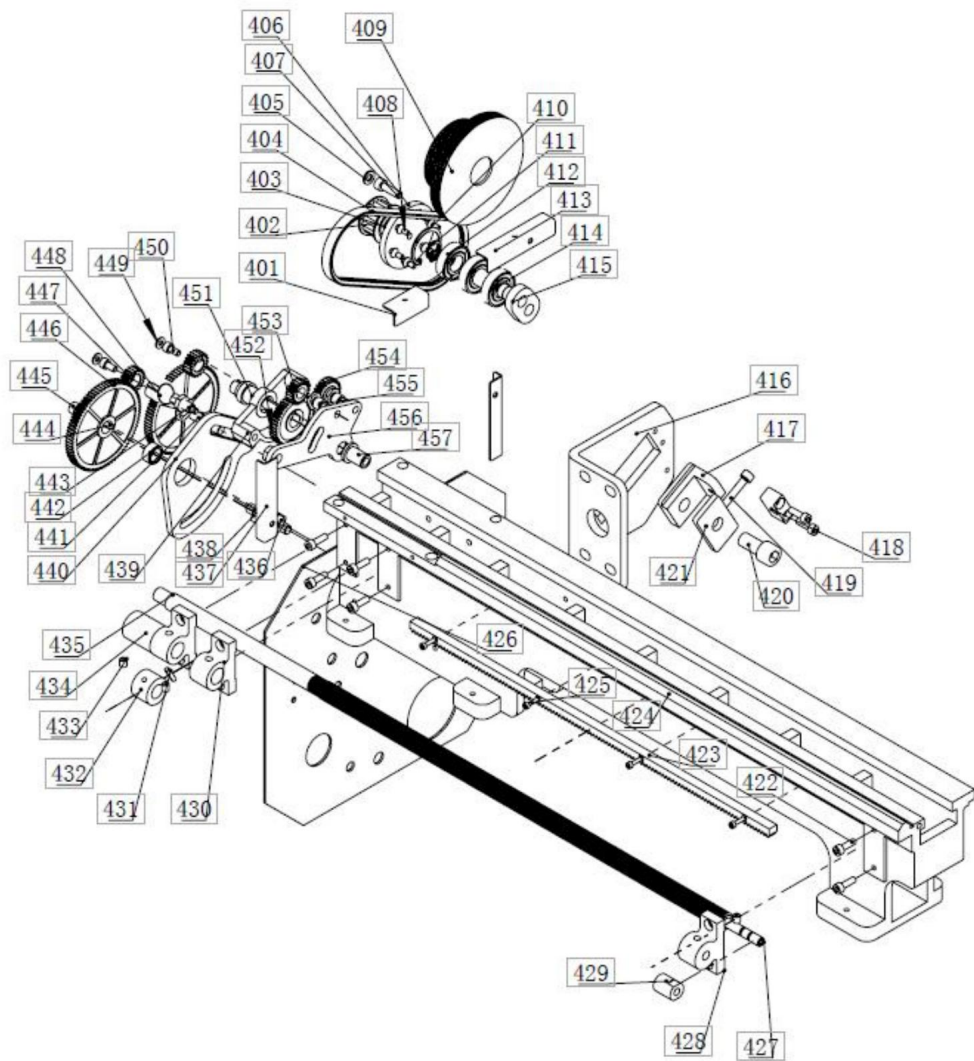
Strony NIE.	Opis	Specyfikacja	Ilość		Strony NIE.	Opis	Specyfikacja	Ilość
201	Śruba	M4x6	1		228	Śruba	M6x20	2
202	Miska na olej		2		229	Śruba	M6x25	1
203	Obrotowy dysk		1		230	Płytką blokującą		1
204	Wiosna		1		231	Śruba	M6x12	6
205	Śruba dwustronna		1		232	Płytką ślizgową		1
206	Podstawa pod narzędzia		1		233	Wycieraczka gumowa		2
207	Śruba z łbem sześciokątnym	M4x20	8		234	Płytką ślizgową		1
208	Dźwignia		1		235	Ostona wycieraczki		2
209	Nakrętka		1		236	Śruba	M4x10	12
210	Trzy piłki Uchwyt		1		237	Siodło		1
211	Śruba	M6x20	4		238	Wycieraczka gumowa		2
212	Dźwignia		1		239	Karmienie orzechami		1
213	Cyferblat		1		240	Ostona wycieraczki		2
214	Cyferblat		1		241	Klin		1
215	Śruba pociągowa		1		242			1
216	Nakrętka	M4	6		243	Śruba	M4x16	2
217	Śruba	M4x16	6					
218	Górny odpoczynek		1					
219	Trzy piłki Uchwyt		1					
220	Śruba	M6x8	2					
221	Klin		1					
222	Nawias		1					
223	Płyta ślizgową poprzeczną		1					
224	Śruba pociągowa		1					
225	Blok kątowny		1					
226	Uchwyt		1					
227	Złożony slajd opierać		1					

Montaż fartucha



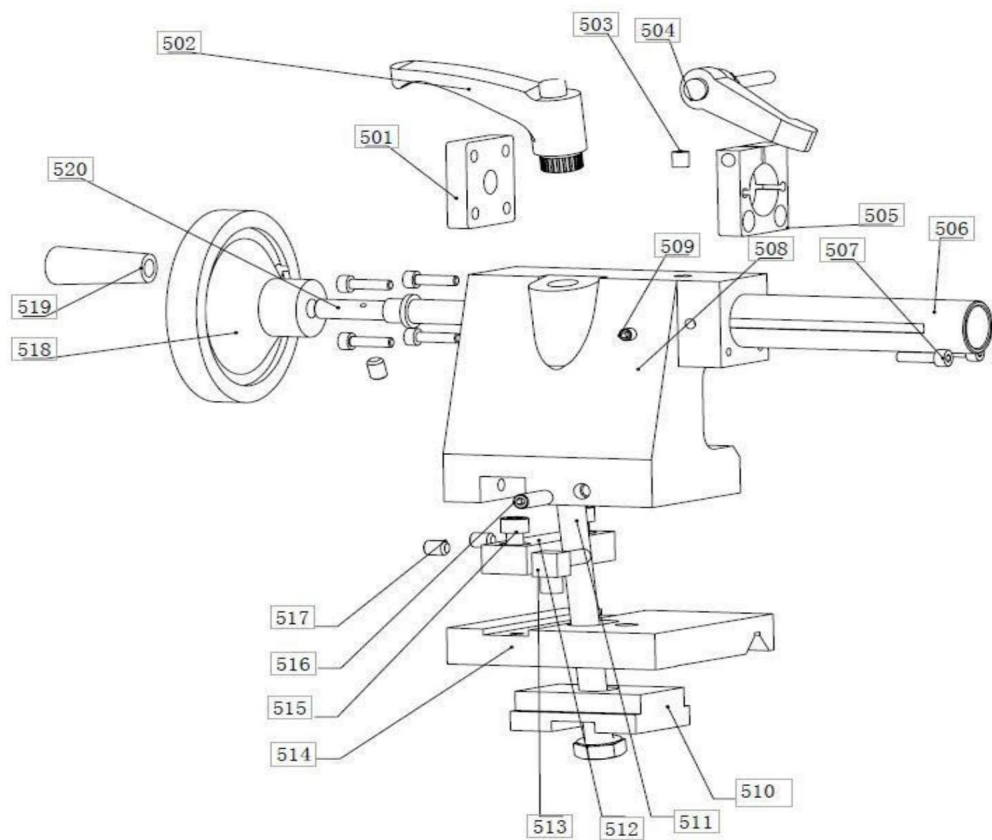
Strony NIE.	Opis	Specyfikacja Ilość		Strony NIE.	Opis	Specyfikacja Ilość	
301	Koło ręczne dźwignia		1	315	Krzywka rowkowa		1
302	Śruba	M6x8	3	316	Śruba	M8x20	2
303	Klin		1	317	Przekładnia kombinowana		1
304	Dźwignia		1	318	Wał przekładniowy		1
305	Uchwyt podstawy		1	319	Wał		1
306	Pół orzecha		1	320	Fartuch		1
307	Wał turbiny		1	321	Łożysko kulkowe		1
308	Śruba	M4x16	2	322	Koło ręczne		1
309	Kula stalowa		1				
310	Wiosna		1				
311	Nakrętka	M4	2				
312	Śruba	M6x20	1				
313	Cyferblat		1				
314	Gniazdo pokrętła gwintowanego		1				

Łóżko, wiszące części kół Montaż



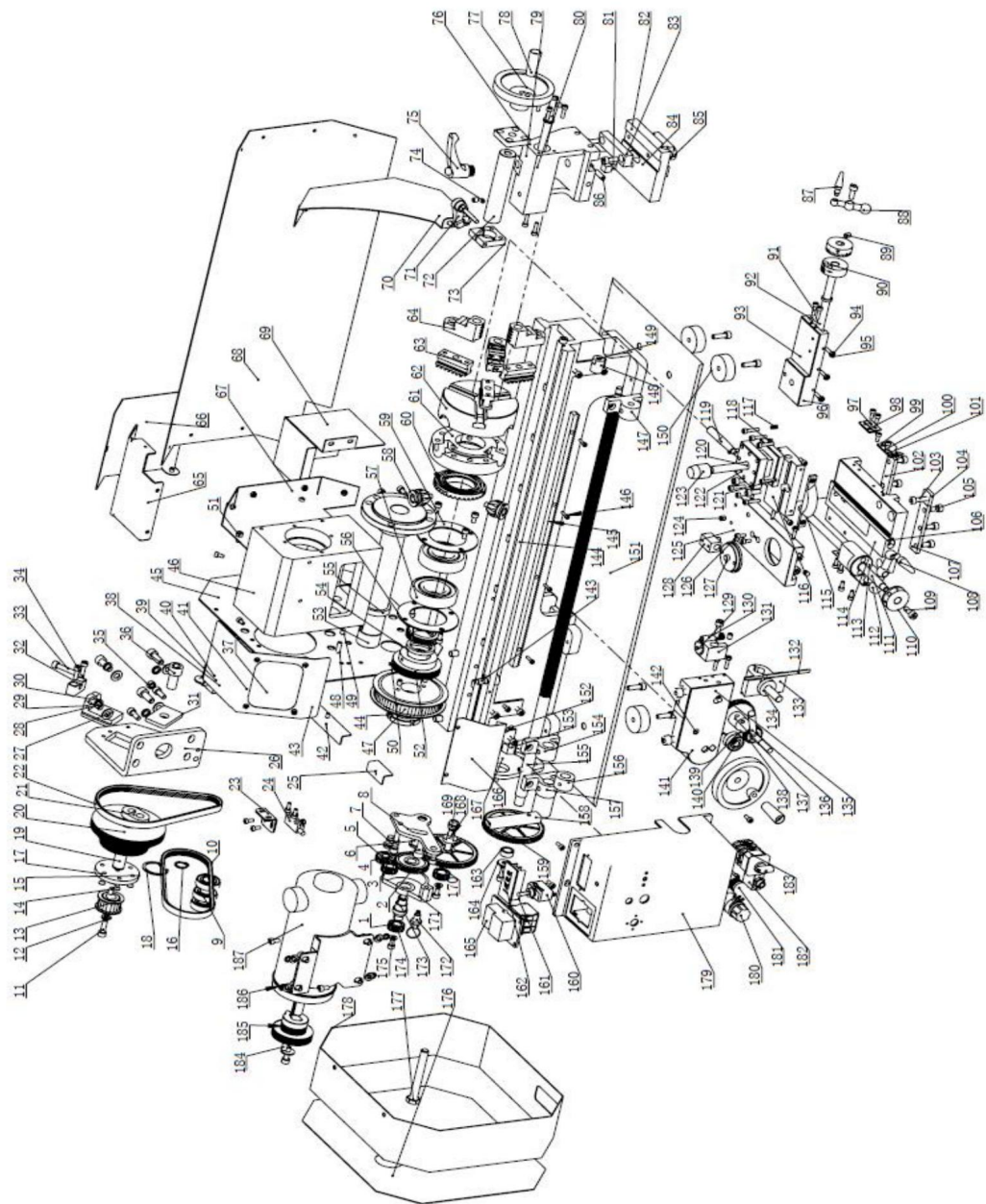
Strony NIE.	Opis	Specyfikacja Ilość		Strony NIE.	Opis	Specyfikacja Ilość	
401	Płyta pozycjonująca		1	430	Śruba pociągowa nawias		1
402	Czas mostka koło pasowe		1	431	Szpilka		1
403	Klawisz	C5x5x10	1	432	Odstępnik		1
404	Pasek		1	433	Miska na olej		3
405	Pralka		1	434	Śruba pociągowa nawias		1
406	Śruba		1	435	Śruba pociągowa		1
407	Śruba z łbem sześciokątnym	M6 x20	1	436	Pralka		1
408	Śruba	M4x10	6	437	Płyta pozycjonująca		1
409	klin wieloklinowy krążek linowy		1	438	Śruba dwustronna		1
Podkładka sprężysta 410			1	439	Uchwyt		1
411 Podkładka sprężysta			1	440	Stała okładka		1
412	Łożysko kulkowe	6002	3	441	Wał		1
413	Płyta pozycjonująca		1	442	Odstępnik		1
414	Wał		1	443	Pokrętło tłoka		1
415	Wahacz		1	444	Klawisz	Rozmiar: B4x4x8	2
416 Płyta pozycjonująca			1	445	Śruba	M6 x16	1
417	suwak		1	446	Bieg		2
418	stały blok		1	447	Bieg	Z20	2
419	Śruba	M6 x40	1	448	Rękaw na klucze		1
420	Śruba	M12 x25	1	449	Pralka		2
421	Uszczelka przesuwna		1	450	Śruba	M5x10	2
422	Śruba	M5 x16	8	451	Śruba		1
423	Stojak		1	452	Bieg	Z45	1
424	Droga do łózka		1	453	Bieg	Z20	1
425	Śruba	M3 x12	4	454	Bieg	Z25	1
426	Płyta dolna		1	455	Śruba przekładni		1
427	Śruba	M8x12	1	456	Nakrętka	M8	1
428	Śruba pociągowa nawias		1	457	Tuleja koła pośredniego		1
429	Nakrętka blokująca		1				

Zespół kolby tylnej



Strony NIE.	Opis	Specyfikacja Ilość		Strony NIE.	Opis	Specyfikacja Ilość	
501	Konik tylny okładka		1	515	Śruba z łbem sześciokątnym	M6 x20	2
502	Uchwyt		1	516	Śruba	M6 x20	2
503	Miska na olej		1	517	Śruba	M6 x20	1
504	Dokręcanie uchwyt		1	518	Koło ręczne		1
505	Nawias		1	519	Dźwignia ręczna		1
506	Lotka		1	520	Śruba pociągowa		1
	Śruba z łbem sześciokątnym 507	M4 x16	6				
508	Konik		1				
509	Śruba	M5x5	1				
510	Konik zawieszenie blok		1				
511	Śruba		1				
512	Klucz do konika		1				
513	Ogranicznik Pin		1				
514	Płyta bazowa		1				

Zgromadzenie Ogólne



Strony NIE.	Opis	Specyfikacja Ilość		Strony NIE.	Opis	Specyfikacja N	Ilość
1	Klawisz	B4x4 x8	2	101	Mata gumowa		2
2	Bieg	Z45	1	102	Płyta dociskowa siodła		1
3	Bieg	Z20	1	103	Śruba	M6x25	1
4	Śruba	M8x20	1	104	Płytki blokująca siodło		1
5	Bieg	Z25	1	105	Śruba	M6 x12	11
6	Rękaw		1	106	Klin		1
7	Śruba przekładni		2	107	Płyta dociskowa siodła		1
8	Nakrętka	M8	1	108	Dźwignia uchwytu		1
9	Łożysko kulkowe		3	109	Śruba		1
10	Pasek		1	110	Skala tarczowa		1
11	Śruba	M6 x20	11	111	Śruba pociągowa		1
12	Pralka		6	112	Uchwyt na trzy piłki		1
13	Czas mostka koło pasowe		1	113	Nawias		1
14	Klawisz	C5x5x10	1	114	Siodło		1
15	Śruba		1	115	Skala tarczowa		1
16	Podkładka sprężysta		1	116	Złożony odpoczynek		1
17	Śruba	M4x10	6	117	Wiosna		1
18	Podkładka sprężysta		1	118	Szpilka		1
19	Śruba		1	119	Dźwignia podtrzymująca narzędzie		1
20	klin wieloklinowy krążek linowy		1	120	Śruba dwustronna		1
21	Ramię wahadłowe		1	121	Śruba	M4x20	8
22	Pasek		1	122	Stanoisko narzędziowe		1
23	Płyta montażowa		1	123	Nakrętka do mocowania narzędzia		1
24	Głowica pomiarowa prędkości		1	124	Miska na olej		6
25	Płyta pozycjonująca		4	125	Przesuwanie poprzeczne		1
26	Płyta pozycjonująca		1	126	Śruba	M4x6	1
27	Pralka		4	127	Obrotowy dysk		1
28	Śruba	M8x20	9	128	Karmienie orzechami		1
29	Suwak		1	129	Skala tarczowa		1

30	Podkładka sprężysta		4		130	Śruba przekładni		1
31	Uszczelka suwaka		1		131	Siedziba		1
32	Stały blok		1		132	Klin		1
33	Śruba	M6x40	1		133	Pół orzecha		1
34	Śruba	M5 x16	8		134	Widelki zmiany biegów		1
35	Nakrętka	M6	1		135	Kula stalowa		1
36	Śruba	M12x25	1		136	Dźwignia		1
37	Pokrowiec na uchwyt Okno		1		137	Siedziba		1
38	C				138	Śruba przekładni		1
39	Śruba	M4x20	2		139	Przekładnia kombinowana		1
40	Przesunięcie wideł		1		140	Łożysko kulkowe		1
41	Przełącznik podróży		1		141	Fartuch		1
42	Płyta pozycjonująca		1		142	Wał		1
43	Pokrowiec na uchwyt		1		143	Śruba	M8x10x10 1	
44	Nakrętka klucza	M30 x1,5	1		144	Droga do łózka		1
45	Płyta podporowa		1		145	Stojak		1
46	Główka kolby		1		146	Śruba	M3x12	4
47	Wrzeciono koło pasowe synchroniczne		1		147	Śruba pociągowa nawias		1
48	Klawisz	C4 x4 x18	1		148	Nakrętka		1
49	Klawisz	C4x4x8	1		149	Śruba	M8x12	1
50	Blok testowy		1		150	Stopa gumowa		4
51	Śruba	M5x10	18		151	Tacka na chipsy		1
52	Krążek linowy		1		152	Szplika		1
53	Wrzeciono		1		153	Stadnina		1
54	Odstępnik		1		154	Śruba pociągowa nawias		1
55	Odstępnik		1		155	Śruba pociągowa		1
56	Bieg		1		156	Rękaw		1
57	Łożysko kulkowe		2		157	Nawias		1
58	Przekładnia stożkowa		2		158	Płytki pozycyjna		2
59	Pokrywa łożyska		2		159	Bieg		2
60	Przekładnia stożkowa		1		160	Przełącznik		1
61	Dół uchwytu		1		161	Panel cyfrowy		1

62	Głowa Chucka		1		162	Śruba	M6x16	1
63	Szczeka Chucka		3		163	Odstępnik		1
64	Szczeka Chucka		3		164	Pralka		2
65	Montaż przełącznika blok		1		165	Przyisk włączania/wyłączania		1
66	Ostona silnika		1		166	Pokrywa łożyska		1
67	Talerz rozpryskowy		1		167	Płyta wspornikowa		1
68	Talerz rozpryskowy		1		168	Wał		1
69	Ostona silnika		1		169	Nabieżnia		1
70	Talerz rozpryskowy		1		170	Rękaw		1
71	Nastawny klamka blokująca		1		171	Uchwyt		1
72	Lotka		1		172	Pokręto tłoka		1
73	Zamykana pokrywa		1		173	Śruba		1
74	Śruba	M5x5	1		174	Bieg	Z20	2
75	Dźwignia ręczna		1		175	Pralka		2
76	Pokrywa konika		1		176	Skrzynia biegów		1
77	Koło ręczne		1		177	Śruba	Śruba M10x80	1
78	Koło ręczne dźwignia		1		178	Skrzynia biegów okładka		1
79	Konik		1		179	Skrzynka sterownicza		1
80	Śruba pociągowa		1		180	Pokręto prędkości		1
81	Szpilka		1		181	Kontrolka		1
82	Konik listwa przypodłogowa		1		182	Przeciżać ochraniacz		1
83	Klawisz		1		183	Przełącznik		1
84	Blok wiszący		1		184	Klawisz	C5 x 5 x 20 1	
85	Śruba		1		185	Krążek linowy		1
86	Śruba	M6x20	2		186	Podkładka sprężysta		1
87	Dźwignia uchwytu		1		187	Silnik		1
88	Trzy piłki uchwyt		1					
89	Śruba	M6x8	11					
90	Skala tarczowa		1					
91	Śruba	M4x16	8					
92	Śruba pociągowa		1					

93	Złożony odpoczynek		1					
94	Śruba	M4x16	8					
95	Nakrętka	M4	24					
96	Klin		1					
97	Płyta dociskowa		2					
98	Mata gumowa		2					
99	Płyta dociskowa		2					
100	Śruba	M4x10	20					

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

GEBRUIKSAANWIJZING DRAAIBANK

MODEL:L2035

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

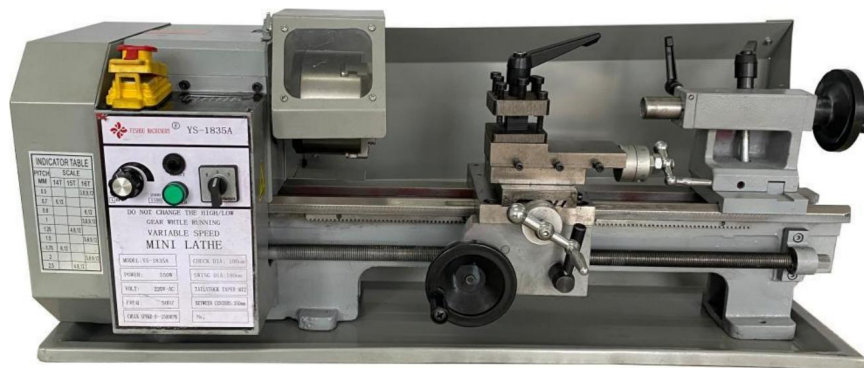
"Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR®

DRAAIBANK

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MODEL:L2035



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

**Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support**

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

ZAKEN DIE AANDACHT NODIG HEBBEN

De informatie in deze handleiding is bedoeld als leidraad voor de bediening van deze machines en maakt geen deel uit van een contract. De gegevens die het bevat, zijn verkregen van de fabrikant van de machine en van andere bronnen. Wij streven ernaar de nauwkeurigheid van deze informatie te waarborgen en proberen elk item en elke gegevens te verifiëren, maar we kunnen de volledige nauwkeurigheid van de informatie niet garanderen, wat betekent dat de levering van de apparatuur in detail kan afwijken van de beschrijving van de instructies. Bovendien kan de ontwikkeling van de machine betekenen dat de geleverde apparatuur in detail kan afwijken van de beschrijvingen hierin. De verantwoordelijkheid ligt daarom bij de gebruiker om zichzelf ervan te vergewissen dat de beschreven apparatuur of het beschreven proces geschikt is voor het beoogde doel.

KWALITEITSVERZEKERING








Wij doen er alles aan om de kwaliteit van onze producten te waarborgen en beloven consumenten dat wij één jaar garantie op onze producten geven, met uitzondering van schade aan de machine die is veroorzaakt door onjuiste bediening door klanten en ongevallen die daaruit voortvloeien, of abnormale slijtage en schade die is veroorzaakt door gebrek aan onderhoud.

Om de garantieverplichting na te komen, dient u het product of onderdeel met kwaliteitsproblemen ter verificatie naar ons terug te sturen, gefrankeerd. Teruggestuurde goederen dienen vergezeld te gaan van een notitie met de aankoopdatum en een schriftelijke uitleg van de kwaliteit van het product. Na onze inspectie en bevestiging zullen wij hun producten repareren of vervangen, of de betaling terugbetalen; Als wij niet tijdig reparatie of vervanging uitvoeren, dragen wij de kosten die voortvloeien uit de reparatie of vervanging van de producten; Als de schade niet te wijten is aan de kwaliteit van het product, maar aan onjuiste bediening door de gebruiker of andere redenen, zijn de kosten voor rekening van de klant.

Ons bedrijf behoudt zich het recht voor om wijzigingen aan te brengen in deze specificatie en productspecificaties. Wij zullen ons voortdurend inspannen om de kwaliteit van onze producten.

Alle rechten voorbehouden. Reproductie of reproductie is niet toegestaan zonder toestemming.

VEILIGHEIDSWAARSCHUWING

Symbol	Symbol Beschrijving
	Waarschuwing - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de instructies lezen handleiding zorgvuldig door.
	Dit symbool, geplaatst voor een veiligheidsopmerking, geeft een soort van voorzorg, waarschuwing of gevaar. Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot een ongeval. Om het risico op letsel, brand of elektrocutie, alstublieft Volg altijd de onderstaande aanbevelingen.
	Gevaar! Risico op persoonlijk letsel of schade aan het milieu! Risico op elektrische schok! Gevaar voor persoonlijk letsel door elektrische schok!
	Wisselstroom
	Pas op voor klemmen
	Waarschuwing: draag altijd gehoorbescherming wanneer u dit product gebruikt.
	Waarschuwing: draag altijd een oogbescherming wanneer u dit product gebruikt.

	Steek uw handen niet in de veiligheidsbescherming als de machine in werking is.
	Geen toegang tot automatische machines in werking Alleen geautoriseerd personeel
	Vul geen olie bij tijdens bedrijf
	Niet draaien tijdens reparatie
	Geen vermoeingsoperatie
	De operatie is geen telefoontjes
	Informatie over verwijdering: Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huishoudelijke afval worden weggegooid, maar moeten naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische apparaten worden gebracht. en elektronische apparaten



WAARSCHUWING: Lees alle veiligheidswaarschuwingen, instructies, illustraties en specificaties die bij deze machine zijn geleverd. Het niet opvolgen van alle hieronder vermelde instructies kan leiden tot elektrische schokken, brand en/of ernstig letsel.

Bewaar alle waarschuwingen en instructies voor toekomstig gebruik.

De machinetoel moet worden gebruikt door ervaren personeel. Als u niet vertrouwd zijn met het bedieningsproces van de draaibank, gebruik de machine niet gereedschap naar believen. Gebruik de instructies voordat u gaat werken.

1. Voordat u de machine start, moet de veiligheidskap in de juiste positie.
2. Controleer voor het starten van de machine of de gereedschapshouder goed vastzit. sleutel en boorkopsleutel zijn verwijderd.
3. Voorkom dat de machine per ongeluk start. Zet de motor uit stroom voordat u het werkstuk of gereedschap vastklemt.
4. Forceer de snede niet. Snijd volgens de ingestelde snijsnelheid, snijd diepte en toevoersnelheid.
5. Gebruik de juiste gereedschappen. Gebruik het juiste gereedschap of werkstuk voor het bewerken. Houd het gereedschap scherp en schoon om een normale en veilige werking te garanderen.
6. Smeer en vervang accessoires regelmatig.
7. Voordat u de machine gaat afstellen of repareren, moet u ervoor zorgen dat de stekker uit het stopcontact is gehaald. stroomvoorziening.
8. Controleer de veiligheidsprestaties van de machine voordat u deze start.
9. Controleer de prestaties van alle bewegende delen. Alle delen moeten geïnstalleerd zijn correct. Beschadigde onderdelen moeten snel worden gerepareerd.
10. Zolang de machine draait, mag de bediener de machine niet verlaten.
11. Houd de werkplek schoon, een vuile werkomgeving is gemakkelijk te tot ongelukken leiden.
12. Gebruik de machine niet in een gevaarlijke omgeving. Werk niet op vochtige plaatsen. Zorg ervoor dat elektrische componenten beschermd tegen vocht. Zorg voor goede verlichting.
13. Kinderen mogen de werkplek niet betreden, en niet-werkende personen mogen de werkplek niet betreden. Personeel dient een veilige afstand tot het werkgebied te bewaren.
14. Om kinderen uit de werkruimte te houden. De deur moet op slot zijn bij het verlaten van de werkplaats.
15. Kleed je gepast. Draag geen losse kleding, handschoenen, dassen, ringen, armbanden, sieraden, etc. Om aan de veilige kant te blijven, Draag voor de veiligheid schoenen met antislip. Als u lang haar hebt, draag dan een werkmuts.
16. Draag een veiligheidsbril tijdens het gebruik.
17. Let goed op waar u staat en bewaar te allen tijde uw evenwicht.
18. Plaats uw handen niet in de buurt van de bewegende delen van de machine.

19. Voer geen instellingen uit terwijl de machine draait.
20. Lees en begrijp alle waarschuwborden die op de machine zijn aangebracht.
21. Deze handleiding is uitsluitend bedoeld om klanten vertrouwd te maken met de bediening van de machine en is geen handleiding voor gebruik.
22. Volg deze waarschuwingen op, anders kan er ernstig letsel ontstaan.
23. De machine zal wat schadelijke chemicaliën produceren in het werk van stof, zagen, slijpen en boren geproduceerd door het slijpen. Om de
Om de schadelijkheid van deze chemicaliën te voorkomen, dient u op een goed geventileerde plaats te werken en draag veiligheidsvoorzieningen. Zoals deeltjesfiltermaskers.

TECHNISCHE PARAMETER

Typennummer	L2035
Capaciteiten	
Schommel over bed	204mm
Zwaai over de Cross Side	134mm
Hoogte van het spindelcentrum	102mm
Afstand tussen centra	350mm
Breedte van het bed	90mm
Kop	
Gat door spindel	20mm
Taps toelopende spilneus	MT3
Diameter klauwplaat	100mm
Aantal spindelsnelheden	4-Variabele
Bereik van spindelsnelheden	0-360,720,1100,2200 tpm
Voeding en draadsnijden	
Aantal metrische draden	9
Bereik van metrische draden	0,5-2,5 mm
Aantal Imperial-threads	18
Assortiment van Imperial-threads	12~52T.PI
Bereik van longitudinale voeding	0,1~0,20 mm/omw
Bereik van transversale toevoer	0,02~0,20 mm/omw
Leidingschroef	ÿ16-1,5 mm
Samengesteld en vervoerd	
Type gereedschapspaal	4-weg
Maximale samengestelde glijbeweging	50mm
Maximale kruisslide-beweging	60mm
Maximale wagenafstand	295 mm
staartstuk	
Staartkolf spindel reis	50mm
Conus in staartstuk spindel	MT2
Gemengd	
Hoofdmotor	110V~60Hz/220-240V~50Hz,1Ph /600W,
Lengte, breedte en hoogte	760×330×340 (mm)
Productgewicht	NW: 50,3 kg; GW: 58,9 kg
Verpakkingsgrootte	820*380*462mm

De algemene informatie in deze specificatie is niet bindend.

Standaard accessoires

- | | |
|------------------------|---|
| 1. Oliepan | 1 |
| 2. Achterste chipplaat | 1 |
| 3. Drieklauwklauw | 1 |
| 4. Specificatie | 1 |
| 5. Gereedschapskist | 1 |



Figuur 1

Accessoires in de gereedschapskist (Fig. 1)

- 3 Handwielhendel
- 1 Dood midden MT2
- 1 Dood midden MT3
- 1 Olie pistool
- 1 Klauwplaatsleutel voor de 3-klauwplaat
- 3 Buitenbekken voor de 3-klauwplaat
- 5 Inbussleutelsets 2,5/3/4/5/6mm
- 3 Dubbele kopsleutels (8/10,12/14,13/16)
- 8 versnellingen veranderen (30T,35T,40T,40T,45T,50T,60T,60T)
- 1 Philips schroevendraaier
- 1 Platte schroevendraaier

Speciale accessoires (accessoires waarvoor extra accessoires nodig zijn)

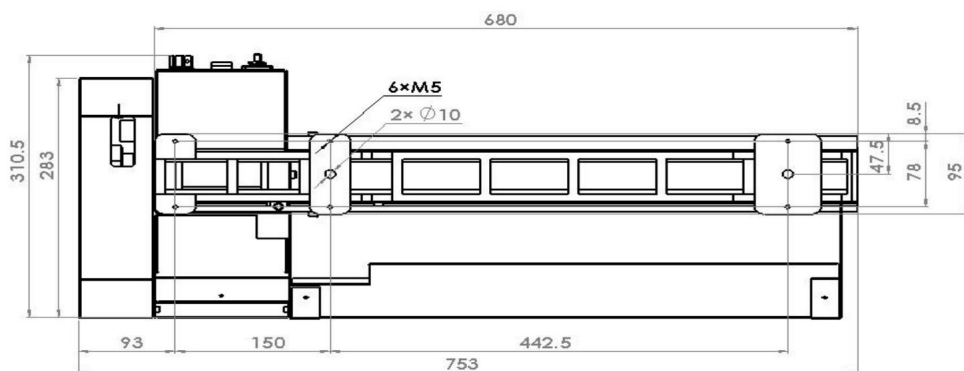
betaling)

	rust Volgen
Vierklauwplaat en rug plaat (verbindingplaat)	rest
Live	Boorkop en drijfstang
Centrum	
Stabiel	

UITPAKKEN EN SCHOONMAKEN

1. Verwijder de houten kist rond de draaibank.
2. Controleer alle accessoires van de machine volgens de paklijst.
3. Maak de draaibank los van de bodem van de verzendkist.
4. Kies een locatie voor de draaibank die droog is, goed verlicht is en
Genoeg ruimte om de draaibank aan alle vier de zijden te kunnen bedienen.
5. Til de draaibank langzaam van de transportband met behulp van geschikt hijsmateriaal.
kratbodern. Niet optillen aan de spindel. Zorg dat de draaibank in balans is voordat u naar een stevige bank of standaard gaat.
6. Om te voorkomen dat het bed gaat draaien, moet de locatie van de draaibank absoluut vlak zijn en waterpas. Schroef de draaibank vast aan de standaard (indien gebruikt). 1f met behulp van een werkbank, door de bout voor de beste prestatie.
7. Reinig alle roestbestendige oppervlakken met een mild commercieel oplosmiddel, kerosine of dieselbrandstof. Gebruik geen verfverdunner, benzine of lak dunner. Deze beschadigen geveerde oppervlakken. Bedek alle gereinigde oppervlakken met een dun laagje 20W machineolie.
8. Verwijder de eindtandwielkap. Reinig alle componenten van het eindtandwiel monteer alle tandwielen en smeer ze in met zwaar, niet-smerend vet.

FUNDERING TEKENING



Afbeelding 2

Algemene beschrijving

Draibankbed (Fig. 3)

Het draibankbed is gemaakt van hoogwaardig ijzer. Door hoge wangen te combineren met sterke dwarsribben, wordt een bed met lage trillingen en stijfheid geproduceerd. Het integreert de kop en drijft de eenheid aan, voor het bevestigen van de wagen en de leidspindel. De nauwkeurig geslepen V-zijwaarts, versterkt door warmteharding en slijpen, is de nauwkeurige geleider voor de wagen en de staart. De hoofdmotor is aan de achterkant van de linkerkant van het bed gemonteerd.



Afbeelding 3

Kop (Fig. 4)

De kop is gegoten uit hoogwaardig gietijzer met een lage trillingsontwikkeling. Deze is met vier schroeven aan het bed bevestigd. De kop bevat de hoofdspil met twee nauwkeurige kegelrollagers en de aandrijfeenheid.

De hoofdspil brengt het draaimoment over tijdens het draaiproces. Deze houdt ook de werkstukken en de klemrichtingen vast (bijv. 3-klauwplaat).



Afbeelding 4

Wagen (Fig. 5)

De wagen is gemaakt van hoogwaardig gietijzer. De glijdelen zijn glad geslepen. Ze passen spelingvrij in de V op het bed. De onderste glijdelen kunnen eenvoudig en gemakkelijk worden afgesteld. De dwarssledde is op de wagen gemonteerd en beweegt op een zwaluwstaartslede. De speling in de dwarssledde kan met de spieën worden afgesteld.

Beweeg de dwarssledde met zijn handig geplaatste handwiel. Er zit een gegradeerde kraag op het handwiel.

Op de bovenste slede is een vierweggereedschapshouder gemonteerd, waarmee vier gereedschappen kunnen worden vastgeklemd. Draai de middelste klemhendel los om een van de vier gereedschappen in de juiste positie te draaien.



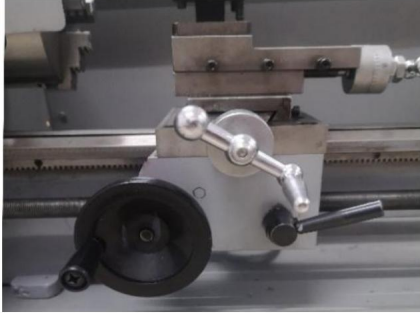
Abbeelding 5

Figuur 5

Schort (Fig. 6)

Het schort is op het bed gemonteerd. Het herbergt de halve moer met een aangrijphendel voor het activeren van de automatische toevoer. De halve moergijs kunnen van buitenaf worden versteld.

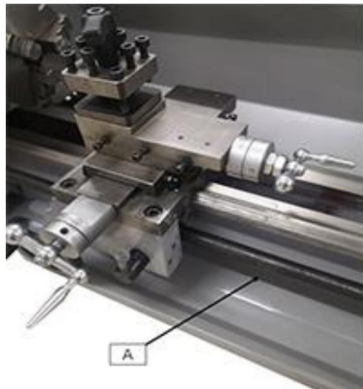
Een tandheugel, gemonteerd op het bed, en een rondsel dat met een handwiel op het onderstel wordt bediend, zorgen voor een snelle verplaatsing van het platform.



Afbeelding 6

Leidingspindel (Fig. 7)

De leidingspindel (A, Afb. 7) is aan de voorkant van het machinebed gemonteerd. Deze is verbonden met de versnellingsbak aan de linkerkant voor automatische toevoer en wordt aan beide uiteinden ondersteund door lagers.



Afbeelding 7

staartstuk (Fig. 8)

De losse kop schuift op een V-weg en kan op elke locatie worden vastgeklemd. De losse kop heeft een heavy-duty spindel met een Morse conus nr. 2 socket en een gegradueerde schaal. De spindel kan op elke locatie worden vastgeklemd met een klemhendel. De spindel wordt bewogen met een handwiel aan het uiteinde van de losse kop.



Abbeelding 8

Kennisgeving:

Bevestig de borgschroef (C, afb. 8) aan het uiteinde van de draaibank om te voorkomen dat de losse kop van het draaibankbed valt.

Bedieningsapparatuur

1. Noodknop: ON/OFF-schakelaar (D, Fig. 9)

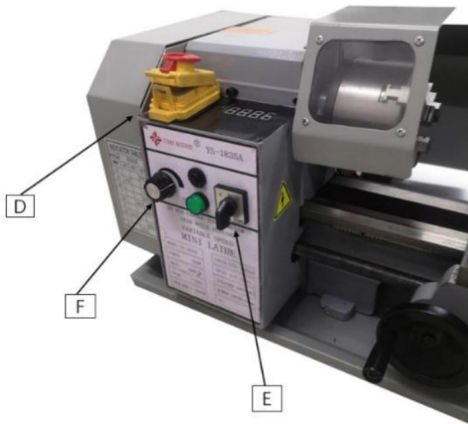
De machine wordt aan- en uitgezet met de AAN/UIT-knop. Druk op om alle machinefuncties te stoppen. Om opnieuw te starten, tilt u de kap op en drukt u op de AAN-knop.

2. Omschakelaar (E, figuur 9)

Nadat de machine is ingeschakeld, draait u de schakelaar naar de "F"-positie voor tegen de klok in draaien van de spindel (vooruit). Draai de schakelaar naar de "R"-positie voor met de klok mee draaien van de spindel (achteruit). De "O"-positie is UIT en de spindel blijft stationair.

3. Variabele snelheidsregelaar (F, Fig. 9)

Draai de schakelaar met de klok mee om de spindelsnelheid te verhogen. Draai de schakelaar tegen de klok in om de spindelsnelheid te verlagen. Het mogelijke snelheidsbereik is afhankelijk van de positie van de aandrijfriem.

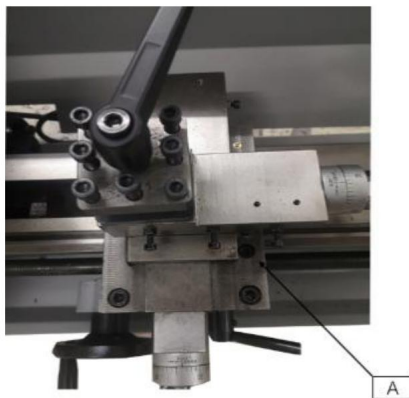


Afbeelding 9

4. Wagenvergrendeling

Draai de zeskantige inbusbout (A, Afb. 10) met de klok mee en draai vast om te vergrendelen. Draai tegen de klok in en draai los om te ontgrendelen.

Let op: de borgschroef van de wagen moet worden ontgrendeld voordat de automatische voeding wordt ingeschakeld, anders kan er schade aan de draaibank ontstaan.



Afbeelding 10

5) Longitudinale traverse handwiel (B, Fig. 11)

Draai het handwiel met de klok mee om de schortconstructie naar voren te bewegen
de losse kop (rechts). Draai het handwiel tegen de klok in om
Verplaats de schortconstructie naar de kop (links).

6) Dwarsdoorgangshendel (C, Fig. 11)

Door met de klok mee te draaien, beweegt de dwarsslide naar de achterkant van de machine.

7) Halfmoer-aangrijphendel (D, Fig. 11)

Beweeg de hendel omlaag om in te schakelen. Beweeg de hendel omhoog om uit te schakelen.

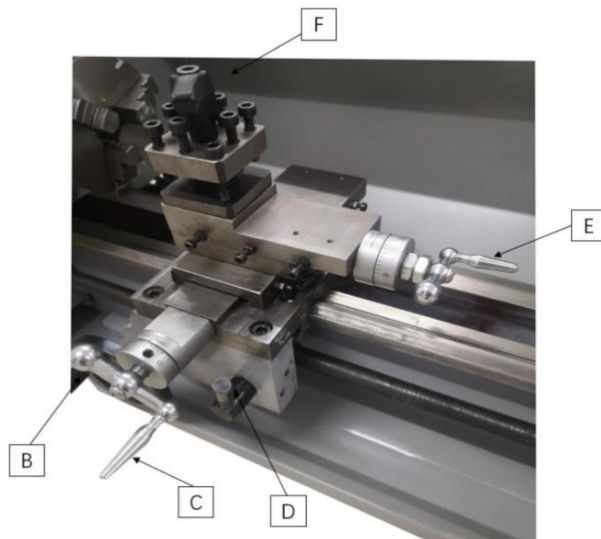
8) Compound Rest Traverse Hendel (E, Fig. 11)

Draai met de klok mee of tegen de klok in om te verplaatsen of te positioneren.

9) Klemhendel gereedschapshouder (F, Fig. 11)

Draai tegen de klok in om los te maken en met de klok mee om vast te maken.

Draai de gereedschapshouder wanneer de hendel ontgrendeld is.



Afbeelding 11

10ÿStaartstukpenklemhendel (H, Fig. 12)

Draai de hendel met de klok mee om de spindel te vergrendelen en tegen de klok in om deze te ontgrendelen.

11ÿStaartstuk Pen-traverse handwiel (I, Fig. 12)

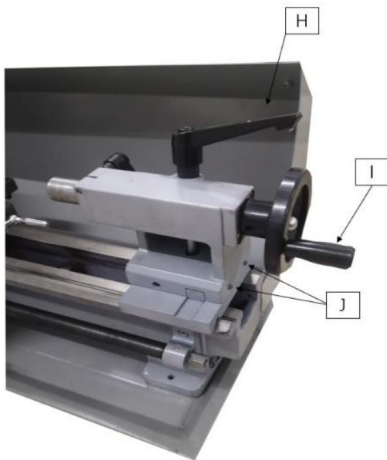
Draai met de klok mee om de pen vooruit te bewegen. Draai tegen de klok in om Trek de pen terug.

12ÿAfstelling van de staartkopoffset (J, Fig. 12)

Twee stelschroeven op de basis van de staartkolf worden gebruikt om de afstand tussen de twee poten te compenseren.

de losse kop voor het snijden van taps toelopende delen. Draai de borgschroef op het uiteinde van de losse kop los.

Draai de ene stelschroef aan de zijkant los en draai de andere kant vast totdat de hoeveelheid van offset wordt aangegeven op schaal. Draai de borgschroef vast.

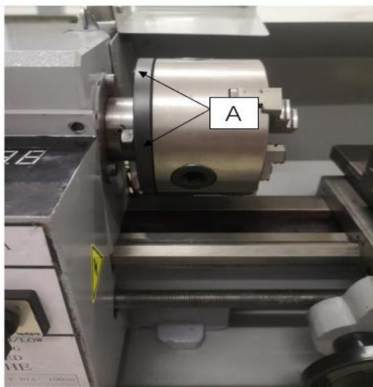


Figuur 12

WERKING

Vervanging van de klauwplaat

De kopspindelbevestiging is cilindrisch. Draai drie stelschroeven en moeren (A, Afb. 13, er worden er maar twee getoond) los op de flens van de draaibankklauwplaat om de klauwplaat te verwijderen. Plaats de nieuwe klauwplaat en bevestig deze met dezelfde stelschroeven en moeren.



Afbeelding 13

GEREEDSCHAP

INSTELLEN Klem het draaigereedschap in de gereedschapshouder.

Het gereedschap moet stevig worden vastgeklemd. Bij het draaien heeft het gereedschap de neiging om te buigen onder de snijkracht die wordt gegenereerd tijdens de spaanvorming. Voor het beste resultaat moet de overhang van het gereedschap minimaal $3/8$ inch of minder zijn. De snijhoek is correct wanneer de snijkant in lijn is met de centrale as van het werkstuk. De juiste hoogte van het gereedschap kan worden bereikt door de gereedschapspunt te vergelijken met de punt van het midden dat in de losse kop is gemonteerd. Gebruik indien nodig stalen afstandsringen onder het gereedschap om de vereiste hoogte te krijgen. (Fig. 14)



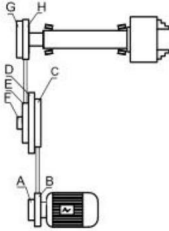
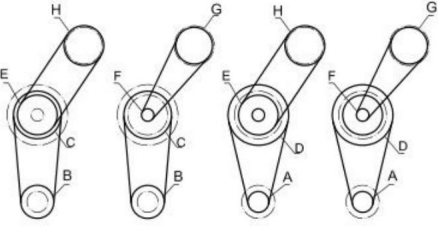
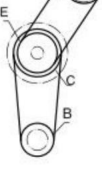
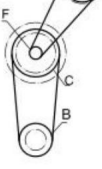
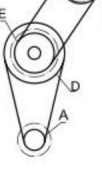
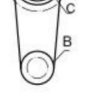
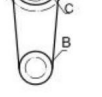

Afbeelding 14

Snelheid wijzigen

Draai de twee bevestigingsschroeven (B, Afb. 15) los en verwijder de beschermkap. omslag.

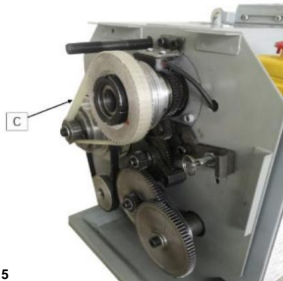
Pas de V-snaar (C, Fig.16) aan in de juiste positie.

Draai de spanrol vast en draai de moer weer vast.

				I	B-C E-H	2200
	  			II	B-C F-G	720
	 			III	A-D E-H	1100
				IV	A-D F-G	360



Afbeelding 15



Afbeelding 16

Handmatige

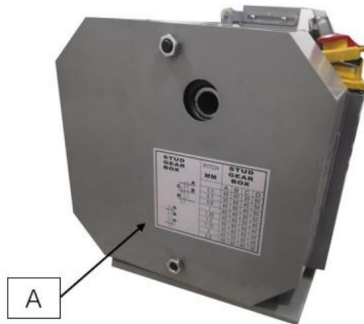
draaitafelverplaatsing , dwarsverplaatsing en handwiel voor de bovenslede kunnen worden bediend voor longitudinale of dwarsvoeding. (Fig. 17)



Afbeelding 17

Langsdraaien met Auto.Feed Gebruik de tabel

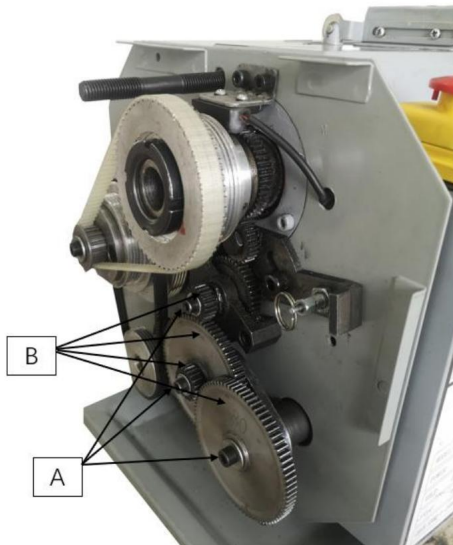
(A, Afb.18) op de draaibank om de voedingsnelheid of de draadspoed te selecteren. Pas het wisseltandwiel aan als de vereiste voeding of draadspoed niet kan worden verkregen met de geïnstalleerde tandwielset.



Afbeelding 18

Vervanging van tandwielen

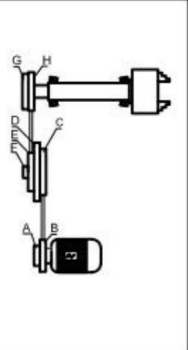
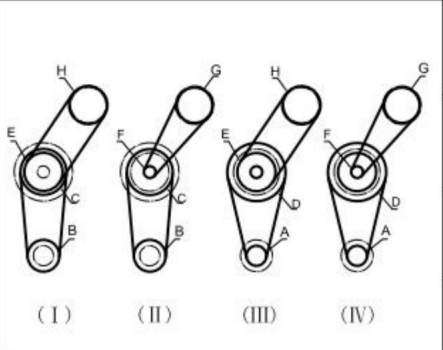
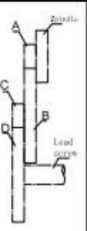
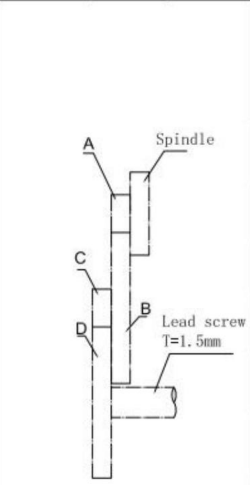
1. Koppel het apparaat los van de stroombron.
2. Draai de twee bevestigingsschroeven los en verwijder de beschermkap.
3. Draai de moer (A, Afb. 19) los om de wisseltandwielen te verwijderen van voren.
4. Installeer de tandwielkoppelingen (B, Fig. 19) volgens de schroefdraad en voederschema (Fig. 20) en draai de moer weer vast.
5. Plaats de beschermkap van de kop en
Sluit het apparaat weer aan op de stroomvoorziening.

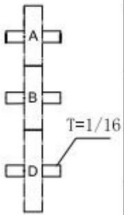
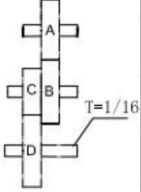
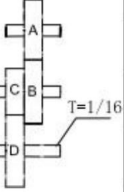


Afbeelding 19

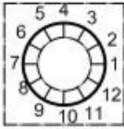
Steekplaat (Fig. 20)

DRAAD- EN VOEDINGSTABEL

Spindle speed chart		 (I) (II) (III) (IV)				I	B-C E-H	2200
						II	B-C F-G	720
						III	A-D E-H	1100
						IV	A-D F-G	360
Feed chart		Tooth		A	B	C	D	
		Feed (mm) / r		Z20	Z80	Z20 Z30	Z80 Z60	
		1	0.0938	1.5 / (80/20 * 80/20)				
2	0.1875	1.5 / (80/20 * 60/30)						
Metric Thread chart		Tooth		A	B	C	D	
		Thread		A	B	C	D	
		0.5	30	60	40	60		
		0.7	35	60	40	50		
		0.8	40	60	40	50		
		1	30	60	60	45		
		1.25	40	60	50	40		
		1.5	40	60	60	40		
		1.75	35	60	60	30		
		2	40	60	60	30		
2.5	50	60	60	30				

	Feed Rate Gear Chart	TPI				Gear Setup				TPI				Gear Setup			
			A	B	C	D		A	B	C	D		A	B	C	D	
Inch		12	40	65	/	30	26	40	60	/	65						
		13	40	65	60	30	28	20	65	/	35						
Thread		14	40	65	/	35	32	20	65	/	40						
		16	40	65	/	40	36	20	65	/	45						
chart		18	40	65	/	45	38	20	50	60	57						
		19	40	50	60	57	40	20	65	/	50						
		20	40	65	/	50	44	20	65	/	55						
		22	40	65	/	55	48	20	65	/	60						
		24	40	65	/	60	52	20	60	/	65						

Thread	Dial	Thread Dial Chart			
		TPI	Scale	TPI	Scale
12		1.3. 5. 7	26	1. 5	
13		1.	28	1.3. 5. 7	
14		1. 5	32	1 - 8	
16		1 - 8	36	1.3. 5. 7	
18		1. 5	38	1. 5	
19		1	40	1 - 8	
20		1.3. 5. 7	44	1.3. 5. 7	
22		1. 5	48	1 - 8	
24		1 - 8	52	1.3. 5. 7	



16T

Afbeelding 20

Cilindrisch draaien (Fig. 21)

Bij de rechte draai bewerking voert het gereedschap parallel aan de rotatieas van het werkstuk. De voeding kan handmatig zijn door het handwiel op het draaibankzadel of de bovenste slede te draaien, of door de automatische voeding te activeren. De dwarsvoeding voor de snedediepte wordt bereikt met behulp van de dwarsslede.

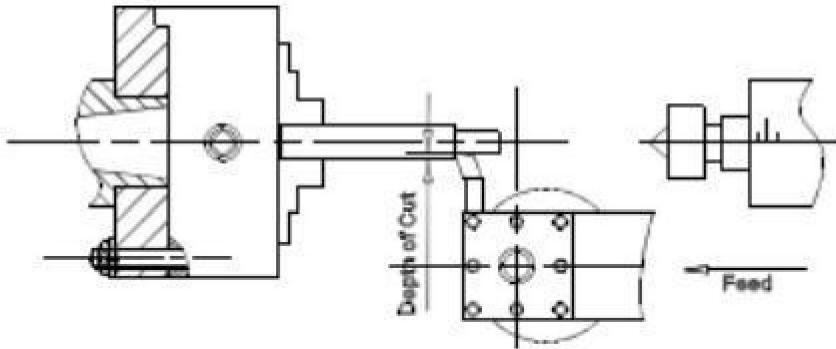


Fig. 21

Einde draaien (Fig. 22)

Bij de vlakbewerking voert het gereedschap loodrecht op de rotatieas van het werkstuk. De invoer wordt handmatig gemaakt met het kruissledehandwiel. De dwarsvoeding voor de snijdiepte wordt gemaakt met de bovenste slede of het draaibankzadel.

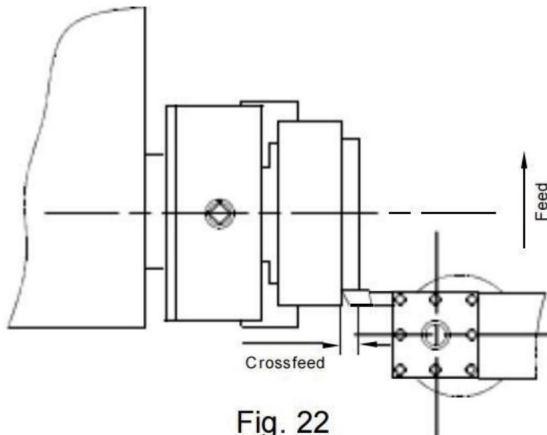


Fig. 22

Draaien: Slanke schacht (Fig. 23)

Voor het draaien tussen de centers is het noodzakelijk om de klauwplaat van de spindel te verwijderen. Plaats de MT 3 center in de spindelneus en de MT 2 center in de losse kop. Monteer het werkstuk met de driver-hond tussen de centers. De driver wordt aangestuurd door een vergrendeling of frontplaat.

Let op: Gebruik altijd een kleine hoeveelheid vet op het midden van de losse kop om te voorkomen dat het middelpunt oververhit raakt.

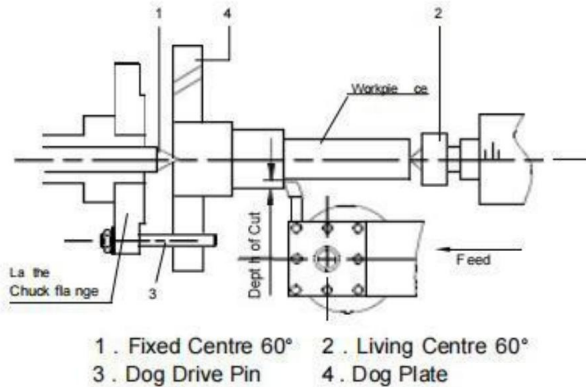


Fig. 23

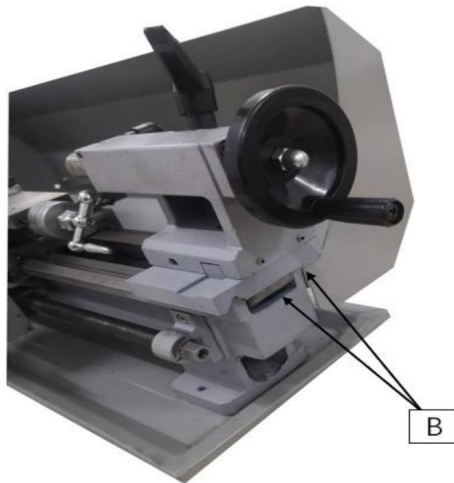
Conisch draaien met behulp van Tailstock Off-Set

Pas de afwijking tussen het midden van de tailstock-huls en het midden van de spindel aan om het conisch draaien te voltooien. De hoek is afhankelijk van de lengte van het werkstuk.

Om de losse kop te verstellen, draait u de borgschroef (A, Afb. 24) los.

Draai de stelschroef (B, Afb.24) aan de rechterkant van de losse kop los. Draai de voorste stelschroef (C, Afb.24) los en draai dezelfde hoeveelheid vast door de achterste stelschroef (D, Afb.24) vast te draaien totdat de gewenste tapsheid is bereikt. De gewenste dwarsverstelling kan worden afgelezen van de schaal. (E, Afb.24). Draai eerst de stelschroef (B, Afb.24) weer vast en vervolgens de twee (voorste en achterste) stelschroeven om de losse kop op zijn plaats te vergrendelen. Draai de borgschroef (A, Afb.24) van de losse kop weer vast. Het werkstuk moet tussen twee centers worden vastgehouden en worden aangedreven door een frontplaat en aandrijfklauw.

Na het taps draaien moet de losse kop weer in de oorspronkelijke positie worden teruggezet volgens de nulpositie op de schaal van de losse kop. (E, Afb. 24)



Afbeelding 24

Draadsnijden

Stel de machine in op de gewenste draadspoed (volgens de (zie schema voor het draadsnijden, Afb. 20). Start de machine en draai de halve moer vast. Zodra het gereedschap het onderdeel bereikt, wordt de eerste draadgang gesneden. Wanneer het gereedschap het einde van de snede bereikt, stopt u de machine door de motor uitzetten en tegelijkertijd het gereedschap uit de deel zodat het de draad vrijmaakt. Maak de halve moerhendel niet los. Draai de motorrichting om zodat het snijgereedschap terug kan bewegen naar het beginpunt. Herhaal deze stappen totdat u de gewenste resultaten.

OPMERKINGEN

Voorbeeld: Mannelijke draad

- ÿ De diameter van het werkstuk moet zijn gedraaid tot de diameter van de gewenste draad.
- ÿ Het werkstuk heeft een afschuining nodig aan het begin van de draad
En

een ondersnijding bij de draad loopt uit.

- ÿ De snelheid moet zo laag mogelijk zijn. De versnellingen moet zijn geïnstalleerd volgens de vereiste spoed. ÿ Het draadsnijgereedschap moet exact de vorm hebben van het monster als de draad, moet absoluut rechthoekig zijn en vastgeklemd zodat deze exact samenvalt met de draai-ingang. ÿ De schroefdraad wordt in verschillende snijstappen geproduceerd, zodat de snijgereedschap moet volledig uit de draad worden gedraaid (met de dwarslede) aan het einde van elke snijstap. ÿ Het gereedschap wordt teruggetrokken met de moer van de leidspindel vastgezet door het omkeren van de omschakelaar.
- ÿ Stop de machine en voer het draadsnijgereedschap in de lage snijstand dieptes met behulp van de kruisslede. Plaats voor elke doorgang de bovenste glijbaan ongeveer 0,2 tot 0,3 mm naar links en rechts afwisselend om de draad los te knippen. Op deze manier wordt de draad snijgereedschappen snijden slechts één draadflank bij elke doorgang. Houd knip de draad los totdat je bijna de volledige lengte hebt bereikt diepte van de draad.

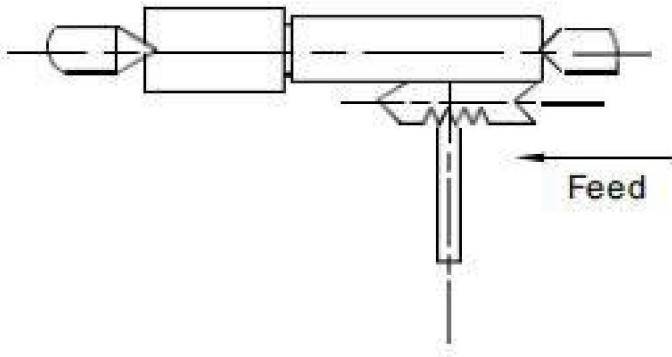


Fig. 25

Draaibank accessoires

Universele draaibankklauw met drie klauwen

Met deze universele klem kunnen ronde, driehoekige, vierkante, zeshoekige, achthoekige en twaalfhoekige staven worden vastgeklemd. (Fig. 26)

Let op: nieuwe draaibanken hebben zeer nauwsluitende kaken. Dit is nodig om nauwkeurige klemming en een lange levensduur te garanderen - bij herhaaldelijk openen en sluiten past de kaak zich automatisch aan en wordt de werking geleidelijk soepeler.

Opmerking:

Voor de originele klauwplaat met 3 klauwen die op de draaibank was gemonteerd, heeft de fabriek de klauwplaat op de beste manier gemonteerd om de houdnauwkeurigheid te garanderen met twee "0"-markeringen (A) (Fig. 26) op de klauwplaat en de klauwplaatflens.

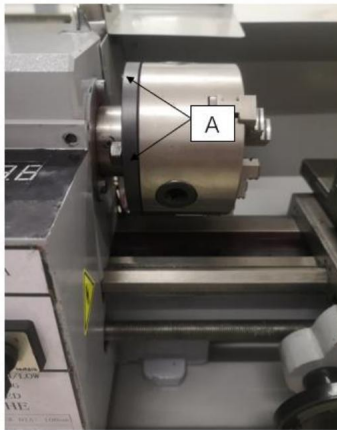


Fig.26

Er zijn twee soorten kaken: Interne en externe kaken. Let op dat het aantal kaken overeenkomt met het aantal in de groef van de klauw. Meng ze niet. Wanneer u ze gaat monteren, monteer ze dan in oplopende volgorde 0, 1 3 wanneer u ze eruit gaat halen, zorg er dan voor dat

Haal ze er in aflopende volgorde uit (3,1,0, één voor één). Nadat u deze procedure hebt voltooid, draait u de kaken tot de kleinste diameter en controleert u of de drie kaken goed op elkaar passen.

Vier onafhankelijke klauwplaat Deze

speciale klauwplaat heeft vier onafhankelijk instelbare klauwplaten. Deze maken het mogelijk om asymmetrische stukken vast te houden en cilindrische stukken nauwkeurig in te stellen. (Fig. 27)



Fig. 27

Boorkop (optioneel)

Gebruik de boorkop om centreerboren en spiraalboren in de losse kop te houden (B) (Fig. 28)

Morse Taper As (optioneel)

Een doorn is nodig om de boorkop in de losse kop te monteren. Deze heeft een No. 1 Morse-conus. (C) Afb.28

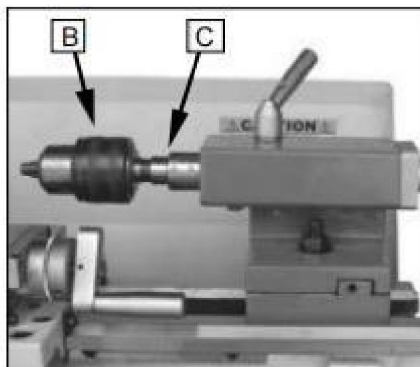


Fig. 28

Live Center (optioneel)

Het meedraaiende middenstuk is gemonteerd in kogellagers. Het gebruik ervan wordt sterk aanbevolen bij draaisnelheden van meer dan 6 RPM. (Fig. 29)



Afbeelding 29

Vaste steun De

vaste steun dient als ondersteuning voor de assen aan het uiteinde van de losse kop. Voor veel bewerkingen kan de losse kop niet worden gebruikt omdat deze het draaigereedschap of boorgereedschap blokkeert en daarom van de machine moet worden

verwijderd. De vaste rust, die als een eindsteun fungeert, zorgt voor een trillingsvrije werking. De vaste rust is op de bedbanen gemonteerd en wordt van onderaf met een borgplaat vastgezet. Het vet vereist continue smering op de contactpunten om voortijdige slijtage te voorkomen. (Fig. 30)

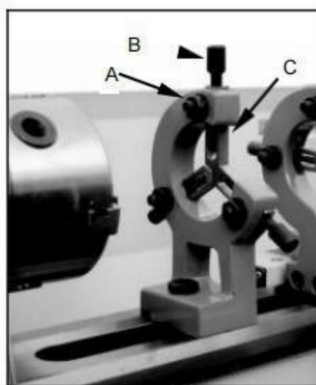


Fig. 30

De vaste rust instellen

1. Draai de drie zeskantmoeren los. (A, Afb. 31)
2. Draai de gekartelde schroef (B, Afb. 36) los en open de schuif vingers. (C, Afb. 31) totdat de vaste rust met de vinger kan worden bewogen rond het werkstuk. Bevestig de steun op zijn plaats.
3. Draai de gekartelde schroeven vast, zodat de vingers stevig maar niet te strak tegen elkaar aan zitten. het werkstuk. Draai drie moeren (A, Afb. 31) vast. Smeer de schuif punten met machineolie.
4. Wanneer na langdurig gebruik de kaak slijtage vertoont, moeten de uiteinden van de De vingers kunnen gevild of opnieuw gefreesd worden.

Volg Rust

De volgende rust is op het zadel gemonteerd en volgt de beweging van het draaigereedschap. Er zijn slechts twee steunblokken nodig. De plaats van het derde steunblok wordt ingenomen door het draaigereedschap. De volgende rust wordt gebruikt voor draaibewerkingen op lange, slanke werkstukken. Het voorkomt dat het werkstuk onder druk buigt van het draaigereedschap. (Afb.31)

Plaats de steunblokken stevig tegen het werkstuk, maar niet te strak. Smeer de steunblokken tijdens het gebruik om voortijdig vastlopen te voorkomen. dragen.



Fig. 31

AANPASSINGEN

Na verloop van tijd treedt er slijtage op in sommige bewegende onderdelen moet mogelijk worden aangepast.

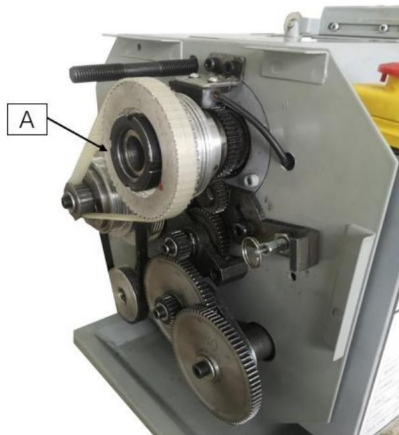
Hoofdspillagers

De hoofdspindellagers worden in de fabriek afgesteld. Als er eindspeling is wordt duidelijk na aanzienlijk gebruik, de lagers kunnen aangepast.

Bevestig de sleufmoer (A, Afb. 32) aan de achterkant van de spindel.

De spindel moet nog steeds vrij kunnen draaien.

Let op: overmatig aandraaien of voorspannen kan de lagers beschadigen.



Afbeelding 32

Afstelling van de dwarslede De

dwarslede is voorzien van een spiestrook (C, Afb. 33) en kan worden afgesteld met schroeven (D, Afb. 33) die zijn voorzien van borgmoeren. (E, Afb. 33) Draai de borgmoeren los en draai de stelschroeven vast totdat de slede vrij beweegt zonder speling. Draai de borgmoeren vast om de afstelling te behouden.

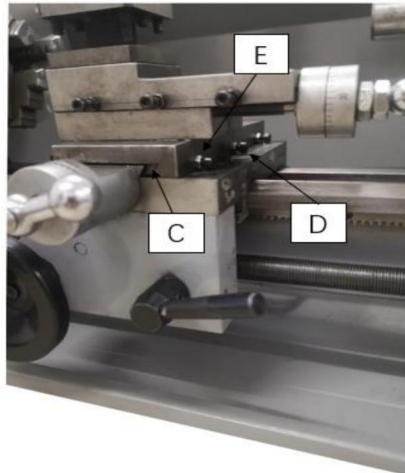


Fig.33

Afstelling van de bovenslede

De bovenslede is voorzien van een spiestrip (F, Afb. 34) en kan worden afgesteld met schroeven (G, Afb. 34) die zijn voorzien van borgmoeren. (H, Afb. 34) Draai de borgmoeren los en draai de stelschroeven vast totdat de slede vrij beweegt zonder speling. Draai de borgmoeren vast om de afstelling te behouden.

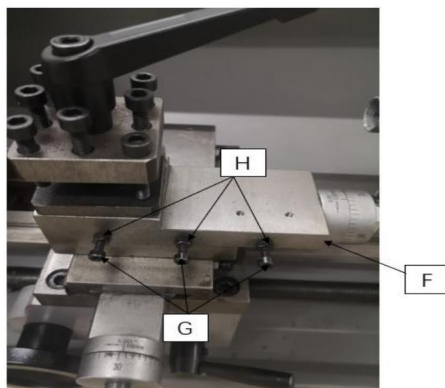
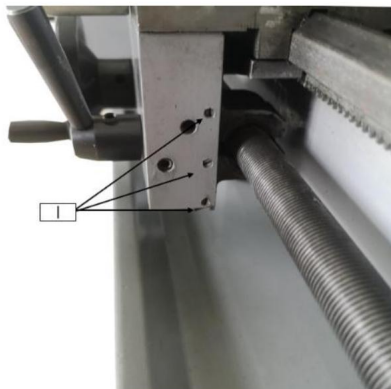


Fig.34

Afstelling van de halve moergeleider De

ingrijping van de halve moer kan worden afgesteld met schroeven (I, Afb. 35)

Draai de schroeven aan de rechterkant van het schort los en stel de controleschroeven af totdat beide halve moeren vrij bewegen zonder speling. Draai de moer vast.



Afbeelding 35

SMERING



OPMERKINGEN:

Smeer alle glijbanen lichtjes voor elk gebruik.

Smeer de wisseltandwielen en de leidspindel lichtjes
met vet.

1. Kruisschuif

Smeer twee oliepoorten (A, Afb. 36) eenmaal per dag met 20W machineolie.

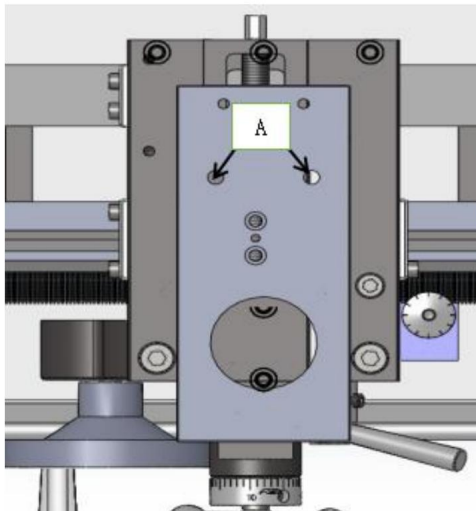
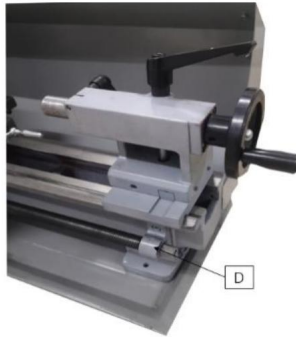


Fig. 36

2. Leidingspindel

Smeer de rechter oliepoort (D, Afb. 38) eenmaal per dag met 20W machineolie.



Afbeelding 38

Elektriciteit



WAARSCHUWING!

Het aansluiten van de draaibank en alle overige elektrische werkzaamheden mogen uitsluitend door een erkend elektricien worden uitgevoerd!

Het niet naleven hiervan kan ernstig letsel en schade aan de machine en eigendommen veroorzaken!

De L2035 draaibank is alleen geschikt voor 650W, 1PH, 220V. Controleer of het beschikbare vermogen op de locatie van de draaibank hetzelfde is als dat van de draaibank. Gebruik het bedradingschema (Fig. 39) om de draaibank aan te sluiten op het lichtnet

voeding. Zorg ervoor dat de draaibank goed geaard is.

ONDERHOUD

Houd het onderhoud van de machine tijdens de werking in de gaten.
de nauwkeurigheid en levensduur van de machine garanderen.

1. Om de precisie en functionaliteit van de machine te behouden, is het essentieel om het met zorg te behandelen. Houd het schoon en vet en smeer het regelmatig. Alleen door goede zorg. U kunt er zeker van zijn dat de werkkwaliteit van de machine zal constant blijven.

OPMERKINGEN: Haal de stekker van de machine altijd uit het stopcontact.
U voert schoonmaak-, onderhouds- of reparatiewerkzaamheden uit!

Olie, vet en schoonmaakmiddelen zijn vervuilende stoffen en mogen niet bij het huisvuil worden gegooid. via de afvoer of in het normale afval. Gooi die middelen weg in in overeenstemming met de huidige wettelijke eisen op het gebied van milieu. Reiniging voddens die geïmpregneerd zijn met olie, vet en schoonmaakmiddelen zijn gemakkelijk ontvlambaar. Verzamel poetslappen of poetswol in een geschikte afgesloten ruimte vaartuig en gooi ze op een milieuvriendelijke manier weg - niet weggooien doe ze bij het normale afval!

1. Smeer alle glijbanen lichtjes voor elk gebruik. De verandering tandwielen en de leidspindel moeten ook licht gesmeerd worden met vet.
2. Tijdens de operatie. De chips die op het glijvlak vallen moet tijdig worden schoongemaakt en de inspectie moet vaak worden uitgevoerd gemaakt om te voorkomen dat chips tussen de machinegereedschapszadel en draaibankbedgeleider. Asfaltviit moet op een bepaald tijdstip worden schoongemaakt.

OPMERKINGEN: Verwijder de chips niet met uw blote handen. Er is een risico op snijwonden door scherpe randen. Gebruik nooit ontvlambare oplosmiddelen of reinigingsmiddelen middelen of middelen die schadelijke dampen genereren!
Bescherm elektrische componenten, zoals motoren, schakelaars, schakelkasten, etc. tegen vocht tijdens het schoonmaken.

1. Na de operatie elke dag. Verwijder alle chips en maak schoon verschillende onderdelen van de machine en breng machineolie aan op roesten voorkomen.

2. Om de bewerkingsnauwkeurigheid te behouden. Zorg voor de midden. Het oppervlak van de machinetoel voor de klauwplaat en de geleidingsweg en vermijd mechanische schade en slijtage door onjuiste gids.
3. Als de schade wordt gevonden, moet het onderhoud onmiddellijk worden uitgevoerd.

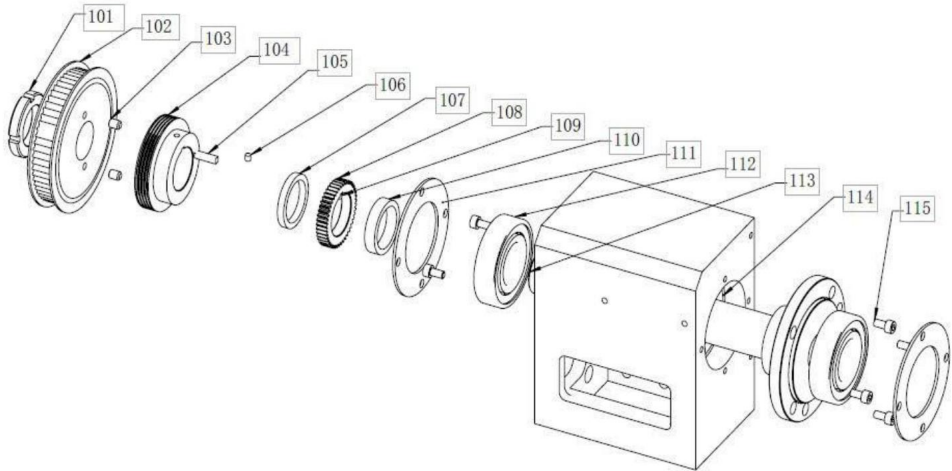
OPMERKINGEN: Reparatiewerkzaamheden mogen alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel met de bijbehorende mechanische en elektrische kennis.

PROBLEMEN OPLOSSEN

Probleem	Mogelijke reden	Eliminatie
Oppervlak van het werkstuk te ruw	Gereedschap bot	Gereedschap voor opnieuw slijpen
	Gereedschapsveren	Klemgereedschap met minder overhang
	Te hoog voer	Verminder voer
	Radius bij de gereedschapspunt te klein	Vergroot de straal
werkstuk wordt kegelvormig	Centra zijn niet uitgelijnd (staartkop is verschoven)	Stel de staartkop in op het midden
	Bovenste schuif niet goed uitgelijnd (snijden met de bovenste dia)	Bovenste schuif goed uitlijnen
Draaibank klappert	Te hoog voer	Verminder voer
	Speling in hoofdlager	Hoofdlager afstellen
Centrum loopt warm	werkstuk is uitgebreid	Maak het midden van de staart los
Gereedschap heeft een korte levensduur	Snijnsnelheid te hoog	Verminder de snijnsnelheid
	Kruisvoeding te hoog	Lagere dwarsdoorvoer (afwerkingstoeslag moet niet groter zijn dan 0,5 mm)
	Onvoldoende koeling	Meer koelvloeistof
Flankslijtage te hoog	Te kleine spelingshoek	Verhoog de vrije hoek
	Tooltip niet aangepast naar midden hoog	Correcte hoogteverstelling van het gereedschap
Snijkant breekt af	Wighoek te klein (hitte opbouw)	Vergroot de wighoek
	Slijpscheur door verkeerde koeling	Gelijkmatig afkoelen
	Te veel speling in het spindellager	De speling in de spindel afstellen handelswijze
	Arrangement (trillingen)	Regeling
Draad afknippen is fout	Gereedschap is verkeerd vastgeklemd	Pas aan het midden aan
Draad afknippen is fout	Verkeerd begonnen met malen	Slijphoek correct
fout	Verkeerde toonhoogte	Pas de juiste toonhoogte aan
	Verkeerde diameter	Draai het werkstuk om de juiste diameter
Spindel wordt niet geactiveerd	Noodstop-schakelaar geactiveerd	Noodstop ontgrendelen schakelaar

STORINGSSCHEMA EN ONDERDELENLIJST

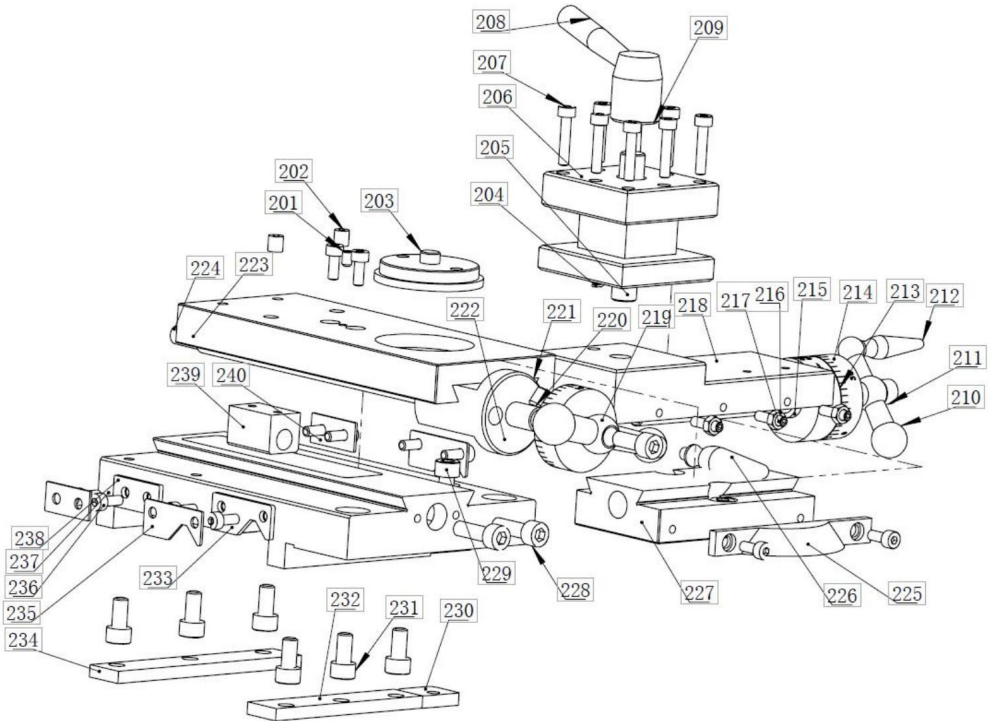
Hoofdsteun montage



Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid	Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid
101	Moersleutel	M30x1,5	1	110	Afstandhouder		1
102	Spindel timing riemwiel		1	111	Lagerdeksel		2
103	Schroef	M6x8	2	112	Kogellager		1
104	Spindel multi wig katrol		1	113	Spindel		1
105	Sleutel	C4x4x18	1	114	Kop		1
106	Magneet		1	115	Schroef	M5x10	6
107	Afstandhouder		1				
108	Versnelling		1				
109	Sleutel	C4x4x8	1				

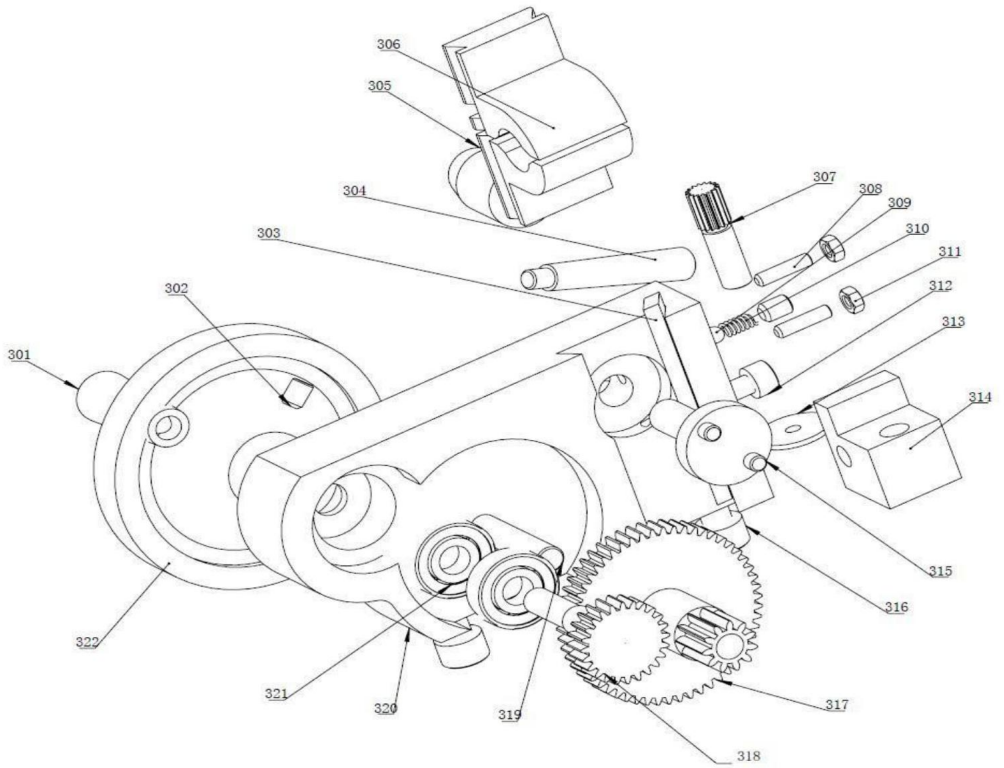
STORINGSSCHEMA EN ONDERDELENLIJST

Bovenste slede, dwarsslede, wagenconstructie



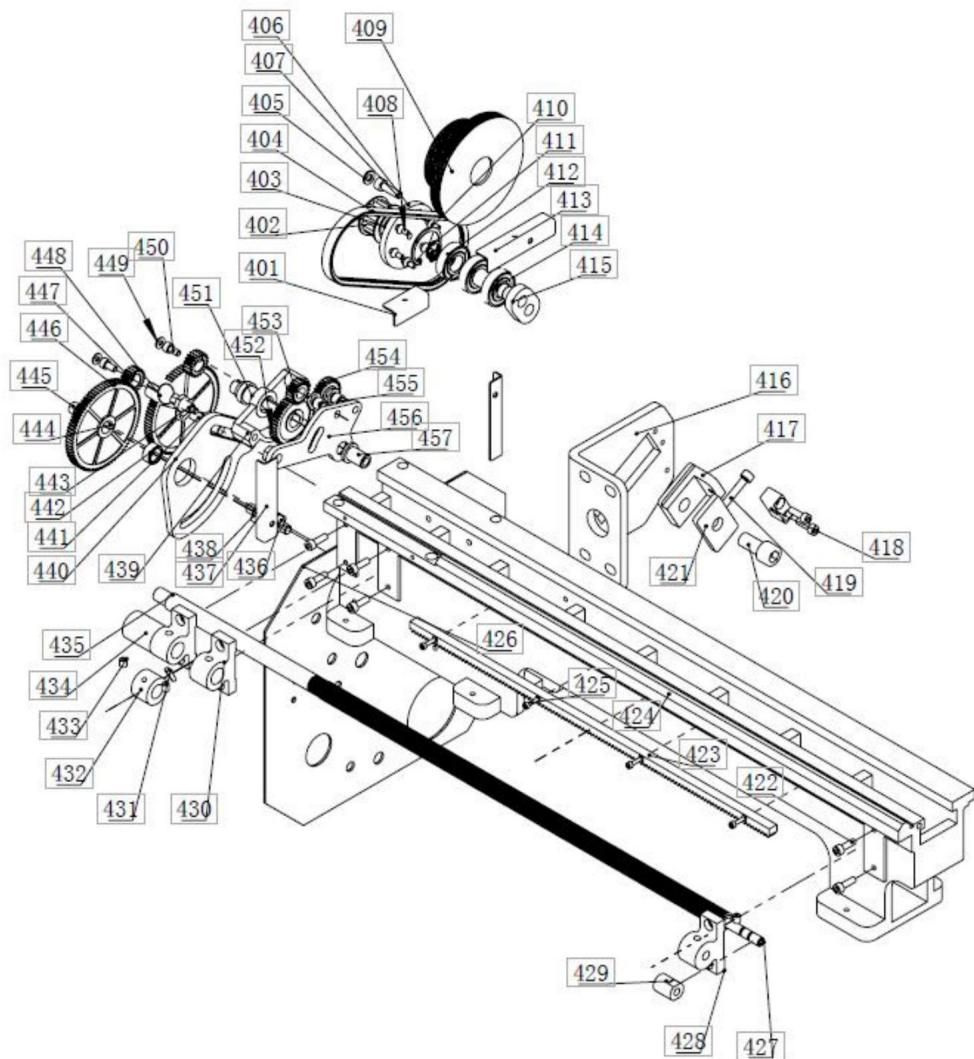
Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid	Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid
201	Schroef	M4x6	1	228	Schroef	M6x20	2
202	Oliebeker		2	229	Schroef	M6x25	1
203	Draaibare schijf		1	230	Vergrendelingsplaat		1
204	Lente		1	231	Schroef	M6x12	6
205	Stud bout		1	232	Schuifplaat		1
206	Gereedschapshouder		1	233	Rubberen wisser		2
207	Dopschroef	M4x20	8	234	Schuifplaat		1
208	Hefboom		1	235	Ruitenwisserdeksel		2
209	Moer		1	236	Schroef	M4x10	12
210	Drie ballen Hendel		1	237	Zadel		1
211	Schroef	M6x20	4	238	Rubberen wisser		2
212	Hefboom		1	239	Voedingsnoot		1
213	Wipergplaat		1	240	Ruitenwisserdeksel		2
214	Wipergplaat		1	241	Gib		1
215	Loodschroef		1	242			1
216	Moer	M4	6	243	Schroef	M4x16	2
217	Schroef	M4x16	6				
218	Bovenste rust		1				
219	Drie ballen Hendel		1				
220	Schroef	M6x8	2				
221	Gib		1				
222	Beugel		1				
223	Kruisschuifplaat		1				
224	Loodschroef		1				
225	Hoekblok		1				
226	Hendel		1				
227	Samengestelde glijbaan baseren		1				

Schortmontage



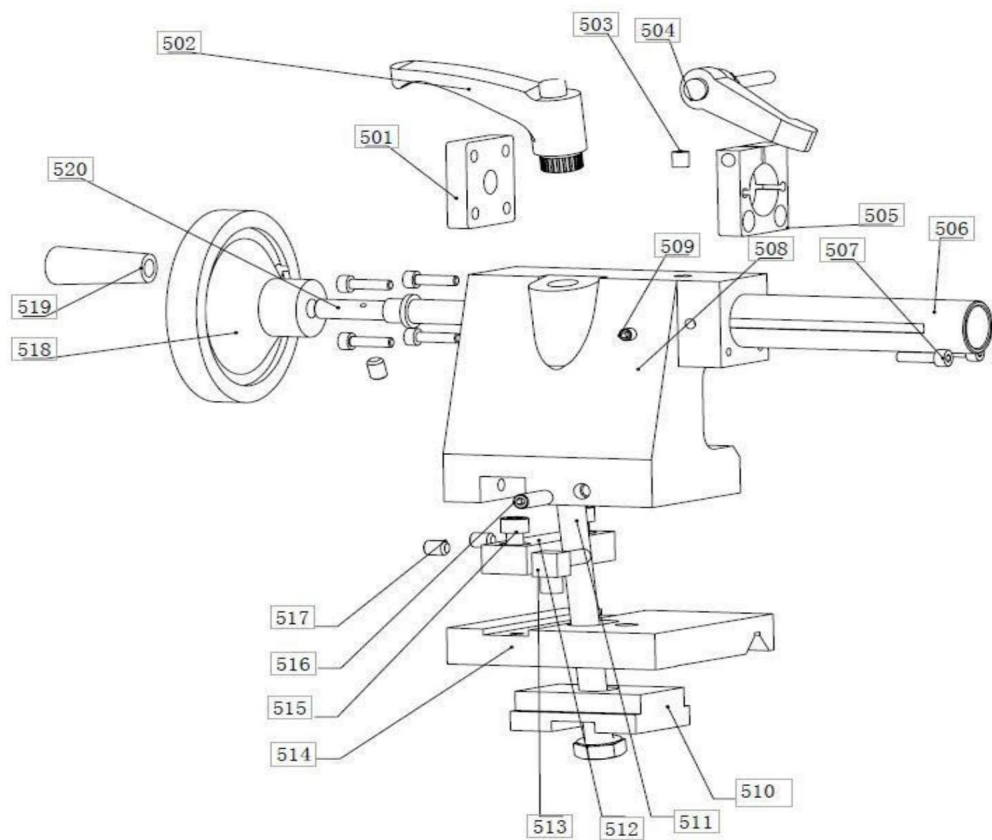
Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid	Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid
301	Handwiel hefboom		1	315	Groef nokkenas		1
302	Schroef	M6 x 8	3	316	Schroef	M8x20	2
303	Gib		1	317	Combinatie uitrusting		1
304	Hefboom		1	318	Tandwielas		1
305	Handvat basis		1	319	Schacht		1
306	Halve noot		1	320	Schort		1
307	Turbine-as		1	321	Kogellager		1
308	Schroef	M4x16	2	322	Handwiel		1
309	Stalen bal		1				
310	Lente		1				
311	Moer	M4	2				
312	Schroef	M6x20	1				
313	Wijzerplaat		1				
314	Draad wijzerplaat zitting		1				

Bed, hangende wiel onderdelen Montage



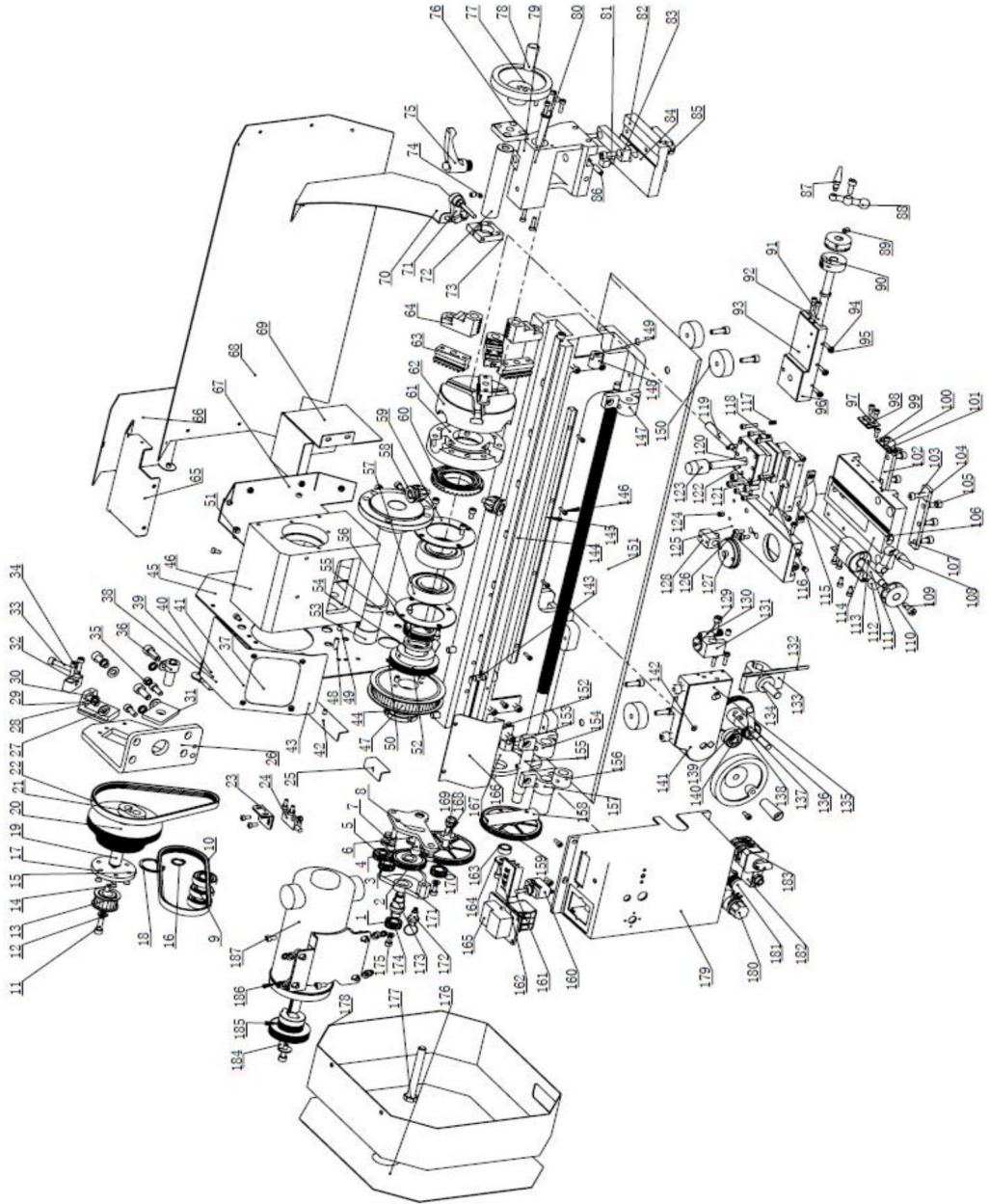
Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid	Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid
401	Positioneringsplaat		1	430	Leidingschroef beugel		1
402	Brugtiming riemwiel		1	431	Pin		1
403	Sleutel	C5x5x10	1	432	Afstandhouder		1
404	Riem		1	433	Oliebeker		3
405	Wasmachine		1	434	Leidingschroef beugel		1
406	Bout		1	435	Leidingschroef		1
407	Dopschroef	M6x20	1	436	Wasmachine		1
408	Schroef	M4x10	6	437	Positioneringsplaat		1
409	multi wig katrol		1	438	Stud bout		1
410	Veerring		1	439	Berg		1
411	Veerring		1	440	Vaste dekking		1
412	Kogellager	6002	3	441	Schacht		1
413	Positioneringsplaat		1	442	Afstandhouder		1
414	Schacht		1	443	Knopplunjer		1
415	Tuimelaar		1	444	Sleutel	B4x4x8	2
416	Positioneringsplaat		1	445	Schroef	M6x16	1
417	schuifregelaar		1	446	Versnelling		2
418	vast blok		1	447	Versnelling	Z20	2
419	Schroef	M6x40	1	448	Sleutelhuls		1
420	Schroef	M12x25	1	449	Wasmachine		2
421	Glijdende pakking		1	450	Schroef	M5x10	2
422	Schroef	M5x16	8	451	Bout		1
423	Rek		1	452	Versnelling	Z45	1
424	Bedweg		1	453	Versnelling	Z20	1
425	Schroef	M3x12	4	454	Versnelling	Z25	1
426	Bodemplaat		1	455	Tandwielbout		1
427	Schroef	M8x12	1	456	Moer	M8	1
428	Leidingschroef beugel		1	457	Tussenwielbus		1
429	Borgmoer		1				

Montage van de staartkop



Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid	Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid
501	Achterste kop omslag		1	515	Dopschroef	M6x20	2
502	Hendel		1	516	Schroef	M6x20	2
503	Oliebeker		1	517	Schroef	M6x20	1
504	Aanscherping hendel		1	518	Handwiel		1
505	Beugel		1	519	Handhendel		1
506	Schacht		1	520	Leidingschroef		1
507	Dopschroef	M4x16	6				
508	Losse kop		1				
509	Schroef	M5x5	1				
510	Losse kop oponhoud blok		1				
511	Bout		1				
512	Losse kop sleutel		1				
513	Limiet Pin		1				
514	Bodemplaat		1				

Algemene Vergadering



Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid	Onderdelen Nee.	Beschrijving	Specificatie N	Hoeveelheid
1	Sleutel	B4x4x8	2	101	Rubberen matten		2
2	Versnelling	Z45	1	102	Zadelpersplaat		1
3	Versnelling	Z20	1	103	Schroef	M6x25	1
4	Schroef	M8x20	1	104	Zadelborgplaat		1
5	Versnelling	Z25	1	105	Schroef	M6x12	11
6	Mouw		1	106	Gib		1
7	Tandwielbout		2	107	Zadelpersplaat		1
8	Moer	M8	1	108	Handvat hendel		1
9	Kogellager		3	109	Schroef		1
10	Riem		1	110	Wijzerplaat schaal		1
11	Schroef	M6x20	11	111	Leidingschroef		1
12	Wasmachine		6	112	Drie kogel handvat		1
13	Brugtiming riemwiel		1	113	Beugel		1
14	Sleutel	C5x5x10	1	114	Zadel		1
15	Bout		1	115	Wijzerplaat schaal		1
16	Veerring		1	116	Samengestelde rust		1
17	Schroef	M4x10	6	117	Lente		1
18	Veerring		1	118	Pin		1
19	Bout		1	119	Gereedschapssteunhendel		1
20	multi wig katrol		1	120	Stud bout		1
21	Zwaaiaarm		1	121	Schroef	M4x20	8
22	Riem		1	122	Gereedschapshouder		1
23	Montageplaat		1	123	Gereedschapshoudermoer		1
24	Snelheidsmeetkop		1	124	Oliebeker		6
25	Positioneringsplaat		4	125	Kruisslide		1
26	Positioneringsplaat		1	126	Schroef	M4x6	1
27	Wasmachine		4	127	Draaibare schijf		1
28	Schroef	M8x20	9	128	Voedingsnoot		1
29	Schulftegel		1	129	Wijzerplaat schaal		1

30	Veerring		4		130	Tandwielbout		1
31	Schuifpakking		1		131	Zitting		1
32	Vaste blok		1		132	Gib		1
33	Schroef	M6x40	1		133	Halve noot		1
34	Schroef	M5x16	8		134	Schakelvork		1
35	Moer	M6	1		135	Stalen bal		1
36	Schroef	M12x25	1		136	Hefboom		1
37	Klawplaat deksel Raam		1		137	Zitting		1
38	C				138	Tandwielbout		1
39	Schroef	M4x20	2		139	Combinatie uitrusting		1
40	Schakelvork		1		140	Kogellager		1
41	Reisschakelaar		1		141	Schort		1
42	Positioneringsplaat		1		142	Schacht		1
43	Klawplaat deksel		1		143	Schroef	M8x10x10 1	
44	Moersleutel	M30x1.5	1		144	Bedweg		1
45	Steunplaat		1		145	Rek		1
46	Hoofdvoorraad		1		146	Schroef	M3x12	4
47	Spindel synchroon riemwiel		1		147	Leidingschroef beugel		1
48	Sleutel	C4x4x18	1		148	Moer		1
49	Sleutel	C4x4x8	1		149	Schroef	M8x12	1
50	Testblok		1		150	Rubberen voet		4
51	Schroef	M5x10	18		151	Chiplade		1
52	Katrol		1		152	Pin		1
53	Spindel		1		153	Dekhengst		1
54	Afstandhouder		1		154	Leidingschroef beugel		1
55	Afstandhouder		1		155	Leidingschroef		1
56	Versnelling		1		156	Mouw		1
57	Kogellager		2		157	Beugel		1
58	Kegelwiel		2		158	Positie plaat		2
59	Lagerdeksel		2		159	Versnelling		2
60	Kegelwiel		1		160	Schakelaar		1
61	Chuck onderkant		1		161	Digitaal paneel		1

62	Chuck hoofd		1		162	Schroef	M6x16	1
63	Klauwbek		3		163	Afstandhouder		1
64	Klauwbek		3		164	Wasmachine		2
65	Schakelaar montage blok		1		165	Aan/uitknop		1
66	Motorkap		1		166	Lagerdeksel		1
67	Spatplaat		1		167	Beugelbord		1
68	Spatplaat		1		168	Schacht		1
69	Motorkap		1		169	Moer		1
70	Spatplaat		1		170	Mouw		1
71	Verstelbaar vergrendelingshendel		1		171	Berg		1
72	Schacht		1		172	Knopplunjer		1
73	Vergrendelingsdeksel		1		173	Bout		1
74	Schroef	M5x5	1		174	Versnelling	Z20	2
75	Handhendel		1		175	Wasmachine		2
76	Achterste kop deksel		1		176	Transmissiekast		1
77	Handwiel		1		177	Bout	M10x80	1
78	Handwiel hefboom		1		178	Transmissiekast omslag		1
79	Staatstuk		1		179	Bedieningskast		1
80	Leidingschroef		1		180	Snelheidsknop		1
81	Pin		1		181	Indicatielampje		1
82	Staatstuk plint		1		182	Overbelasting beschermer		1
83	Sleutel		1		183	Omschakelaar		1
84	Hangend blok		1		184	Sleutel	C5x5x20 1	
85	Bout		1		185	Katrol		1
86	Schroef	M6x20	2		186	Veerring		1
87	Handvat hendel		1		187	Motor		1
88	Drie ballen hendel		1					
89	Schroef	M6x8	11					
90	Wijzerplaat schaal		1					
91	Schroef	M4x16	8					
92	Leidingschroef		1					

93	Samengestelde rust		1					
94	Schroef	M4x16	8					
95	Moer	M4	24					
96	Gib		1					
97	Persplaat		2					
98	Rubbermatten		2					
99	Persplaat		2					
100	Schroef	M4x10	20					

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support**

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

BRUKSANVISNING FÖR SVÄRV

MODELL: L2035

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss.

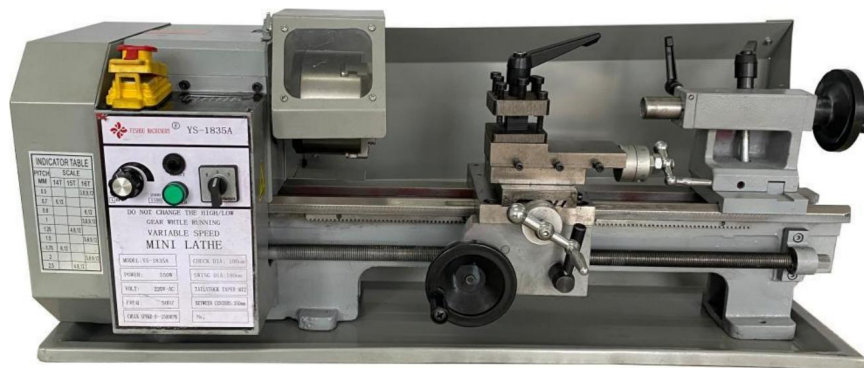
Du påminns om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta varumärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SVARV

MODELL: L2035



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

FRÅGOR SOM BEHÖVER UPPMÄRKSAMHET

Informationen i denna handbok är avsedd som en vägledning för driften av dessa maskiner och utgör inte en del av något kontrakt. Uppgifterna som den innehåller har erhållits från maskintillverkaren och från andra källor. Vi strävar efter att säkerställa riktigheten av denna information och försöker verifiera varje artikel och varje data, men vi kan inte garantera den fulla riktigheten av informationen, vilket innebär att leveransen av utrustning kan skilja sig i detalj från beskrivningen av instruktionerna. Vidare kan utvecklingen av maskinen innebära att den levererade utrustningen kan skilja sig i detalj från beskrivningarna häri. Ansvaret ligger därför på användaren att försäkra sig om att den beskrivna utrustningen eller processen är lämplig för det avsedda ändamålet.

KVALITETSSÄKRING





Vi kommer att göra allt för att säkerställa kvaliteten på våra produkter, och vi lovar konsumenterna att vi kommer att garantera våra produkter i ett år, med undantag för maskinskador orsakade av felaktig användning av kunder och olyckor som uppstår därav, eller onormalt slitage och skador orsakade av bristande underhåll.

För att uppfylla garantiåtagandet, produkten eller delen med kvalitetsproblem, vänligen returnera till oss för verifiering, porto förbetalt. Varor som skickas tillbaka bör åtföljas av en notering om inköpsdatum och en skriftlig förklaring av produktens kvalitet. Efter vår inspektion och bekräftelse kommer vi att reparera eller byta ut deras produkter, eller återbetala betalningen; Om vi misslyckas med att tillhandahålla reparation eller utbyte i tid, ska vi stå för kostnaderna för reparation eller utbyte av produkterna; Om skadan inte beror på produktens kvalitet, utan på användarens felaktiga hantering eller andra skäl, ska kostnaden stå för kunden.

Vårt företag förbehåller sig rätten att göra ändringar i denna specifikation och produktspecifikationer. Vi kommer att göra kontinuerliga ansträngningar för att förbättra kvaliteten på våra produkter.

Alla rättigheter reserverade. Reproduktion eller reproduktion är inte tillåten utan tillstånd.

SÄKERHETSVARNING

Symbol	Symbol Beskrivning
	Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna handbok noggrant.
	Denna symbol, placerad före en säkerhetskommentar, indikerar en typ av försiktighetsåtgärder, varningar eller fara. Att ignorera denna varning kan leda till en olycka. För att minska risken för skador, brand eller elstöt, tack följ alltid rekommendationen nedan.
	Fara! Risk för personskador eller miljöskador! Risk för elektrisk stöt! Risk för personskada genom elektriska stötar!
	Växelström
	Akta dig för klämning
	Varning- Var noga med att bära hörselskydd när du använder denna produkt.
	Varning- Var noga med att bära ögonskydd när du använder denna produkt.

	Placera inte händerna i skyddet när maskinen arbetar
	Inget insteg automatiskt maskineri i drift Endast auktoriserad personal
	Fyll inte på olja under drift
	Vänd inte under reparation
	Ingen trötthetsoperation
	Operationen är inga telefonsamtal
 	Avfallshantering: Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av el och elektroniska apparater



WARNING: Läs alla säkerhetsvarningar, instruktioner, illustrationer och specifikationer som medföljer denna maskin. Underlåtenhet att följa alla instruktioner som anges nedan kan resultera i elektriska stötar, brand och/eller allvarliga skador.

Spara alla varningar och instruktioner för framtida referens.

Verktygsmaskinen ska användas av erfaren personal. Om du inte är det är bekant med svarvens driftprocess, använd inte maskinen verktyg efter behag. Använd instruktionerna före användning.

1. Innan du startar verktygsmaskinen ska säkerhetsskyddet sitta i rätt position.
2. Innan du startar verktygsmaskinen, kontrollera om verktyget vilar skiftnyckel och chucknyckel tas bort.
3. Förhindra att maskinen startar oavsiktligt. Stäng av motorn kraft innan du klämmer fast arbetsstycket eller verktyget.
4. Tvinga inte skärning. Kapning enligt inställd skärhastighet, skärning djup och matningshastighet.
5. Använd rätt verktyg. Använd rätt verktyg eller arbetsstycke för bearbetning. Håll verktyget skarpt och rent för att säkerställa normal och säker drift.
6. Smörj och byt ut tillbehör regelbundet.
7. Innan du justerar eller reparerar maskinen, se till att koppla bort maskinen strömförsörjning.
8. Kontrollera maskinens säkerhetsprestanda innan du startar den.
9. Kontrollera prestandan för alla rörliga delar. Alla delar måste installeras korrekt. Skadade delar måste repareras omgående.
10. När maskinen är igång får operatören inte lämna.
11. Hålla arbetsplatsen ren, smutsig arbetsmiljö är lätt att leda till olyckor.
12. Använd inte maskinen i farlig miljö.
Arbeta inte på fuktiga platser. Se till att elektriska komponenter är skyddad från fukt. Håll god belysning.
13. Barn är förbjudna att komma in på arbetsplatsen, och de är inte i drift personal bör hålla ett säkert avstånd från arbetsområdet.
14. Att hålla barn borta från arbetsområdet. Dörren ska vara låst när du lämnar verkstaden.
15. Klä dig lämpligt. Bär inte löst sittande kläder, handskar, slipsar, ringar, armband, smycken etc. För att vara på den säkra sidan, För säkerhets skull bära halkfria skor. Om du har långt hår, vänligen bär en arbetshatt.
16. Bär skyddsglasögon vid användning.
17. Var uppmärksam på var du står och håll balansen hela tiden.
18. Placera inte händerna nära maskinens rörliga delar.

19. Utför inga inställningsåtgärder medan maskinen är igång.
20. Läs och förstå alla varningsskyltar som finns uppsatta på maskinen.
21. Denna manual är endast avsedd att göra kunderna bekanta med drift av maskinen och är inte en utbildningsmanual.
22. Följ dessa varningar annars kan allvarliga skador uppstå.
23. Maskinen kommer att producera några skadliga kemikalier i arbetet med damm, sågning, slipning och borring som produceras genom slipning. För att minska skada av dessa kemikalier, vänligen arbeta på en väl ventilerad plats och bära säkerhetsanordningar. Såsom partikelfiltermasker.

TEKNISK PARAMETER

Typnummer	L2035
Kapaciteter	
Sväng över sängen	204 mm
Sväng över Cross Side	134 mm
Höjd på spindelns centrum	102 mm
Avstånd mellan centra	350 mm
Sängens bredd	90 mm
Headstock	
Hål genom spindel	20 mm
Avsmalnande i spindelnäsa	MT3
Diameterchuck	100 mm
Antal spindelhastigheter	4-Variabel
Utbud av spindelhastigheter	0-360,720,1100,2200 RPM
Matning och trådning	
Antal metriska trådar	9
Utbud av metriska trådar	0,5-2,5 mm
Antal Imperial-trådar	18
Utbud av Imperial-trådar	12~52T.PI
Range av longitudinell matning	0,1~0,20 mm/r
Utbud av transversell matning	0,02~0,20 mm/r
Blyskruv	ÿ16-1,5 mm
Sammansättning och vagn	
Typ av verktygsstolpe	4-vägs
Maximal sammansatt glidrörelse	50 mm
Maximalt tvärgående räckvidd	60 mm
Maximalt antal transporter	295 mm
svansstock	
Tail Stock Spindel Travel	50 mm
Taper i Tail stock Spindel	MT2
Diverse	
Huvudmotor	110V~60Hz/220-240V~50Hz,1Ph /600W,
Längd, bredd och höjd	760x330x340ÿmmÿ
Produktvikt	NW:50,3 kg; GW: 58,9 kg
Förpackningsstorlek	820*380*462 mm

Den allmänna informationen i denna specifikation är inte bindande.

Standardtillbehör

- | | |
|---------------------|---|
| 1. Oljetråg | 1 |
| 2. Bakre spånplatta | 1 |
| 3. Three Jaw Chuck | 1 |
| 4. Specifikation | 1 |
| 5. Verktöglåda | 1 |



Fig.1

Tillbehör i verktyglådan (Fig. 1)

3-handsrattspak

1 Dead Center MT2

1 Dead Center MT3

1 Oljepistol

1 Chucknyckel för 3-käftsChucken

3 Utvändiga käftar för 3-käfteChuck

5 sexkantnyckelsatser 2,5/3/4/5/6 mm

3 Dubbla huvudnycklar (8/10,12/14,13/16)

8 Byt växel (30T,35T,40T,40T,45T,50T,60T,60T)

1 Philips skruvmejsel

1 Platt skruvmejsel

Specialtillbehör (Tillbehör som kräver ytterligare

betalning)

Fyrkäftschuck och rygg
platta (anslutningsplatta)

Bo

Centrum

Stadig

vila Följ

vila

Borrchuck och vevstake

Allmän beskrivning

Svarvsäng (Fig. 3)

Svarvsängen är gjord av högkvalitativt järn. Genom att kombinera höga kinder med starka korsrevben skapas en bädd med låg vibration och styvhet. Den integrerar Headstocken och driver enheten, för att fästa vagnen och ledarskruven. Den precisionsslipade V - i sidled, förstärkt av värmehärdning och slipning, är den exakta guiden för vagnen och bakstycket. Huvudmotorn är monterad på baksidan av sängens vänstra sida.



Fig. 3

Headstock (Fig. 4)

Headstocken är gjuten av högkvalitativt lågvibrerande gjutjärn. Den är bultad till sängen med fyra skruvar. Headstocken rymmer huvudspindeln med två precisionskoniska rullager och drivenheten.

Huvudspindeln överför vridmomentet under svarvningen. Den håller även arbetsstyckena och spännanordningarna. (t.ex. 3-käftschuck).



Fig. 4

Vagn (Fig. 5)

Vagnen är tillverkad av högkvalitativt gjutjärn. Gliddelarna är slätslipade. De passar V:et på sängen utan spel. De nedre gliddelarna kan enkelt och enkelt justeras. Tvärsliden är monterad på vagnen och rör sig på en laxstjärtslid Spelet i tvärsliden kan justeras med gibbarna.

Flytta tvärsliden med dess bekvämt placerade handjul. Det finns en graderad krage på handhjulet.

En fyrvägsverktogsstolpe är monterad på den övre sliden och gör att fyra verktyg kan spännas fast. Lossa det mittersta klämhandtaget för att rotera något av de fyra verktygen på plats.

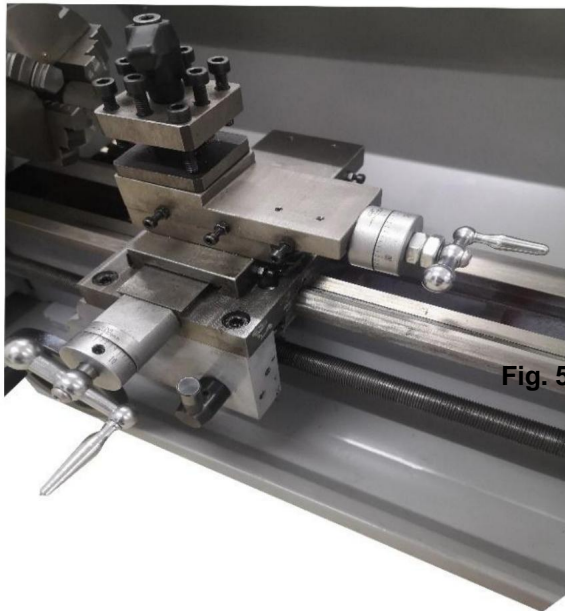


Fig. 5

Fig. 5

Förkläde (bild 6)

Förklädet är monterat på sängen. Den rymmer halvmuttern med en låsspak för aktivering av den automatiska matningen. Halvmuttern kan justeras från utsidan.

En kuggstång, monterad på sängen, och ett drev som manövreras av handhjulet på vagnen möjliggör snabb färd av förklädet.

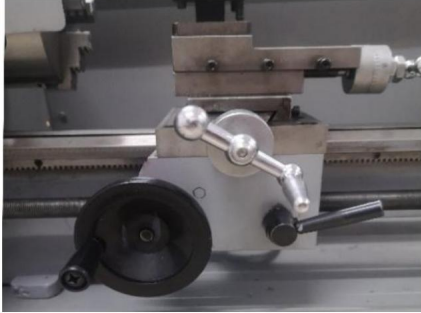


Fig. 6

Ledskruv (fig. 7)

Ledskruven (A, Fig.7) är monterad på framsidan av maskinbädden. Den är ansluten till växellådan till vänster för automatisk matning och stöds av lager i båda ändar.

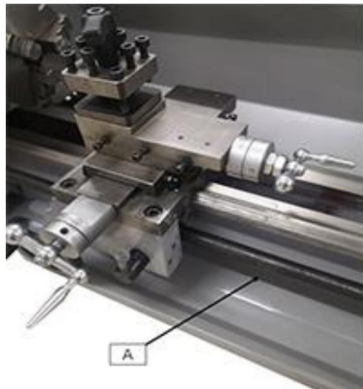


Fig. 7

svansstock (Fig. 8)

Stjærtstocken glider på V-väg och kan spännas fast var som helst. Stjærtstocken har en kraftig spindel med en Morse konisk hylsa nr 2 och en graderad skala. Spindeln kan spännas fast var som helst med en spännspek. Spindeln förflyttas med ett handhjul i änden av ändstocken.

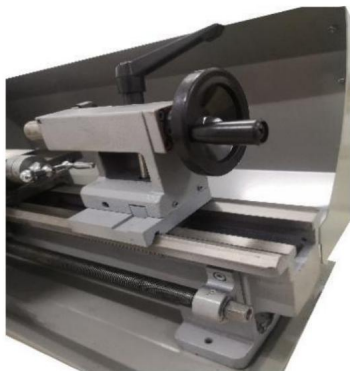


Fig. 8

Varsel:

Montera fästskruven (C, Fig. 8) i slutet av svarven för att förhindra att ändstocken faller av svarvbädden.

Driftutrustning

1. Nödlägesknapp: ON/OFF-omkopplare (D, Fig. 9)

Maskinen slås på och av med ON/OFF-knappen. Tryck för att stoppa alla maskinfunktioner. För att starta om, lyft på locket och tryck på ON-knappen.

2. Omkopplare (E, Fig. 9)

Efter att maskinen har slagits på, vrid omkopplaren till "F"-läge för att rotera spindeln moturs (framåt). Vrid omkopplaren till läget "R" för att rotera spindeln medurs (omvänt). "O"-läget är AV och spindeln förblir tomgång.

3. Omkopplare för variabel hastighet (F, Fig. 9)

Vrid omkopplaren medurs för att öka spindelhastigheten. Vrid omkopplaren moturs för att minska spindelhastigheten. Det möjliga hastighetsområdet beror på drivremmens läge.

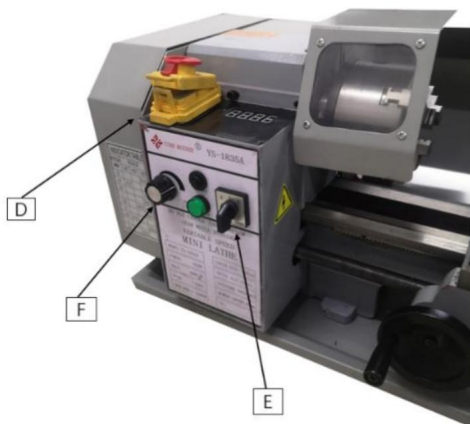


Fig. 9

4. Vagnslås Vrid

insexskruven (A, Fig. 10) medurs och dra åt för att låsa. Vrid moturs och lossa för att låsa upp.

Varning: vagnens låsskruv måste vara UN-låst innan automatisk matning kopplas in, annars kan skador på svarven uppstå.

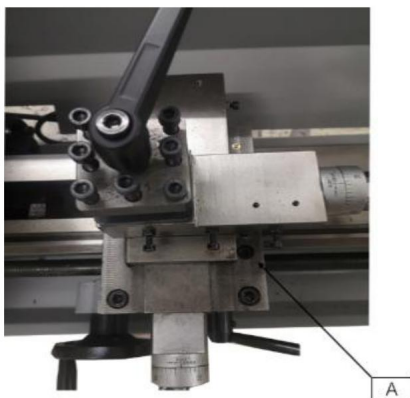


Fig. 10

5) Längsgående tvärgående handhjul (B, Fig. 11)

Vrid handhjulet medurs för att flytta förklädesenheten mot stjärtstocken (höger). Vrid handratten moturs till flytta förklädesenheten för att motverka Headstocken (vänster).

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

Medurs rotation flyttar tvärsleden mot maskinens baksida.

7) Halvmuttersspak (D, Fig. 11)

Flytta spaken nedåt för att koppla in. Flytta spaken uppåt för att koppla ur.

8) Spak för sammansatt vila (E, Fig. 11)

Vrid medurs eller moturs för att flytta eller positionera.

9) Spännspak för verktygsstolpar (F, Fig. 11)

Vrid moturs för att lossa och medurs för att dra åt.

Vrid verktygsstolpen när spaken är olåst.

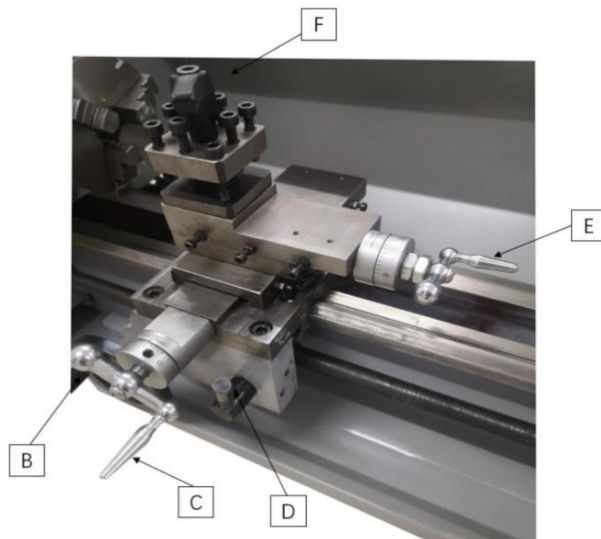


Fig. 11

10 SvanöSvansklämman spännspak (H, Fig. 12)

Vrid spaken medurs för att låsa spindeln och moturs för att låsa upp den.

11 Stjörtstock Quill Traverse Handhjul (I, Fig. 12)

Vrid medurs för att flytta fjäderpennan. Vrid moturs till dra in fjäderpennan.

12 Svansförskjutningsjustering (J, Fig. 12)

Två ställskruvar placerade på tails stock basen används för att förskjuta stjörtstocken för att skära koner. Lossa låsskruven på bakänden.

Lossa ena sidans inställningsskruv samtidigt som du drar åt den andra tills beloppet av offset anges på skalan. Dra åt låsskruven.

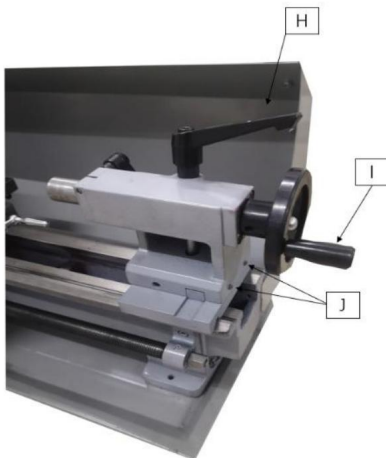
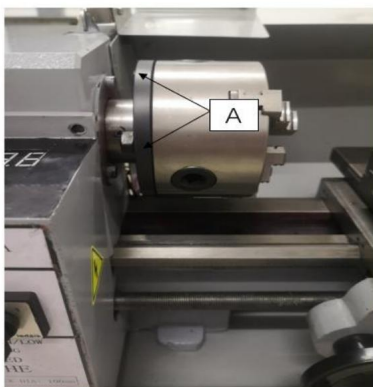


Fig 12

DRIFT**Byte av chuck** Huvudspindelns

hållarfixtur är cylindrisk. Lossa tre ställskruvar och muttrar (A, Fig. 13, endast två visas) på svarvchuckflänsen för att ta bort chucken. Placera den nya chucken och fixera den med samma ställskruvar och muttrar.

**Fig. 13****UPPSTÄLLNING AV**

VERKTYG Kläm fast det svarvverktyg i verktygshållaren.

Verktyget måste spännas fast. Vid svarvning har verktyget en tendens att böjas under skärkraften som genereras under spånbildningen.

För bästa resultat bör verktygets överhäng hållas till ett minimum av $3/8$ " eller mindre. Skärvinkeln är korrekt när skärebben är i linje med arbetsstyckets mittaxel. Rätt höjd på verktyget kan uppnås genom att jämföra verktygspunkten med spetsen på mitten som är monterad i ändstocken. Använd vid behov avståndsshims av stål under verktyget för att få önskad höjd. (Fig. 14)

**Fig. 14**

Ändra hastighet

Skruva loss de två fästskruvarna (B, Fig.15) och ta bort skyddet täcka.

Justera kilremmen (C, Fig. 16) i motsvarande position.

Dra åt spännremskivan och skruva fast muttern igen.

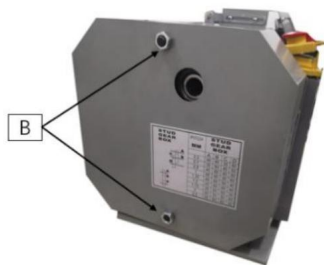
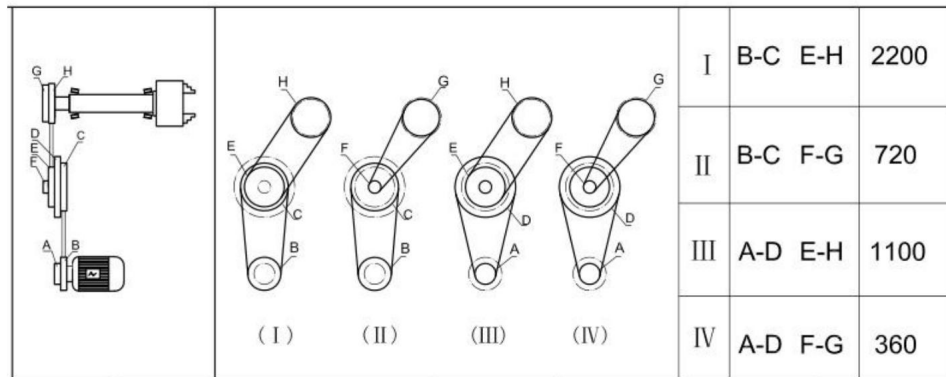


Fig. 15

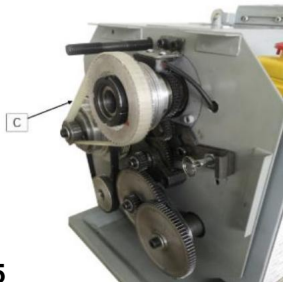


Fig. 16

Manuell vändning

Förklädesrörelse, tvärgående rörelse och det övre glidhandhjulet kan manövreras för längsgående eller korsmatning. (Bild 17)



Fig. 17

Längssvarvning med Auto.Feed Använd

tabellen (A, Fig.18) på svarven för att välja matningshastighet eller gängstigning. Justera växeln om erforderlig matning eller gängstigning inte kan erhållas med den installerade växelsatsen.

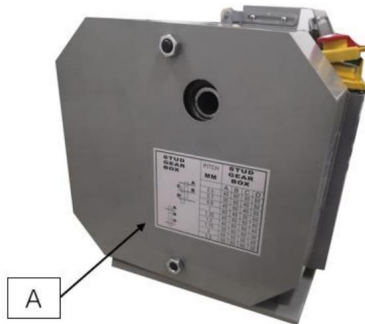


Fig. 18

Byt växlar

1. Koppla bort maskinen från strömkällan.
2. Skruva loss de två fästskruvarna och ta bort skyddskåpan.
3. Skruva loss muttern (A, Fig.19) för att ta bort växlar
framifrån.
4. Montera kugghjulsparen (B, Fig.19) enligt gängen och
mata in diagrammet (fig.20) och skruva på muttern igen.
5. Montera skyddskåpan på huvudstocken och
Anslut maskinen till strömförsörjningen igen.

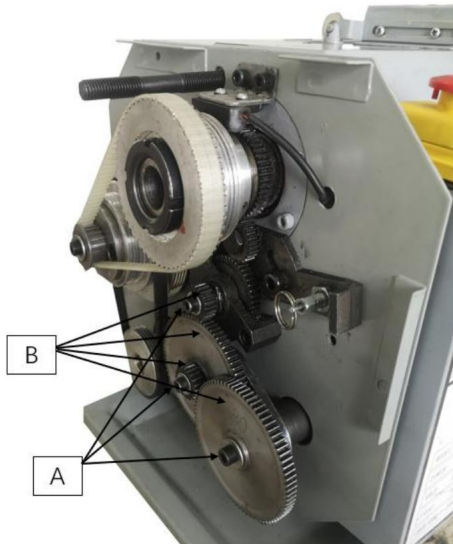
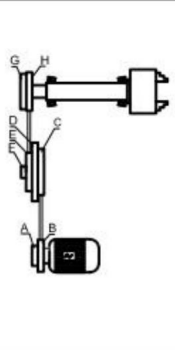
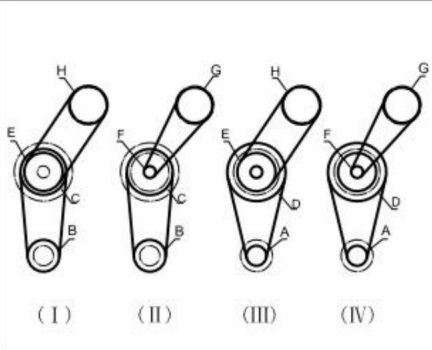
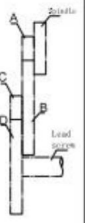
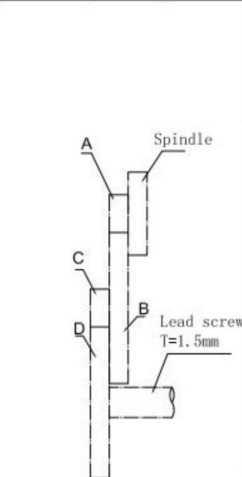
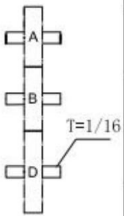
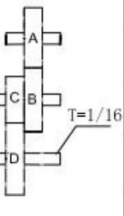
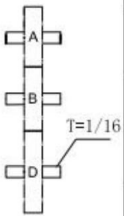


Fig. 19

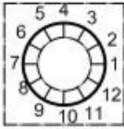
Pitchplatta (Fig. 20)

TRÄDNING OCH MATNINGSSCHEMA

Spindle speed chart						I	B-C E-H	2200
						II	B-C F-G	720
						III	A-D E-H	1100
						IV	A-D F-G	360
Feed chart		Tooth		A	B	C	D	
		Feed (mm) / r		Z20	Z80	Z20 Z30	Z80 Z60	
		1	0.0938	1.5 / (80/20 * 80/20)				
2	0.1875	1.5 / (80/20 * 60/30)						
Metric Thread chart		Tooth		A	B	C	D	
		Thread						
		0.5		30	60	40	60	
		0.7		35	60	40	50	
		0.8		40	60	40	50	
		1		30	60	60	45	
		1.25		40	60	50	40	
		1.5		40	60	60	40	
		1.75		35	60	60	30	
		2		40	60	60	30	
2.5		50	60	60	30			

	Feed Rate Gear Chart	TPI				Gear Setup				TPI				Gear Setup			
			A	B	C	D		A	B	C	D		A	B	C	D	
Inch		12	40	65	/	30	26	40	60	/	65						
		13	40	65	60	30	28	20	65	/	35						
Thread		14	40	65	/	35	32	20	65	/	40						
		16	40	65	/	40	36	20	65	/	45						
chart		18	40	65	/	45	38	20	50	60	57						
		19	40	50	60	57	40	20	65	/	50						
		20	40	65	/	50	44	20	65	/	55						
		22	40	65	/	55	48	20	65	/	60						
		24	40	65	/	60	52	20	60	/	65						

Thread	Dial	Thread Dial Chart			
		TPI	Scale	TPI	Scale
12		12	1.3. 5. 7	26	1. 5
13		13	1.	28	1.3. 5. 7
14		14	1. 5	32	1 - 8
16		16	1 - 8	36	1.3. 5. 7
18		18	1. 5	38	1. 5
19		19	1	40	1 - 8
20		20	1.3. 5. 7	44	1.3. 5. 7
22		22	1. 5	48	1 - 8
24		24	1 - 8	52	1.3. 5. 7



16T

Fig. 20

Cylindrisk svarvning (fig. 21)

Vid raksvarvning matas verktyget parallellt med arbetsstyckets rotationsaxel. Matningen kan antingen ske manuellt genom att vrida på handratten på svarvsadeln eller toppsliden, eller genom att aktivera den automatiska matningen. Korsmatningen för skärdjupet uppnås med hjälp av tvärsåden.

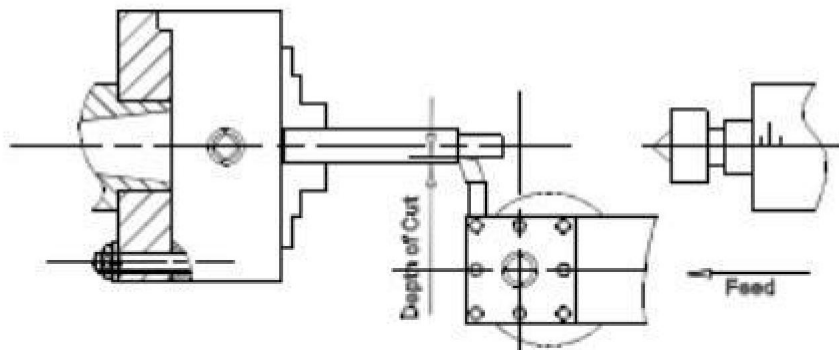


Fig. 21

Slutsvängning (Fig. 22)

I vändoperationen matar verktyget vinkelrätt mot arbetsstyckets rotationsaxel. Matningen görs manuellt med det tvärgående handhjulet. Korsmatningen för skärdjup görs med toppsliden eller svarvsadeln.

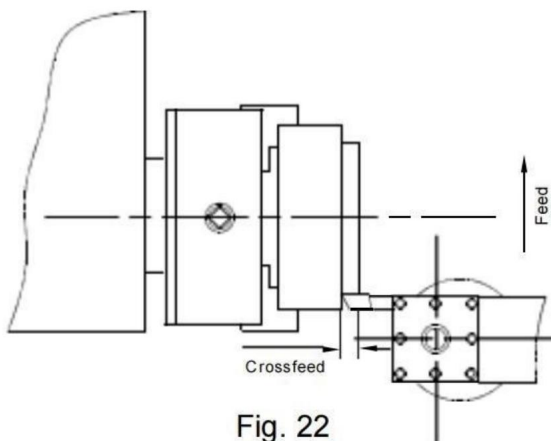


Fig. 22

Svarvning: Smalt skaft (bild 23)

För att vända mellan centra är det nödvändigt att ta bort chucken från spindelns. Montera MT 3-centret i spindelns nos och MT 2-centret i ändstocken. Montera arbetsstycket försett med förarhaken mellan mitten. Föraren drivs av en spärr eller frontplatta.

Obs: Använd alltid en liten mängd fett på ändstockens mitt för att förhindra att mittspetsen överhettas.

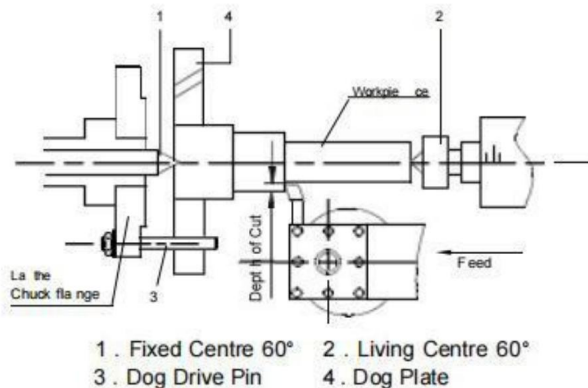


Fig. 23

Avsmalnande svarvning med hjälp av

avsmalnande ändstock Justera avvikelserna mellan ändstockshylsan mitt och spindelns centrum för att slutföra konvridningen. Vinkeln beror på arbetsstyckets längd.

Lossa låsskruven (A, Fig. 24) för att förskjuta ändstocken.

Skruva loss ställskruven (B, Fig. 24) på den högra änden av bakstycket. Lossa den främre justerskruven (C, Fig. 24) och ta upp samma mängd genom att dra åt den bakre justerskruven (D, Fig. 24) tills önskad avsmalning har uppnåtts. Önskad korsjustering kan avläsas på skalan. (E, Fig. 24). Dra först åt ställskruven igen (B, Fig. 24) och sedan de två (främre och bakre) justerskruvarna för att låsa bakstycket på plats. Dra åt låsskruven (A, Fig. 24) på bakstycket igen. Arbetsstycket måste hållas mellan två mittpunkter och drivs av en frontplatta och förarhund.

Efter avsmalnande svängning ska bakstycket återföras till sitt ursprungliga läge enligt nollpositionen på skalan för tail stock. (E, Fig. 24)

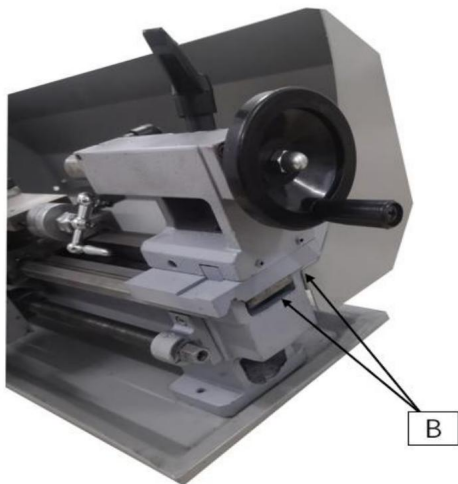


Fig.24

Trådklippning

Ställ in maskinen till önskad gängstigning (enligt gängningsdiagram, Fig. 20). Starta maskinen och koppla in halvmuttern. När verktyget når delen skär det den första gängningen. När verktyget når slutet av snittet, stoppa maskinen förbi stänga av motorn och samtidigt dra tillbaka verktyget ur del så att det rensar tråden. Lossa inte halvmuttersspaken. Vänd motorns riktning så att skärverktyget kan röra sig bakåt till startpunkten. Upprepa dessa steg tills du har erhållit önskat resultat.

ANMÄRKNINGAR

Exempel: hantråd

• Arbetsstyckets diameter måste ha vänts till diametern av önskad tråd.

• Arbetsstycket kräver en fas i början av gängan och

en underskärning vid tråden tar slut.

- Hastigheten måste vara så låg som möjligt. Växlar måste ha installerats enligt erforderlig stigning. • Trådskärningsverktyget måste ha exakt samma form som provet som tråden, måste vara absolut rektangulär och fastklämd så att den sammanfaller exakt med vridningen. • Tråden tillverkas i olika skärsteg så att skärverktyget måste vridas ut ur gängan helt (med tvärsläden) i slutet av varje skärsteg. • Verktyget dras ut med ledarskrivmuttern i ingrepp med invertering av omkopplaren.
- Stoppa maskinen och mata trådskärningsverktyget i låg skärning djup med hjälp av tvärsläden. Före varje passage, placera skjut den övre delen cirka 0,2 till 0,3 mm åt vänster och höger växelvis för att klippa tråden fri. Så här, tråden skärverktyg skär endast en gängflank med varje passage. Hålla klipp av tråden tills du nästan har nått full tråddjup.

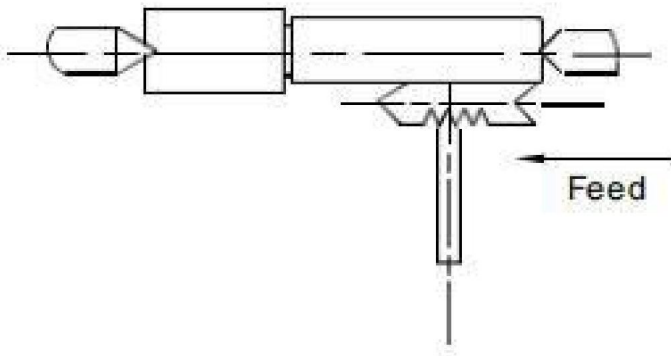


Fig. 25

Svarvtillbehör

Universalsvarvchuck med tre käkar

Med den här universella chucken kan rund triangulär fyrkantig sexkantig åttakantig och tolvhörnad bult spännas fast.(Fig.26)

Obs: nya svarvar har mycket tättslutande käftar. Detta är nödvändigt för att säkerställa noggrann fastspänning och lång livslängd - med upprepad öppning och stängning justeras käften automatiskt och deras funktion blir gradvis mjukare.

Notera:

För den ursprungliga 3, käftchucken som var monterad på svarven har fabriken monterat chucken på bästa sätt för att garantera hållprecisionen med två "0"-märken (A) Fig.26 som visas på chucken och chuckflänsen.

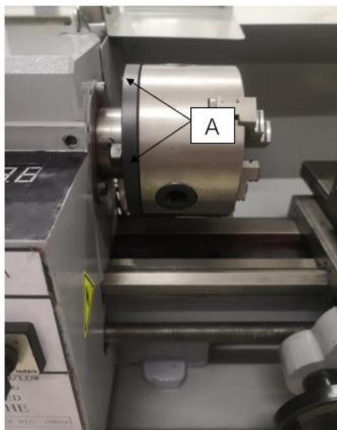


Fig.26

Det finns två typer av käkar: inre och yttre käkar. Observera att antalet käftar stämmer överens med numret inuti chuckens spår. Blanda inte ihop dem. När du ska montera dem, vänligen montera dem i stigande ordning 0, 1 3 när du ska ta ut dem, se till att

ta ut dem i fallande ordning 3,1,0 en efter en- När du är klar med denna procedur, rotera käftarna till minsta diameter och kontrollera att de tre käftarna är välpassade.

Oberoende svarvchuck med fyra käftar

Denna speciella chuck har fyra oberoende justerbara chuckbackar - Dessa tillåter fasthållning av asymmetriska bitar och möjliggör noggrann uppsättning av cylindriska bitar. (Bild 27)



Fig. 27

Borrchuck (valfritt)

Använd borrhucken för att hålla centreringsborrar och spiralborrar i ändstocken- (B) (Fig.28)

Morse Taper Arbor (valfritt)

En arbor är nödvändig för att montera borrhucken i ändstocken. Den har en morsekona nr 1. (C) Fig. 28

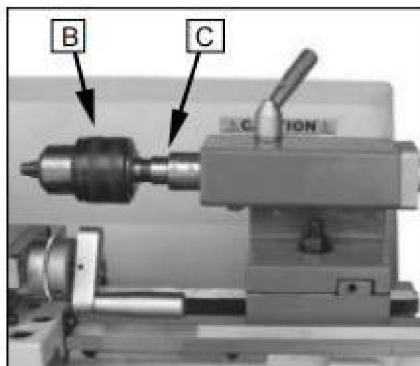


Fig. 28

Live Center (valfritt)

Den spänningssatta mitten är monterad i kullager - dess användning rekommenderas starkt för svängning vid hastigheter över 6.RPM. (bild 29)



Fig. 29

Stadigt stöd Det

stadiga stödet fungerar som ett stöd för axlarna på den fria bakänden.

För många operationer kan ändstocken inte användas eftersom den hindrar svarverket eller borrarverket och måste därför tas bort från maskinen. Det stadiga stödet, som fungerar som ett

ändstöd, säkerställer en pratfri drift. Stödstödet är monterat på sängvägarna och fästs underifrån med en låsplatta. Fettet kräver kontinuerlig smörjning vid kontaktpunkterna för att förhindra för tidigt slitage. (Bild 30)

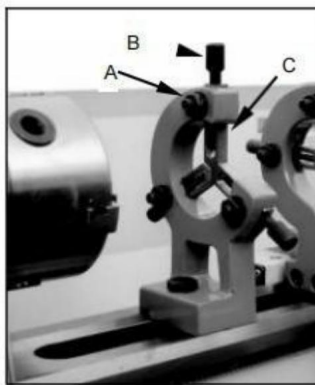


Fig. 30

Ställa in den stadiga vilan

1. Lossa tre sexkantmuttrar. (A, Fig. 31)
2. Lossa den räfflade skruven (B, Fig. 36) och öppna glidstycket fingrar. (C, Fig.31) tills det stadiga stödet kan flyttas med fingret runt arbetsstycket. Säkra det stadiga stödet på plats.
- 3 . Dra åt de räfflade skruvarna så att fingrarna sitter tätt men inte tätt mot dem arbetsstycket. Dra åt tre muttrar (A, Fig.31). Smörj glidningen spetsar med maskinolja.
4. När, efter långvarig operation, käken visar slitage, spetsarna av fingrarna kan filas eller fräsas om.

Följ Rest

Följande vila är monterad på sadeln och följer den

rörelse av svarverket. Endast två stödblock krävs.

Platsen för det tredje stödblocket tas av svarverket.

Följande vila används för vändningsoperationer på långa, smala arbetsstycken. Det förhindrar böjning av arbetsstycket under tryck från svarverket. (Fig. 31)

Sätt stödblocken tätt mot arbetsstycket men inte för hårt.

Smörj stödblocken under drift för att förhindra för tidigt bära.



Fig. 31

JUSTERINGAR

Slita in några av de rörliga komponenterna efter en tid kan behöva justeras.

Huvudspindellager

Huvudspindellagren är justerade på fabriken. Om slutspel blir uppenbart efter omfattande användning, kan lagren vara justeras.

Fäst den slitsade muttern (A, Fig. 32) på baksidan av spindeln, The spindeln ska fortfarande rotera fritt.

Varning: överdriven åtdragning eller förspänning skadar lagren.

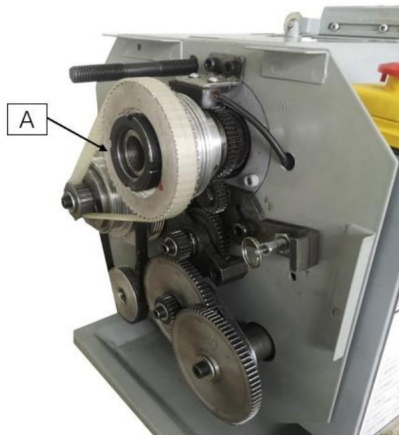


Fig. 32

Justering av tvärsliden.

Tvärsliden är försedd med en spännlist (C, Fig.33) och kan justeras med skruvar (D, Fig.33) försedda med låsmuttrar. (E, Fig. 33) Lossa låsmuttrarna och dra åt ställskruvarna tills sliden rör sig fritt utan glapp. Dra åt låsmuttrarna för att behålla justeringen.

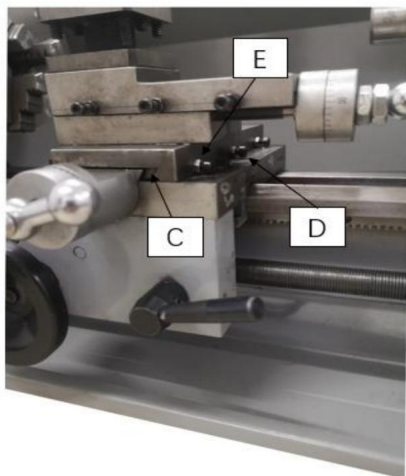


Fig.33

Justering av toppsliden

Toppsliden är försedd med en spännlist (F, Fig. 34) och kan justeras med skruvar (G, Fig. 34) försedda med låsmuttrar. (H, Fig. 34) Lossa låsmuttrarna och dra åt ställskruvarna tills sliden rör sig fritt utan glapp. Dra åt låsmuttrarna för att behålla justeringen.

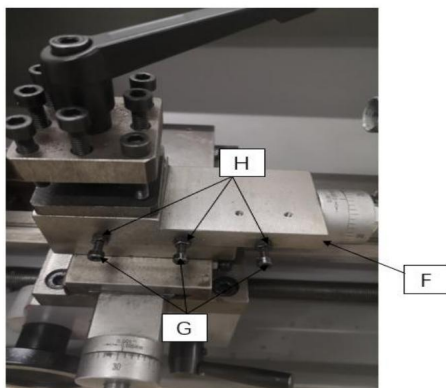


Fig.34

Justering av half mutterstyrning

Halvmutterarnas ingrepp kan justeras med skruvar (I, Fig.35)

Lossa skruvarna på höger sida av förklädet och justera kontrollskruvarna tills båda halvmutterarna rör sig fritt utan spel. Dra åt muttern.

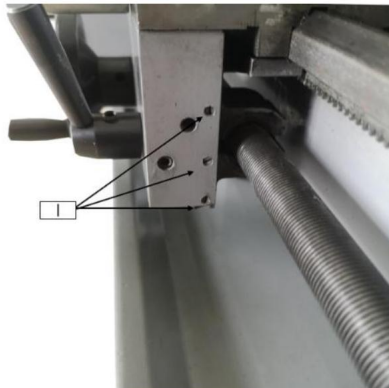


Fig. 35

SMÖRJNING



ANMÄRKNINGAR:

Smörj alla glidbanor lätt före varje användning.
Smörj växlar och ledarskruven något
med fett.

1. Cross Slide

Smörj två oljeportar (A, Fig. 36) med 20W maskinolja en gång dagligen.

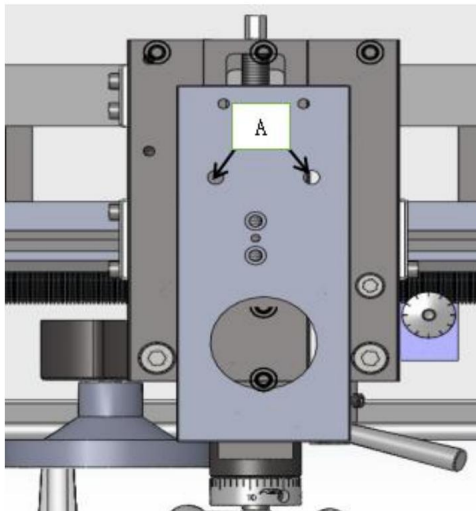


Fig. 36

2. Ledskruv

Smörj den högra oljeporten (D, Fig. 38) med 20W maskinolja en gång dagligen.



Fig. 38

Elektricitet



Anslutning av svarven och allt annat elarbete får endast utföras av auktoriserad elektriker!

Underlåtenhet att följa detta kan orsaka allvarliga skador och skador på maskiner och egendom!

L2035-svarven är endast klassad för 650W, 1PH, 220V. Kontrollera att den tillgängliga strömstyrkan på svarvens plats har samma klassificering som svarven. Använd kopplingschemat (bild 39) för att ansluta svarven till elnätet

förse. Se till att svarven är ordentligt jordad.

Följande är kopplingsschemat för svarven: (Fig.39)

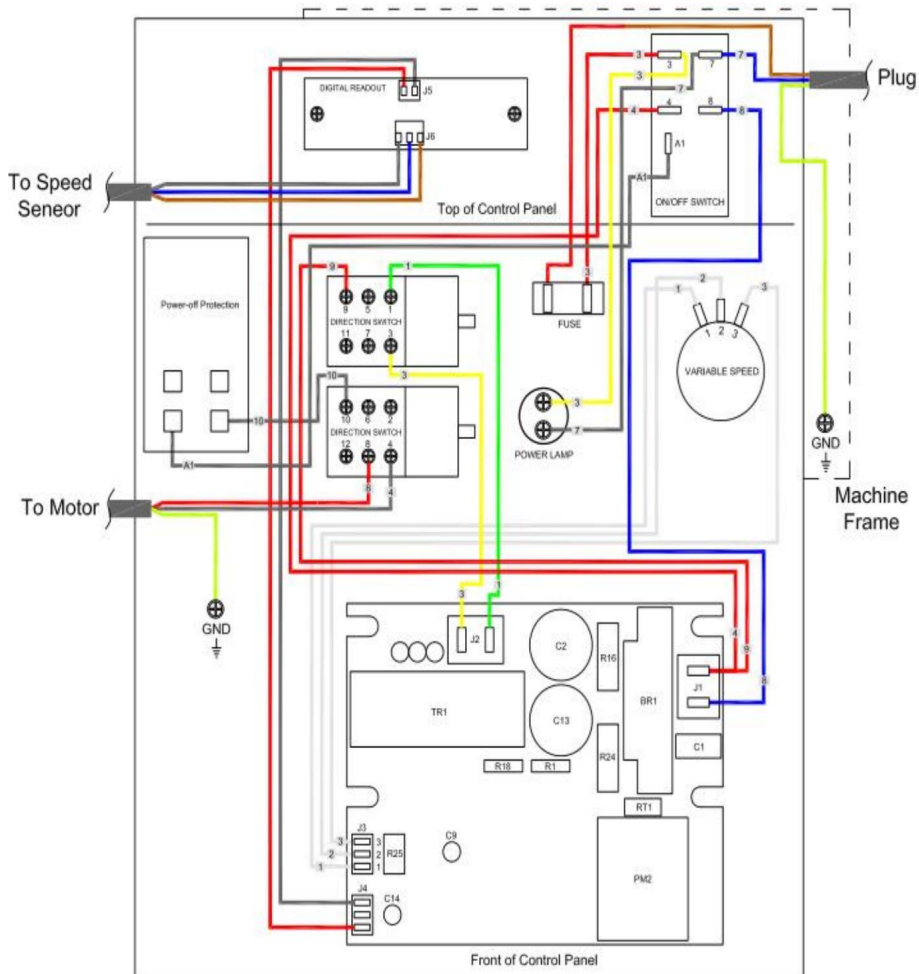


Fig. 39

UNDERHÅLL

Håll underhållet av verktygsmaskinen under drift för att garantera noggrannheten och livslängden för verktygsmaskinen.

1. För att behålla maskinens precision och funktionalitet, det är viktigt att behandla det med omsorg. Håll den ren och smörj och smörj den regelbundet. Endast genom god vård. Du kan vara säker på att arbets kvaliteten på maskinen förblir konstant.

ANMÄRKNINGAR: Koppla alltid ur maskinens kontakt från eluttaget du utför rengöring, underhåll eller reparationsarbeten!

Olja, fett och rengöringsmedel är föroreningar och får inte kasseras genom avloppet eller i vanligt sopor. Kassera dessa medel i i enlighet med gällande lagkrav på miljön. Rengöring trasor impregnerade med olja, fett och rengöringsmedel är lätta lättantändliga. Samla städtrasor eller städull i en lämplig stängd kärl och omhänderta dem på ett miljövänligt sätt - sätt inte dem med vanligt sopor!

1. Smörj alla glidvägar lätt före varje användning. Förändringen växlar och ledarskruven måste också smörjas lätt med fett.
2. Under operationen. Spånen som faller på glidytan bör rengöras i tid, och inspektionen bör vara ofta gjorda för att förhindra att chips faller i läget mellan verktygsmaskin sadel och svarv säng guide väg. Asfaltfilt ska städas vid en viss tidpunkt.

ANMÄRKNINGAR: Ta inte bort markerna med bara händer. Det finns en risk för skärsår på grund av skarpa kanter. Använd aldrig brandfarliga lösningsmedel eller rengöring medel eller medel som genererar skadliga ångor! Skydda elektriska komponenter, såsom motorer, strömbrytare, kopplingsdosor etc., mot fukt vid rengöring.

1. Efter operationen varje dag. Ta bort alla marker och rengör olika delar av verktygsmaskinen och applicera verktygsmaskinolja på förhindra rost.

2. För att bibehålla bearbetningsnoggrannheten. Ta hand om centrum. Ytan på verktygsmaskinen för chucken och styrväg och undvik mekaniska skador och slitaget pga felaktig guide.
3. Om skadan hittas. Underhållet bör utföras omedelbart.

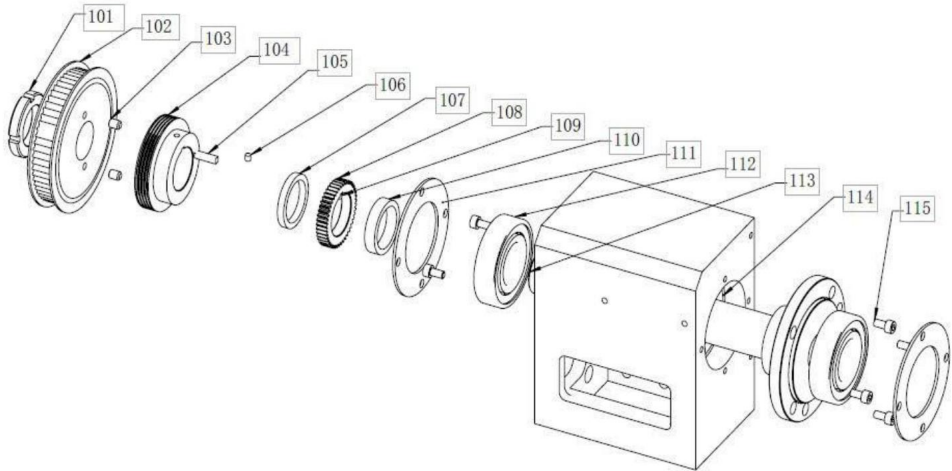
ANMÄRKNINGAR: Reparationsarbete får endast utföras av kvalificerad personal med motsvarande mekaniska och elektriska kunskaper.

FELSÖKNING

Problem	Möjlig anledning	Eliminering
Arbetsstyckets yta för grovt	Verktyg trubbigt	Slipa om verktyget
	Verktygsfjädrar	Spännverktyg med mindre överhäng
	Mata för högt	Minska foder
	Radie vid verktygsspetsen för liten	Öka radien
arbetsstycket blir konad	Mitten är inte justerade (svansstocken har offset)	Justera svansstocken till mitten
	Den övre sliden är inte väl inriktad (skär med den översta bilden)	Rikta in den övre bilden väl
Svarven småpratar	Mata för högt	Minska foder
	Slack i huvudlagret	Justera huvudlagret
Centern är varm	arbetsstycket har expanderat	Lossa tail stock center
Verktyget har en kort livslängd	För hög skärhastighet	Minska skärhastigheten
	Korsmatning för hög	Nedre korsmatning (efterbehandlingsmän bör inte överstiga 0,5 mm)
	Otillräcklig kylning	Mer kylvätska
Flankslitage för högt	För liten släppningsvinkel	Öka släppningsvinkeln
	Verktygsspetsen inte justerad till mitten högt	Korrekt höjdjustering av verktyget
	Kilvinkeln är för liten (värme upp)	Öka kilvinkeln
Skärkanten bryts av	Slipspricka på grund av felaktig kylning	Kyl jämnt
	För mycket slack i spindellagret	Justera slacket i spindeln lager
	Arrangemang (vibrationer)	Arrangemang
	Kilvinkeln är för liten (värme upp)	Öka kilvinkeln
Klipp tråden är fel	Verktyget är felaktigt fastklämt	Justera till mitten
Klipp tråden är	Har börjat slipa på fel sätt	Slipvinkeln korrekt
fel	Fel tonhöjd	Justera rätt tonhöjd
	Fel diameter	Vrid arbetsstycket till rätt diameter
Spindeln aktiveras inte	Nödstoppsbrytare aktiverad	Lås upp nödstopp växla

UPPDELNINGSDIAGRAM OCH DELLISTA

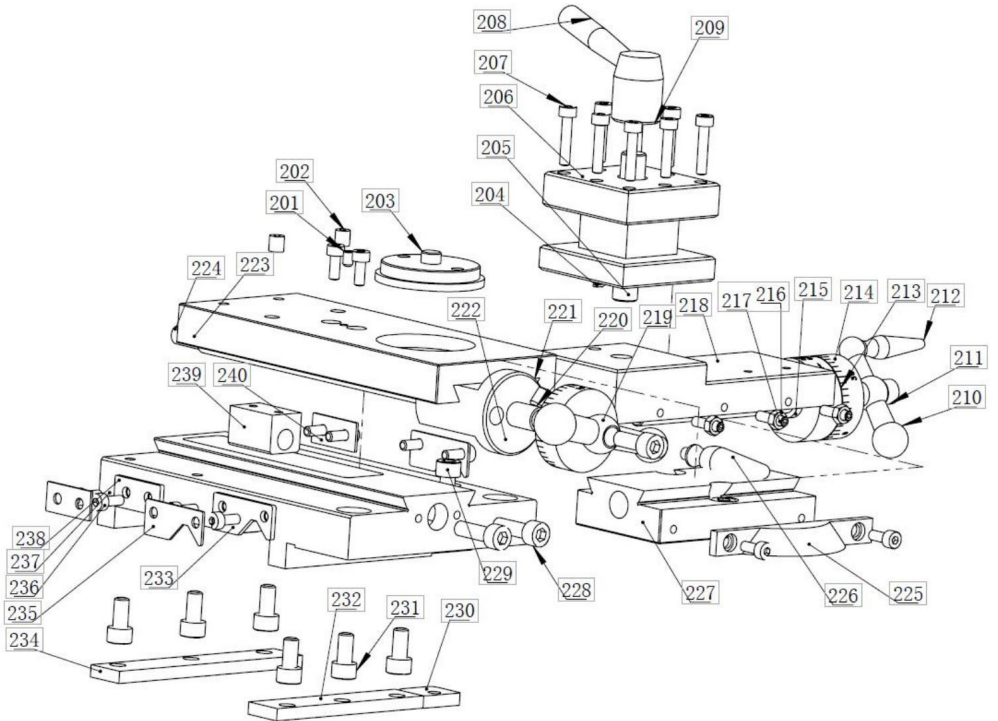
Headstock montering



Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal	Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal
101	Nyckelmutter	M30 x 1,5	1	110	Spacer		1
102	Spindeltid remhjul		1	111	Lagerskydd		2
103	Skruva	M6x8	2	112	Kullager		1
104	Spindelskiva med flera kilar		1	113	Axel		1
105	Nyckel	C4 x4 x18	1	114	Headstock		1
106	Magnet		1	115	Skruva	M5x10	6
107	Spacer		1				
108	Redskap		1				
109	Nyckel	C4 x4 x8	1				

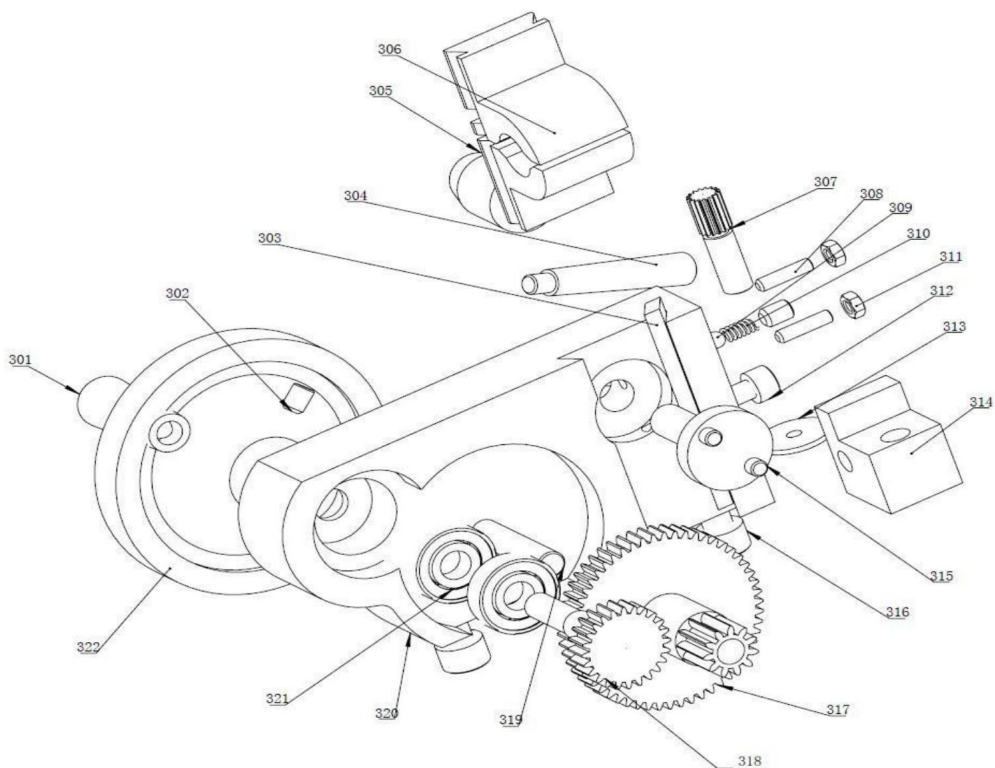
UPPDELNINGSDIAGRAM OCH DELLISTA

Toppslid, tvärslid, vagnmontering



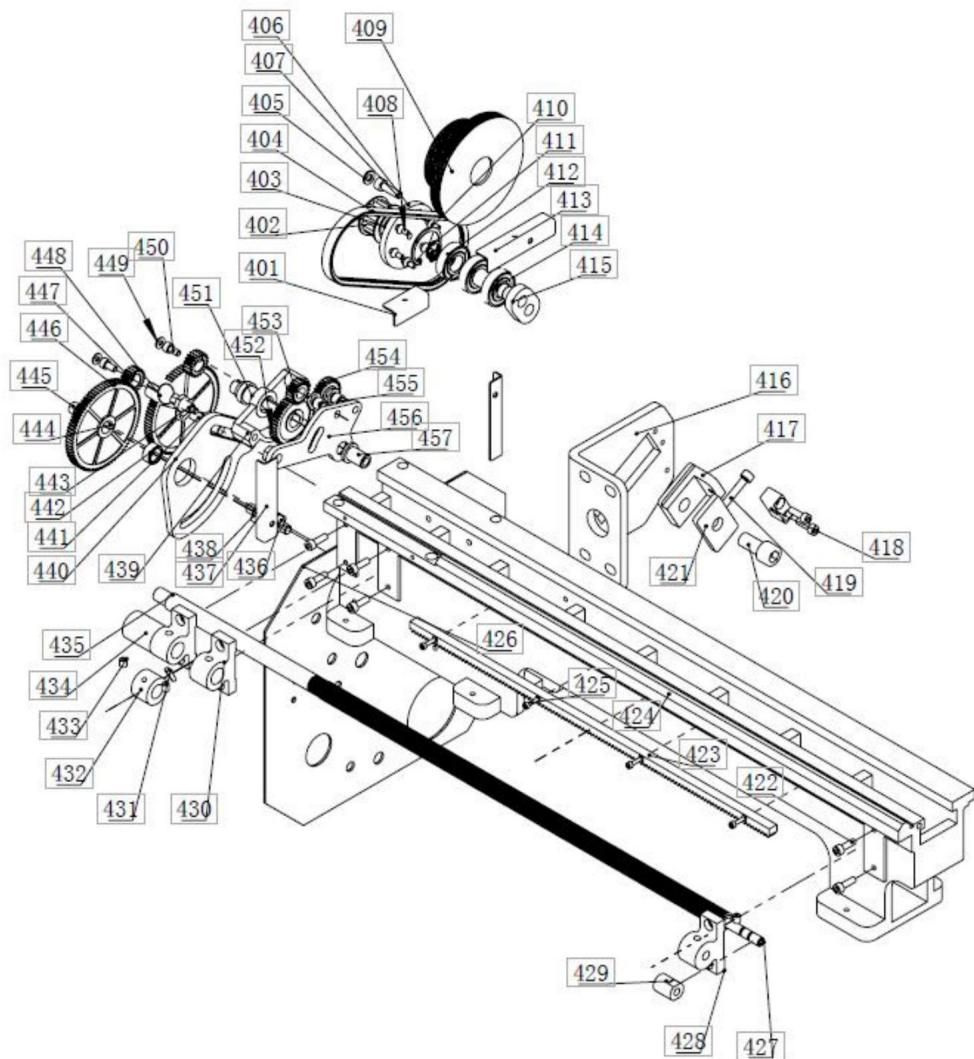
Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal	Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal
201	Skruva	M4x6	1	228	Skruva	M6x20	2
202	Oljekopp		2	229	Skruva	M6x25	1
203	Svängskiva		1	230	Låsplatta		1
204	Fjädra		1	231	Skruva	M6x12	6
205	Dubbult		1	232	Skjutplatta		1
206	Verktygsvila		1	233	Gummitorkare		2
207	Kapselskruv	M4x20	8	234	Skjutplatta		1
208	Spak		1	235	Torkarkåpa		2
209	Mutter		1	236	Skruva	M4x10	12
210	Tre bollar Hantera		1	237	Sadel		1
211	Skruva	M6x20	4	238	Gummitorkare		2
212	Spak		1	239	Matningsmutter		1
213	Ringa		1	240	Torkarkåpa		2
214	Ringa		1	241	Gib		1
215	Blyskruv		1	242			1
216	Mutter	M4	6	243	Skruva	M4x16	2
217	Skruva	M4x16	6				
218	Översta vila		1				
219	Tre bollar Hantera		1				
220	Skruva	M6x8	2				
221	Gib		1				
222	Konsol		1				
223	Tvärglidplatta		1				
224	Blyskruv		1				
225	Vinkelblock		1				
226	Hantera		1				
227	Sammansatt dia bas		1				

Förkläde montering



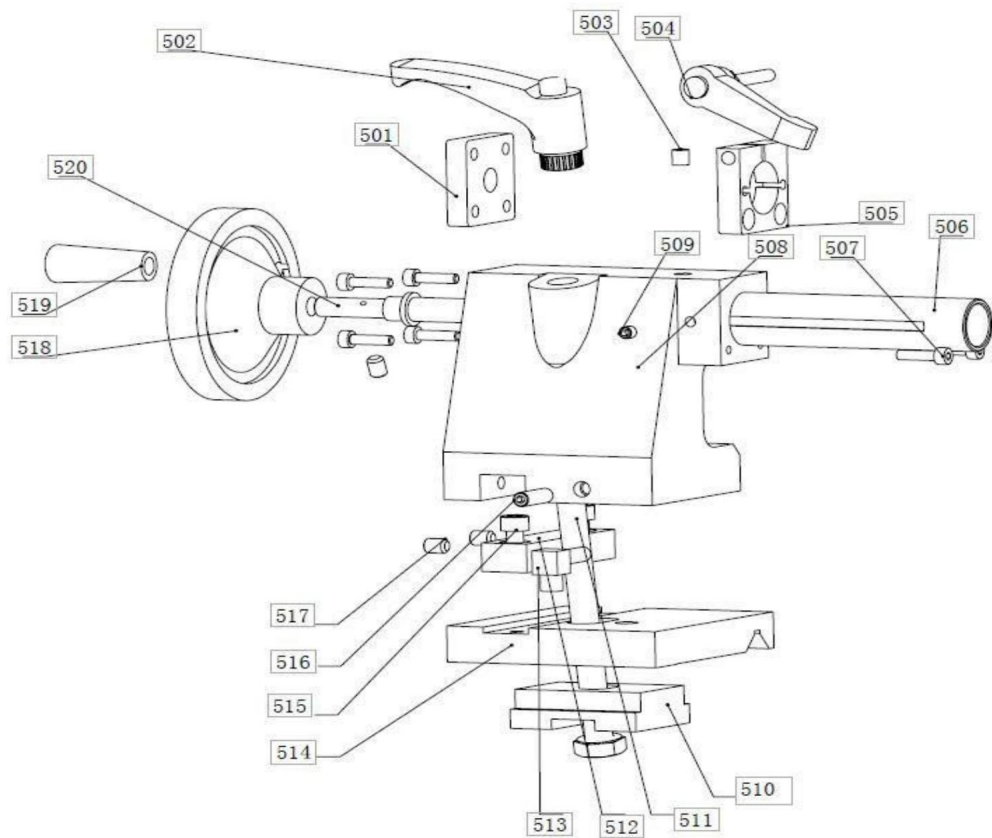
Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal	Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal
301	Handhjul spak		1	315	Groove cam		1
302	Skruva	M6 x 8	3	316	Skruva	M8x20	2
303	Gib		1	317	Kombinationsutrustning		1
304	Spak		1	318	Kugghjulsaxel		1
305	Handtagsbas		1	319	Axel		1
306	Halv nöt		1	320	Förkläde		1
307	Turbinaxel		1	321	Kullager		1
308	Skruva	M4x16	2	322	Handhjul		1
309	Stålkula		1				
310	Fjädra		1				
311	Mutter	M4	2				
312	Skruva	M6x20	1				
313	Ringa		1				
314	Gängsäte		1				

Säng, hängande hjuldelar Montering



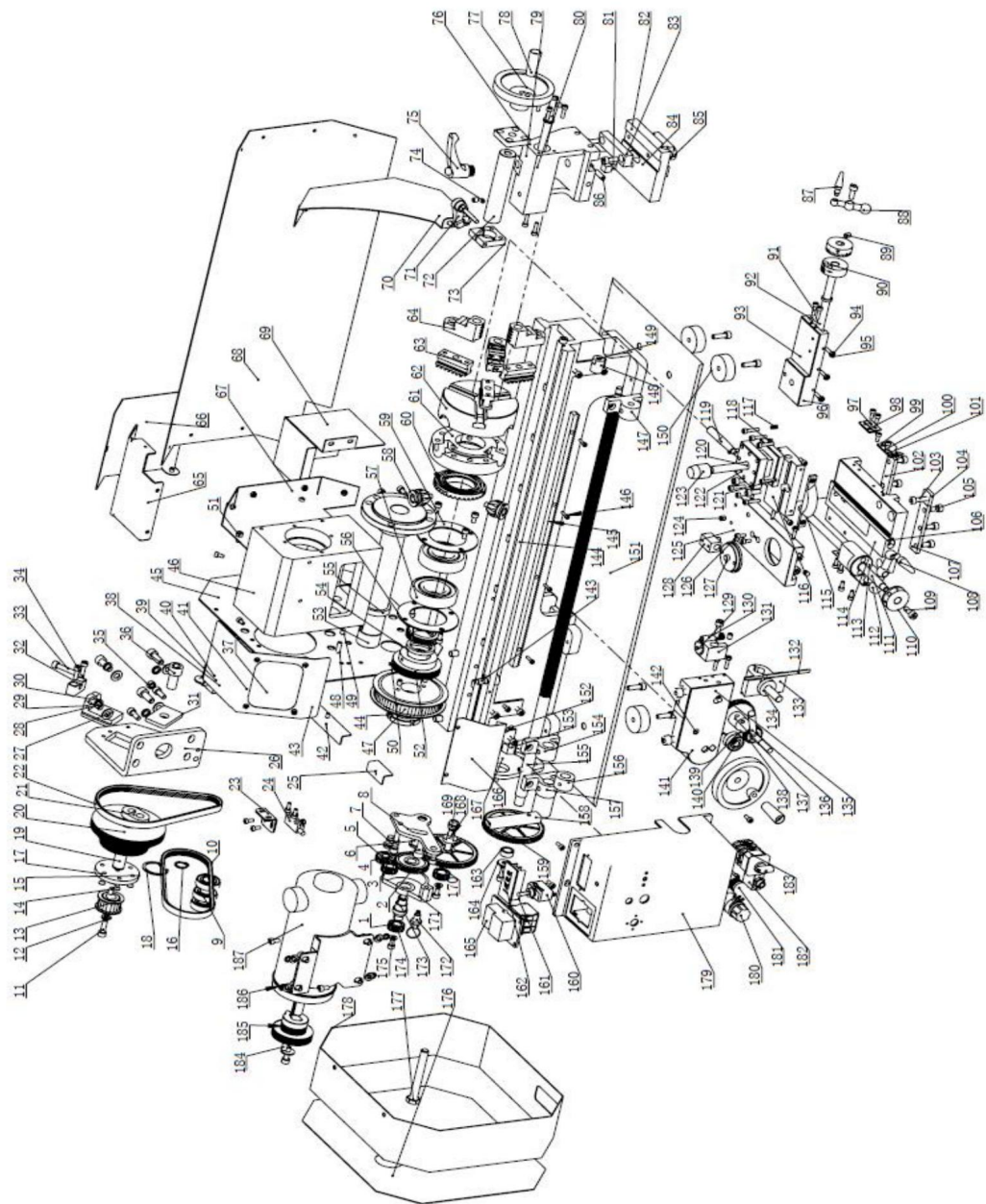
Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal	Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal
401	Positioneringsplatta		1	430	Blyskruv konsol		1
402	Bridge Timing remhjul		1	431	Stift		1
403	Nyckel	C5 x5 x10	1	432	Spacer		1
404	Bälte		1	433	Oljekopp		3
405	Bricka		1	434	Blyskruv konsol		1
406	Bult		1	435	Blyskruv		1
407	Huvudskruv	M6 x20	1	436	Bricka		1
408	Skruva	M4 x10	6	437	Positioneringsplatta		1
409	multi kil remskiva		1	438	Dubbult		1
410	fjäderbricka		1	439	Montera		1
411	fjäderbricka		1	440	Fast lock		1
412	Kullager	6002	3	441	Axel		1
413	Positioneringsplatta		1	442	Spacer		1
414	Axel		1	443	Knoppkolv		1
415	Vipparm		1	444	Nyckel	B4 x 4x 8	2
416	Positioneringsplatta		1	445	Skruva	M6 x16	1
417	reglaget		1	446	Redskap		2
418	fast block		1	447	Redskap	Z20	2
419	Skruva	M6 x40	1	448	Nyckelhylsa		1
420	Skruva	M12 x25	1	449	Bricka		2
421	Glidande packning		1	450	Skruva	M5 x10	2
422	Skruva	M5 x16	8	451	Bult		1
423	Kuggstång		1	452	Redskap	Z45	1
424	Sängsätt		1	453	Redskap	Z20	1
425	Skruva	M3 x12	4	454	Redskap	Z25	1
426	Bottenplatta		1	455	Kugghjulsbult		1
427	Skruva	M8 x12	1	456	Mutter	M8	1
428	Blyskruv konsol		1	457	Mellanhjulshylsa		1
429	Låsmutter		1				

Svanslager Montering



Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal		Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal
501	Stjärt dosa bak täcka		1		515	Kapsylskruv	M6 x20	2
502	Hantera		1		516	Skruva	M6 x20	2
503	Oljekopp		1		517	Skruva	M6 x20	1
504	Åtdragning hantera		1		518	Handhjul		1
505	Konsol		1		519	Handspak		1
506	Gåspenna		1		520	Blyskruv		1
507	Huvudskruv	M4 x16	6					
508	Stjärtstock		1					
509	Skruva	M5x5	1					
510	Stjärtstock suspension blockera		1					
511	Bult		1					
512	Bakkroppsnyckel		1					
513	Limit Pin		1					
514	Basplatta		1					

generalförsamling



Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation	Antal	Delar Inga.	Beskrivning	Specifikation n	Antal
1	Nyckel	B4x4 x8	2	101	Gummimatta		2
2	Redskap	Z45	1	102	Sadelpressplatta		1
3	Redskap	Z20	1	103	Skruva	M6 x25	1
4	Skruva	M8x20	1	104	Sadelläsplåt		1
5	Redskap	Z25	1	105	Skruva	M6 x12	11
6	Ärm		1	106	Gib		1
7	Kugghjulsbult		2	107	Sadelpressplatta		1
8	Mutter	M8	1	108	Handtagsspak		1
9	Kullager		3	109	Skruva		1
10	Bälte		1	110	Urtavla skala		1
11	Skruva	M6 x20	11	111	Blyskruv		1
12	Bricka		6	112	Handtag med tre kulor		1
13	Bridge Timing remhjul		1	113	Konsol		1
14	Nyckel	C5 x5 x10	1	114	Sadel		1
15	Bult		1	115	Urtavla skala		1
16	Fjäderbricka		1	116	Sammansatt vila		1
17	Skruva	M4 x10	6	117	Fjädra		1
18	Fjäderbricka		1	118	Stift		1
19	Bult		1	119	Verktysstödspak		1
20	multi kil remskiva		1	120	Dubbult		1
21	Svängande arm		1	121	Skruva	M4 x20	8
22	Bälte		1	122	Verktysinlägg		1
23	Monteringsplatta		1	123	Verktysstolpsmutter		1
24	Hastighetsmät huvud		1	124	Oljekopp		6
25	Positioneringsplatta		4	125	Tvårrutschbana		1
26	Positioneringsplatta		1	126	Skruva	M4 x 6	1
27	Bricka		4	127	Svängskiva		1
28	Skruva	M8x20	9	128	Matningsmutter		1
29	Skjutreglage		1	129	Urtavla skala		1

30	Fjäderbricka		4		130	Kugghjulsbult		1
31	Slider packning		1		131	Plats		1
32	Fast block		1		132	Gib		1
33	Skruva	M6x40	1		133	Halv nöt		1
34	Skruva	M5 x16	8		134	Skift gaffel		1
35	Mutter	M6	1		135	Stålkula		1
36	Skruva	M12x25	1		136	Spak		1
37	Chuck Cover Fönster		1		137	Plats		1
38	c				138	Kugghjulsbult		1
39	Skruva	M4x20	2		139	Kombinationsutrustning		1
40	Växlingsgaffel		1		140	Kullager		1
41	Resebrytare		1		141	Förkläde		1
42	Positioneringsplatta		1		142	Axel		1
43	Chuck Cover		1		143	Skruva	M8 x 10 x10 1	
44	Nyckelmutter	M30 x1,5	1		144	Sängsätt		1
45	Stödplatta		1		145	Kuggstång		1
46	Huvudstock		1		146	Skruva	M3x12	4
47	Axel synkront remhjul		1		147	Blyskruv konsol		1
48	Nyckel	C4 x4 x18	1		148	Mutter		1
49	Nyckel	C4 x4 x8	1		149	Skruva	M8x12	1
50	Testblock		1		150	Gummifot		4
51	Skruva	M5x10	18		151	Chipbricka		1
52	Remskiva		1		152	Stift		1
53	Axel		1		153	Hingst		1
54	Spacer		1		154	Blyskruv konsol		1
55	Spacer		1		155	Blyskruv		1
56	Redskap		1		156	Ärm		1
57	Kullager		2		157	Konsol		1
58	Fasad växel		2		158	Positionsplatta		2
59	Lagerskydd		2		159	Redskap		2
60	Fasad växel		1		160	Växla		1
61	Chuck botten		1		161	Digital panel		1

62	Chuck huvud		1		162	Skruva	M6x16	1
63	Chuck käke		3		163	Spacer		1
64	Chuck käke		3		164	Bricka		2
65	Brytarmontering blockera		1		165	På/av-knapp		1
66	Motorkåpa		1		166	Lagerskydd		1
67	Stänkplatta		1		167	Fästbräda		1
68	Stänkplatta		1		168	Axel		1
69	Motorkåpa		1		169	Mutter		1
70	Stänkplatta		1		170	Ärm		1
71	Justerbar låshandtag		1		171	Montera		1
72	Gåspenna		1		172	Knoppkolv		1
73	Låsande lock		1		173	Bult		1
74	Skruva	M5x5	1		174	Redskap	Z20	2
75	Handspak		1		175	Bricka		2
76	Stjärtkåpa		1		176	Transmissionslåda		1
77	Handhjul		1		177	Bult	M10 x 80	1
78	Handhjul spak		1		178	Transmissionslåda täcka		1
79	Svansstock		1		179	Kontrollbox		1
80	Blyskruv		1		180	Hastighetsratt		1
81	Stift		1		181	Indikeringslampa		1
82	Svansstock fotlist		1		182	Överbelastning beskyddare		1
83	Nyckel		1		183	Omkopplare		1
84	Hängande block		1		184	Nyckel	C5 x 5 x20 1	
85	Bult		1		185	Remskiva		1
86	Skruva	M6x20	2		186	Fjäderbricka		1
87	Handtagsspak		1		187	Motor		1
88	Tre bollar hantera		1					
89	Skruva	M6x8	11					
90	Urtavla skala		1					
91	Skruva	M4x16	8					
92	Blyskruv		1					

93	Sammansatt vila		1					
94	Skruva	M4x16	8					
95	Mutter	M4	24					
96	Gib		1					
97	Pressplatta		2					
98	Gummimatta		2					
99	Pressplatta		2					
100	Skruva	M4x10	20					

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support