

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

LATHE INSTRUCTION MANUAL

MODEL:WM210V-L

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:WM210V-L



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
	Disposal information: 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



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.

1. 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.
2. Before starting the machine tool, the safety cover should be in the correct position.
 3. Before starting the machine tool, please check whether the tool rest wrench and chuck key are removed.
 4. Prevent the machine from starting accidentally. Turn off the motor power before clamping the workpiece or tool.
 5. Don't force cut. Cutting according to the set cutting speed, cutting depth and feed speed.
 6. Use the right tools. Use the correct tool or workpiece for machining.
 7. Keep the tool sharp and clean to ensure normal and safe operation. Lubricate and replace accessories regularly.
 8. Before adjusting or repairing the machine, be sure to disconnect the power supply.
 9. Please check the safety performance of the machine before starting it. 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	WM210V-L
Capacities	
Swing over Bed	210mm
Swing over Cross Side	110mm
Distance Between Centers	735mm
Width of Bed	100mm
Headstock	
Hole Through Spindle	38mm
Taper in Spindle Nose	MT3
Number of Spindle Speeds	Variable
Range of Spindle Speeds	50-2500RPM
Feeding and Threading	
Number of Metric Threads	14
Range of Metric Threads	0.3~3mm
Number of 1mperial Threads	10
Range of 1mperial Threads	10~44T.P.I.
Range of Longitudinal Feed	0.1~0.20mm
Compound and Carriage	
Tool Post Type	4
Maximum Compound Slide Travel	55mm
Maximum Cross Slide Travel	75mm
Maximum Carriage Travel	736mm
tail stock	
Tail Stock Spindle Travel	60mm
Taper in Tail stock Spindle	MT2
Miscellaneous	
Main Motor	110V~60Hz/220-240V~50Hz, 1Ph /750W,
Length, Width and Height	1200×340×360 (mm)
Product Weight	N.W:79Kg; G.W:90Kg
Package Size	1230*460*450 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 |



Accessories in the tool box (Fig. 1)

Fig. 1

- | | |
|---|---|
| 1 | Dead Center MT5 |
| 1 | Dead Center MT2 |
| 3 | Tool Post Wrench |
| 1 | Oil Gun |
| 1 | Cross Screwdriver |
| 1 | Fiat Screwdriver |
| 1 | Three Jaw Chuck |
| 5 | Hex Socket Wrenches |
| 3 | Double End Head Wrenches |
| 8 | Pulley Set (30T,33T,35T,50T,52T,40T,60T,66T) |

Special accessories (Accessories that require additional payment)

- | | |
|---|--------------------------------|
| Four jaw chuck and back plate
(connecting plate) | Disjointed disk |
| Heel rest | Tool rest protection cover |
| Center frame | Lead screw protective cover |
| Back disk | Turning tool |
| | 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

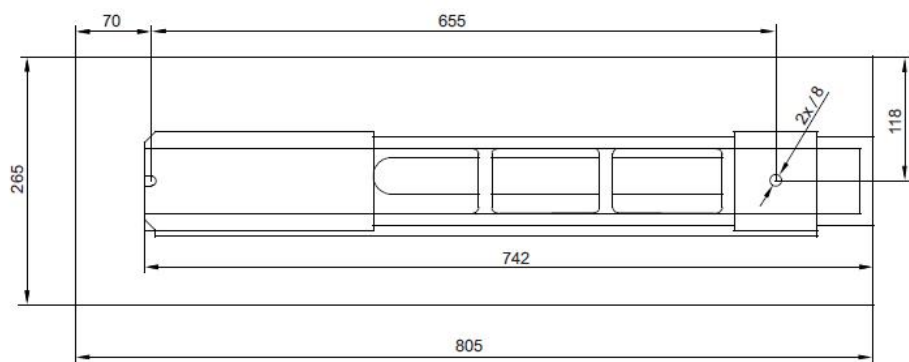


Fig. 2

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 two precision-ground V - sideways, reinforced by heat hardening and grinding, are the accurate guide for the carriage and tail stock. The main motor is mounted to the rear of the left side of the bed.

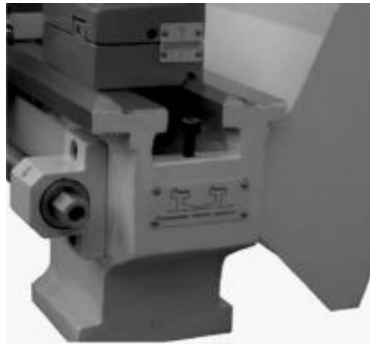


Fig. 3

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 Handwheel. There is a graduated collar on the Handwheel.

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



Fig. 5

Apron (Fig. 6)

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

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

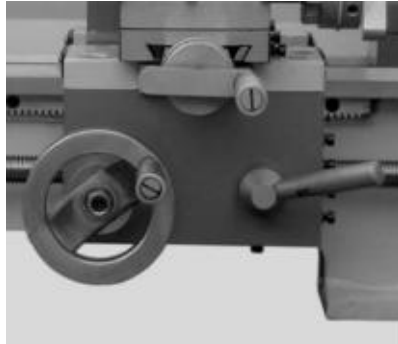


Fig. 6

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. The hex nut(B, Fig.7) on the right end is designed to take up play on the lead screw.

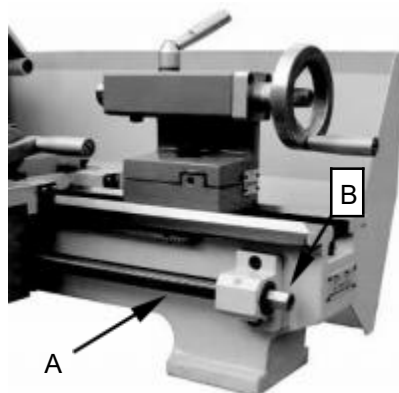


Fig.7

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.

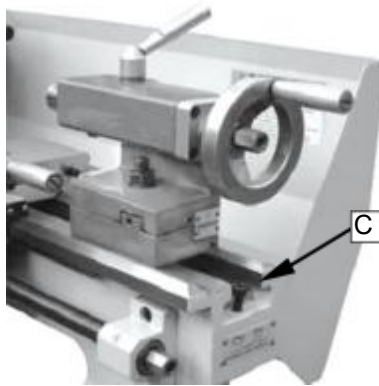


Fig.8

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: 0N/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 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 from the position of the drive belt.

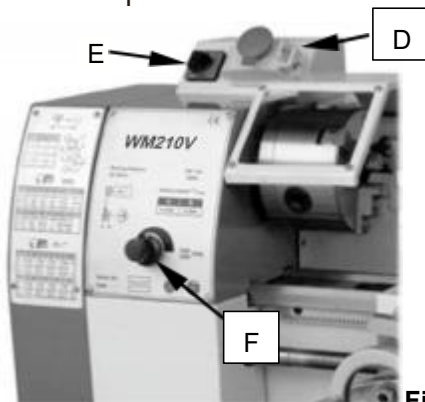


Fig.9

4 . Carriage Lock

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

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

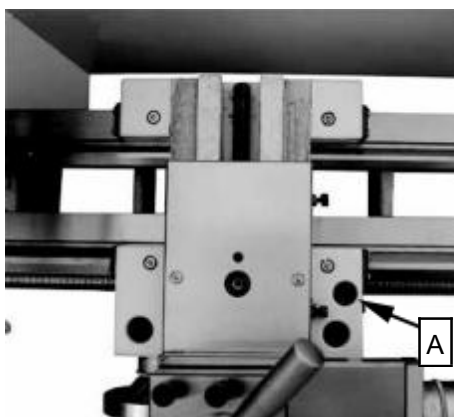


Fig.10

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.

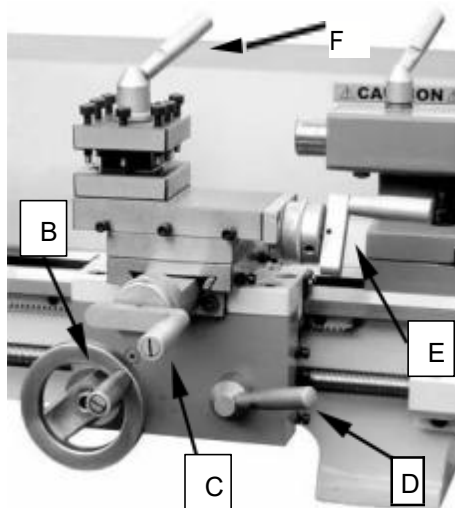


Fig.11

10 . Tail stock Clamping screw (G, Fig. 12)

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

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

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

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

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

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

Three 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.

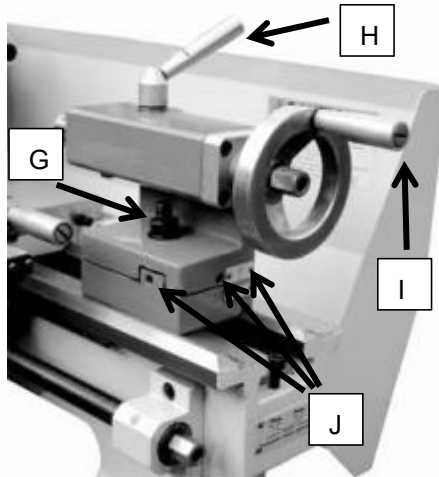


Fig . 12

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 la the chuck flange to remove the chuck. Position the new chuck and fix it using the same set screws and nuts.

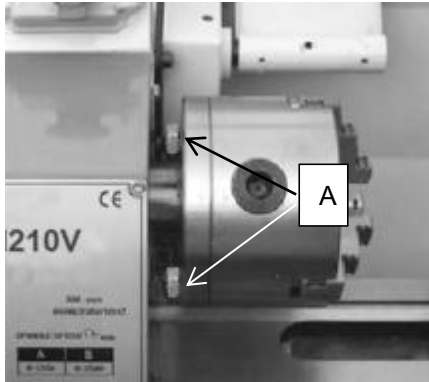


Fig. 13

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.

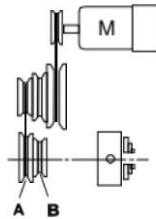
The cutting angle is correct when the cutting edge is inline with the center axis of the workpiece. The correct height of the tool can be achieved by comparing the tool point with the point of the center mounted in the tail stock. If necessary, use steel spacer shims under the tool to get the required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



Fig. 14

Change Speed

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



sP1NDLE sPEED  /min

A	B
50.1250	100.2500

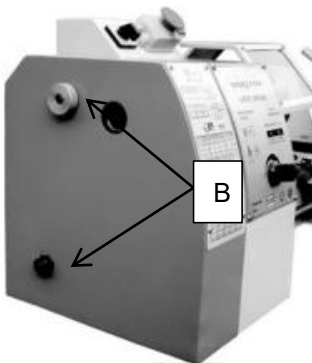


Fig. 15

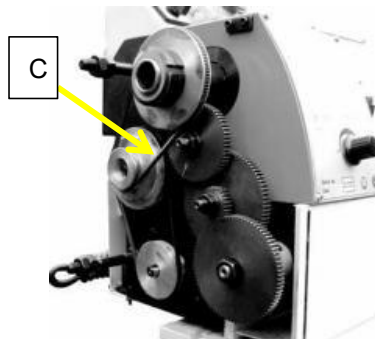


Fig. 16

Manual Turning

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

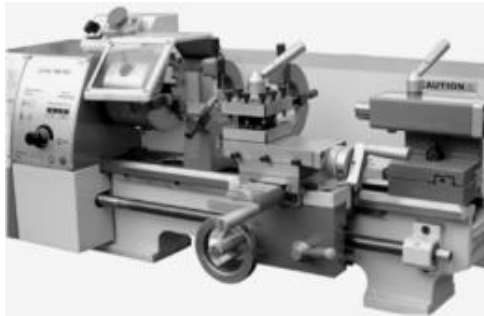


Fig. 17

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.

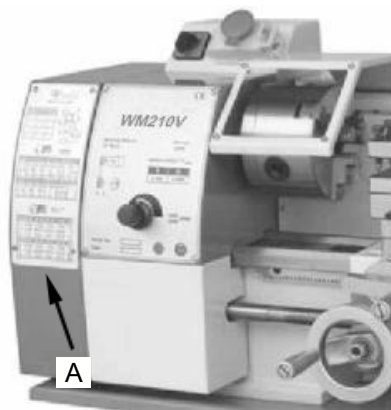


Fig. 18

Change Gears Replacement

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

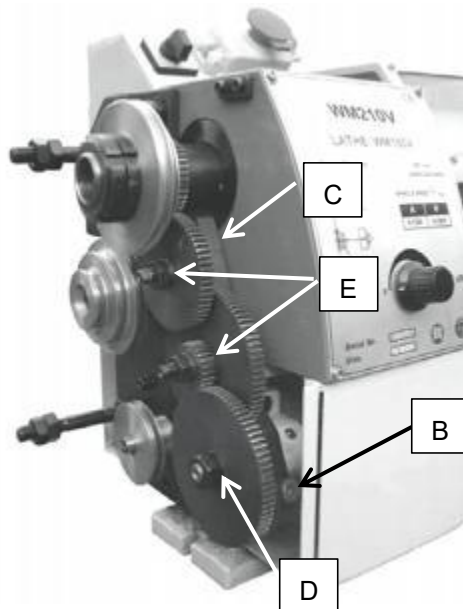


Fig. 19

Pitch plate(Fig. 20)

THREADING AND FEEDING TABLE

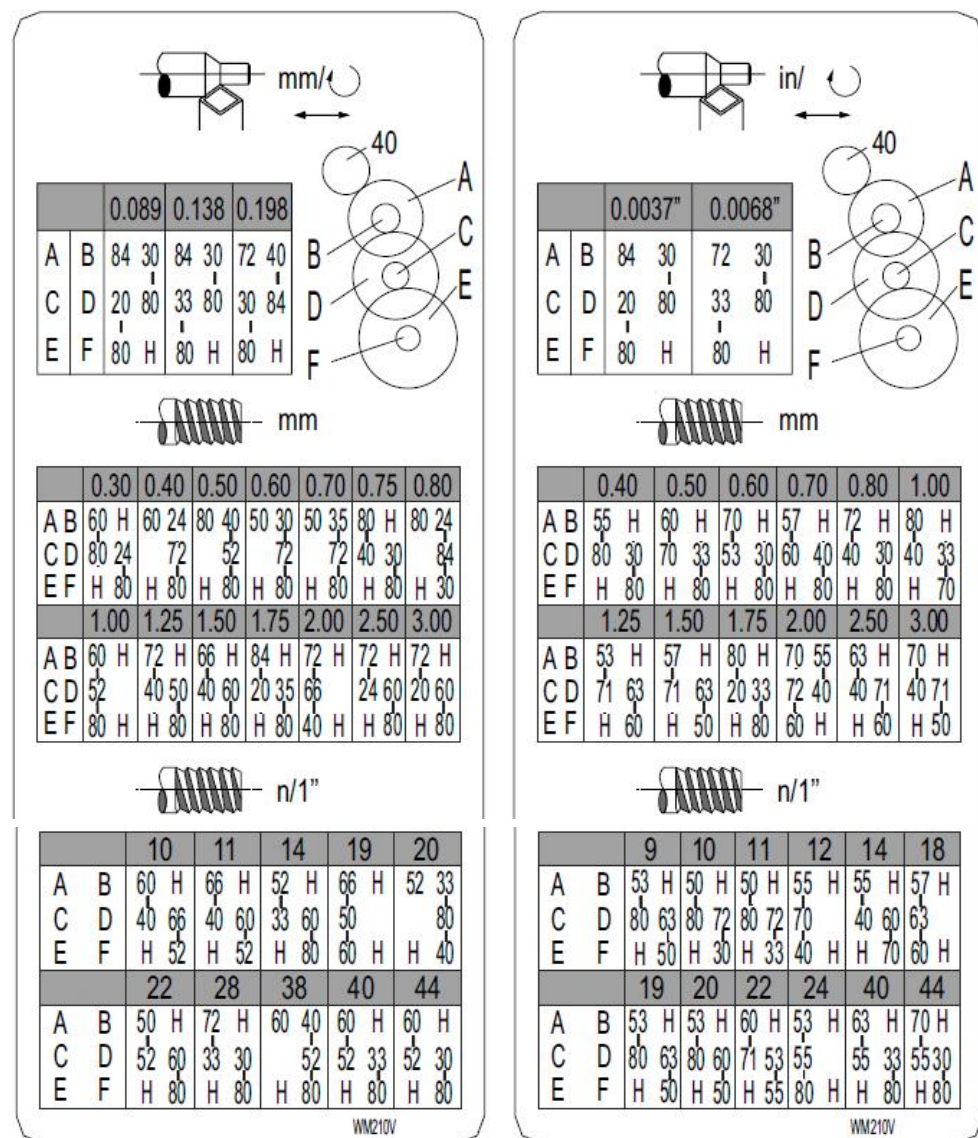


Fig. 20

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.

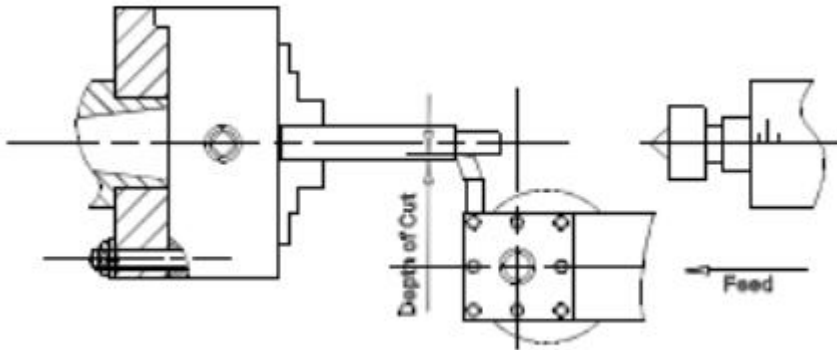


Fig. 21

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.

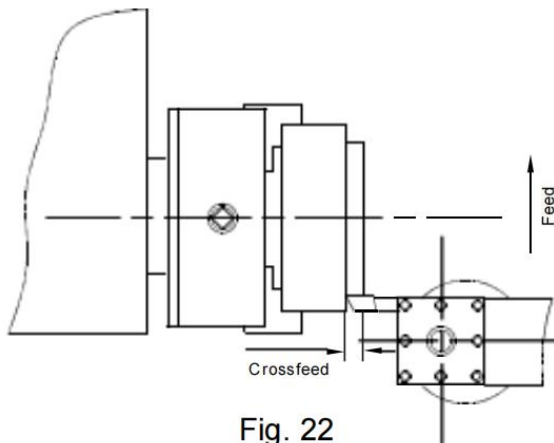


Fig. 22

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.

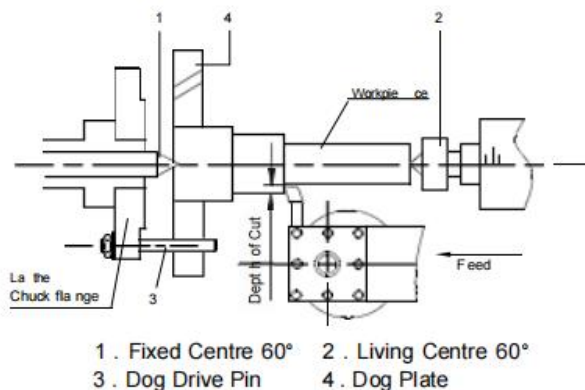


Fig. 23

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 to centers and driven by a face plate and driver dog.

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

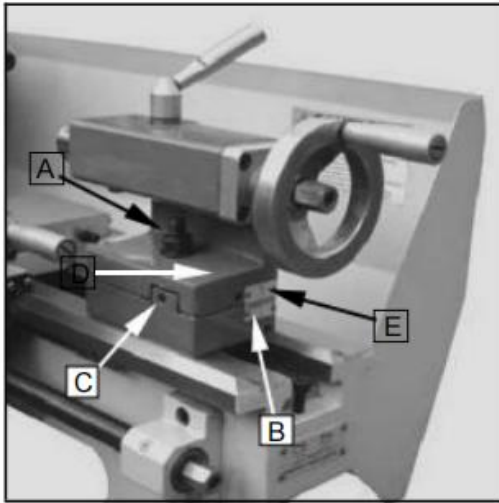


Fig. 24

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 run 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 on one thread flank with each passage. Keep cutting the thread free until you have almost reached the full depth of thread.

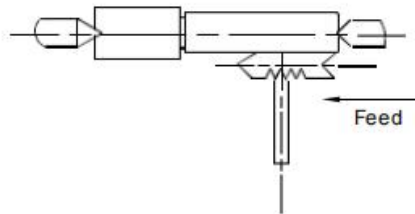


Fig. 25

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.

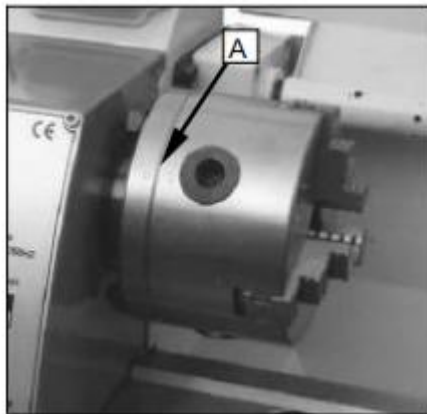


Fig. 26

There are two types of jaws: Internal and external jaws. Please note that the number of jaws fits with the number inside the chucks 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 1ndependent 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

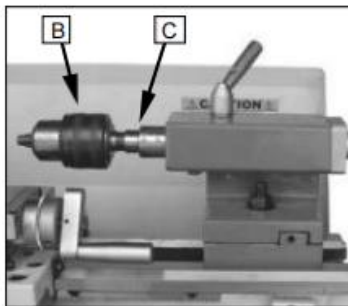


Fig. 28

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)

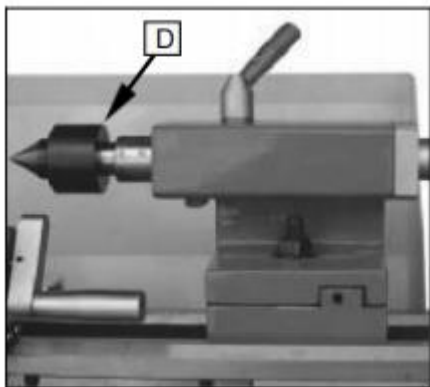


Fig. 29

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)

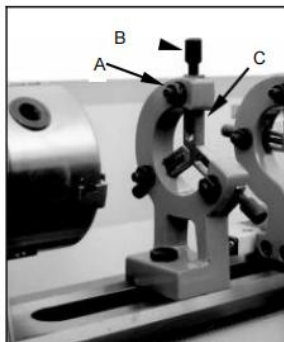


Fig. 30

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

Caution: excessive tightening or preloading will damage the bearings.

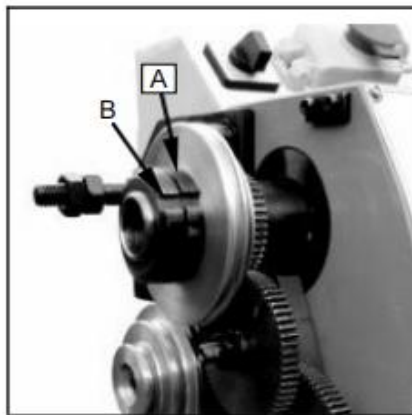


Fig. 32

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.

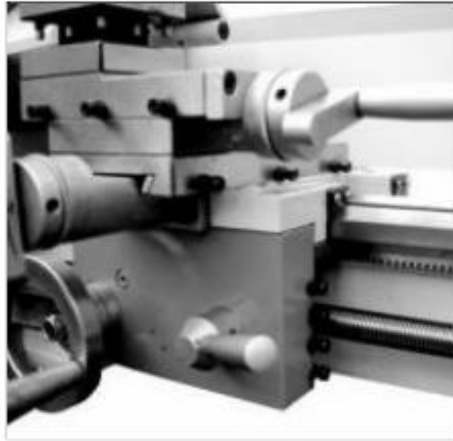


Fig. 33

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.

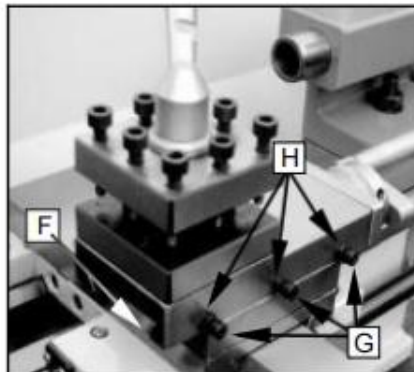


Fig. 34

Adjustment of Half Nut Guide

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

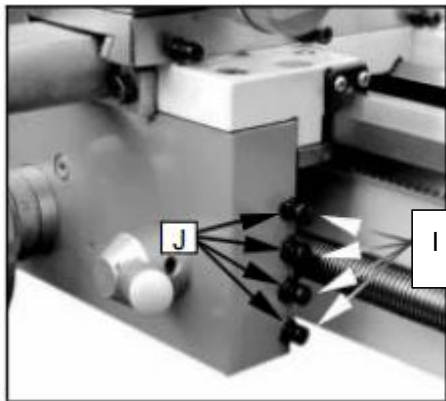


Fig. 35

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. Carriage

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

2. Cross Slide

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

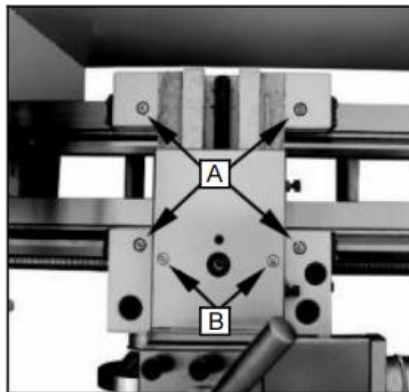


Fig. 36

3. Lead screw

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

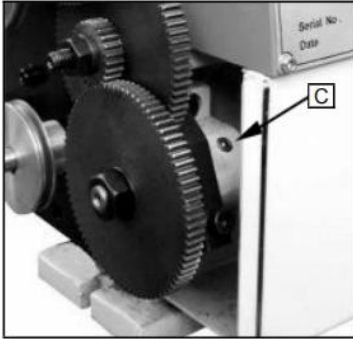


Fig. 37

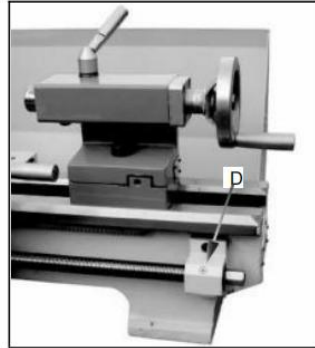


Fig. 38

Electricity



WARNING!

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

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

The WM210V Lathe is rated at 7 50W, 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)

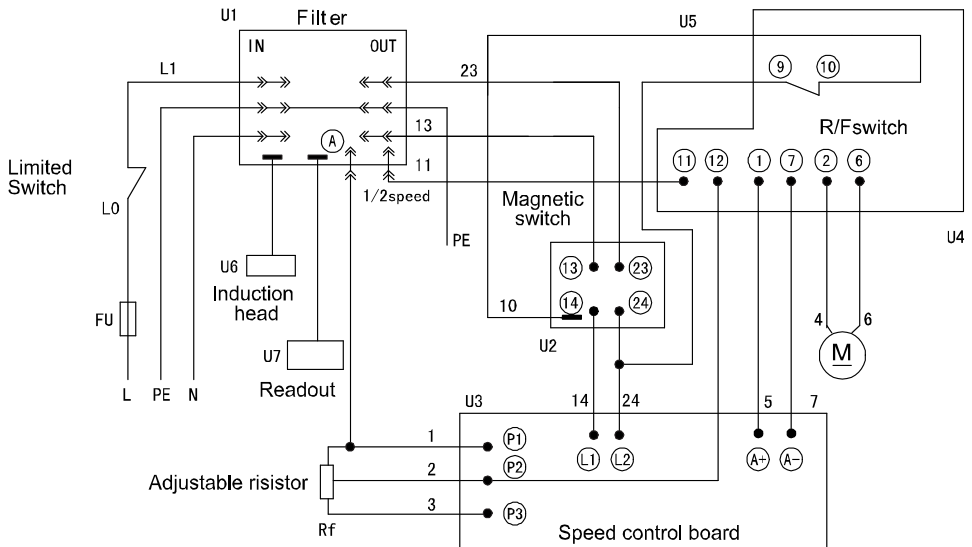


Fig. 39

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!

2. Lubrication all slide ways lightly before every use. The change gears and the lead screw must also be lightly lubricated with grease.
3. 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.

4. 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.
5. In order to maintain the machining accuracy. Take care of the center. The surface of the machine tool for the chuck and the guide way and avoid mechanical damage and the wear due to improper guide.
6. If the damage is found. The maintenance should be done immediately.

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

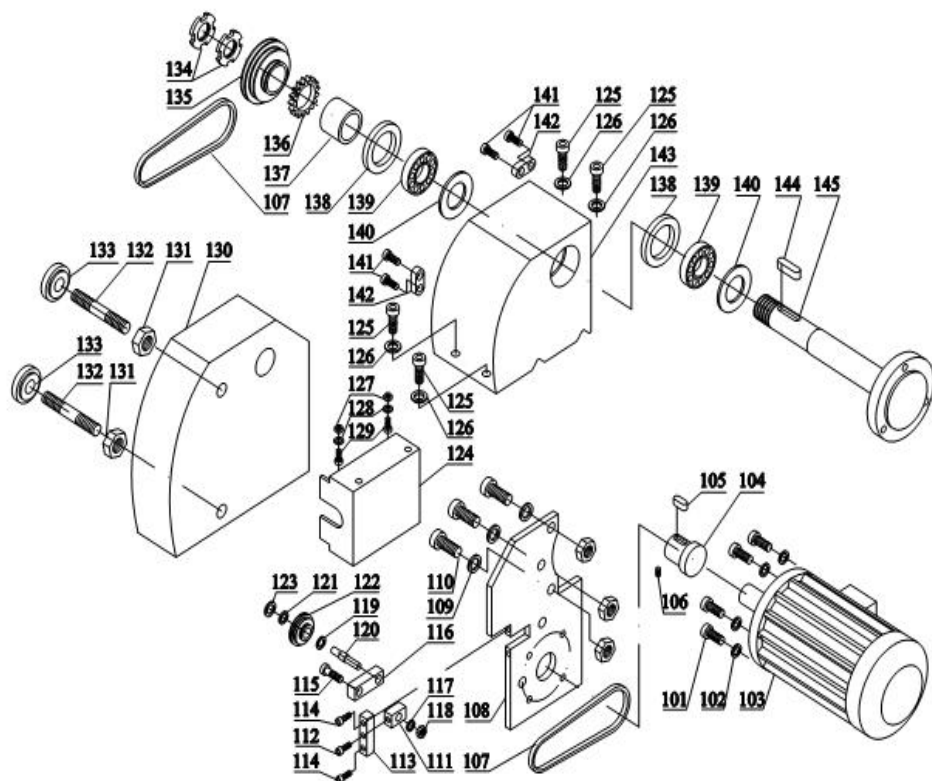
TROUBLE SHOOTING

Problem	Possible Reason	Elimination
Surface of work piece too rough	Tool blunt	Re.sharpen tool
	Tool springs	Clamp tool with less overhang
	Feed too high	Reduce feed
	Radius at the tool tip too small	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	Work piece 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 work piece to the correct diameter
Spindle does not activate	Emergency stop switch activated	Unlock emergency stop switch

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

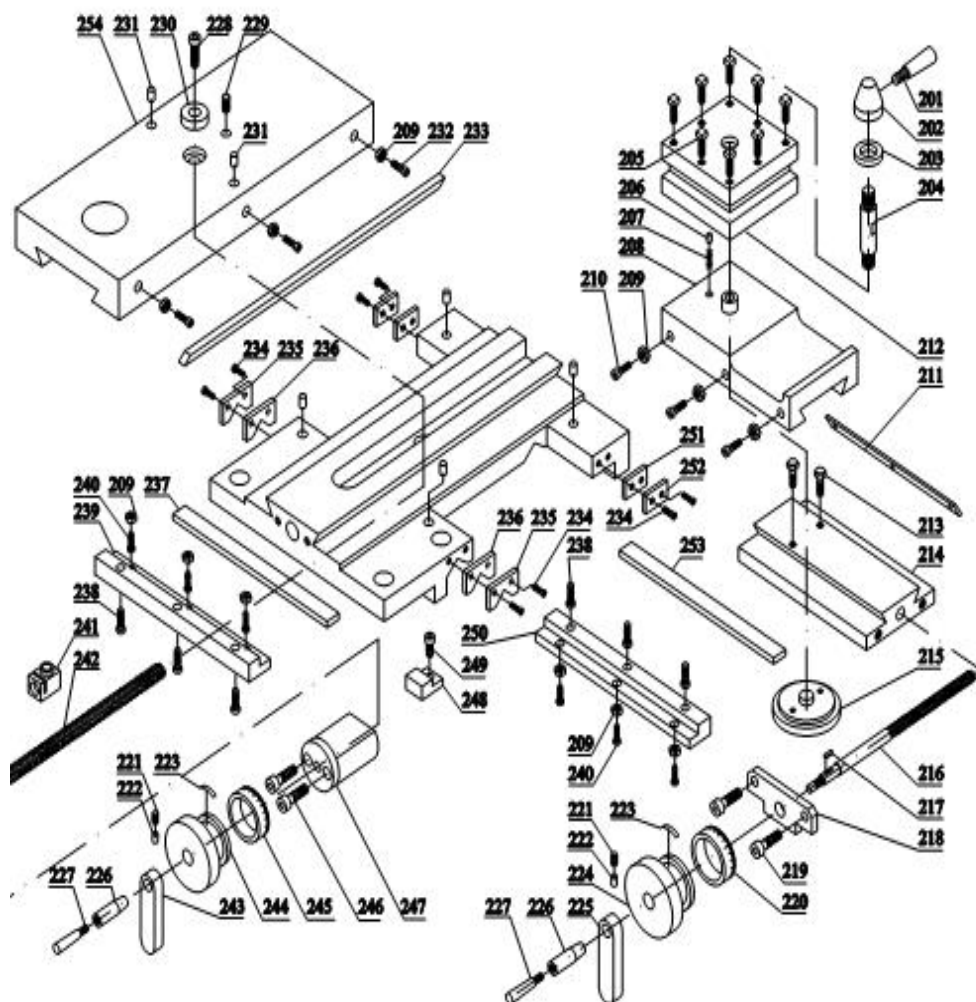
Headstock Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty		Parts No.	Description	specification	Qty
101	Screw	M5x25	4		123	Spring Ring	φ 22xl	1
102	Washer		4		124	Cover		1
103	DC Motor	83ZY005A	1		125	Screw	M8x25	4
104	Motor Puller		1		126	Washer	8	4
105	Key	A4x4x20	1		127	Nut	M8	2
106	Screw	M6x8	1		128	Washer	8	2
107	Belt	Gates-5M- 360	2		129	Screw	M8	2
108	Bracket Plate		1		130	Belt Cover		1
109	Washer	8	3		131	Nut	M10	2
110	Screw	M8x20	3		132	Bolt	M10x80	2
111	Block		1		133	Nut	M10	2
112	Screw	M6x30	1		134	Nut	M27xl	2
113	Block		1		135	Spindle Puller		1
114	Screw	M6x20	1		136	Gear	40T	1
115	Bolt		1		137	Separator		1
116	Block		1		138	Gasket		1
117	Washer		1		139	Bearing	30206	1
118	Nut		1		140	Grease Cover		1
119	Spring Ring	φ8x0.8	1		141	Screw	M4xl0	2
120	Bolt		1		142	Block		1
121	Bearing		1		143	Headstock		1
122	Pulley		1		144	Key	A3x3x15	1

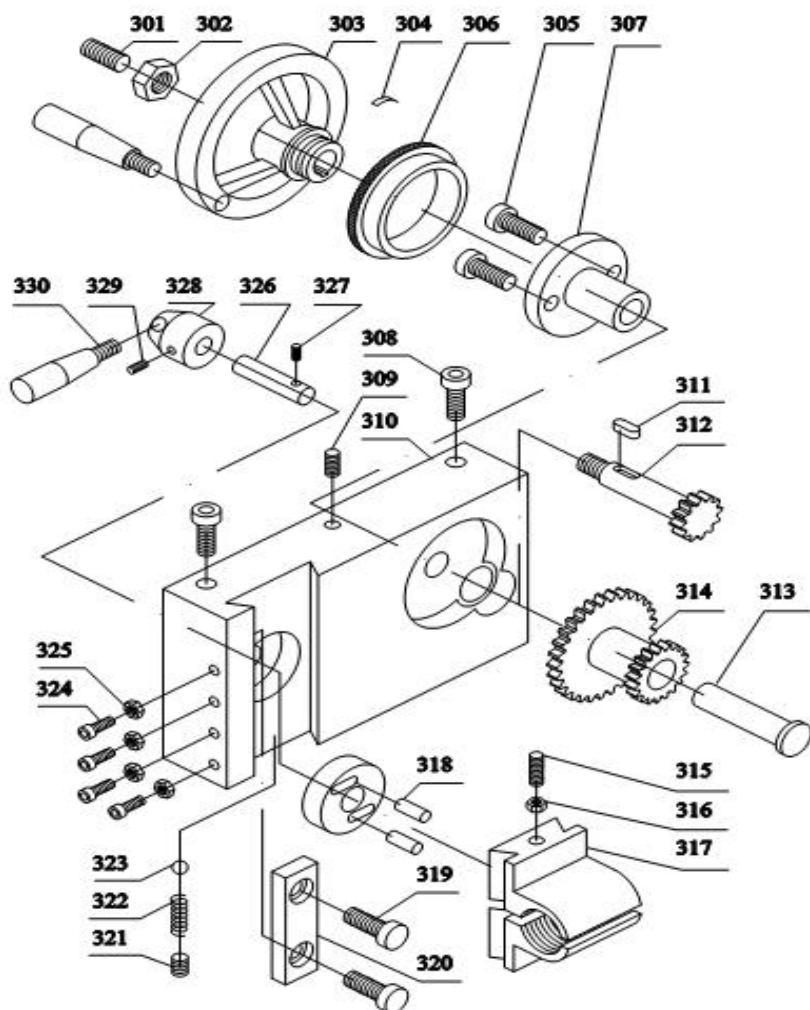
BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

Top slide, Cross slide, Carriage Assembly



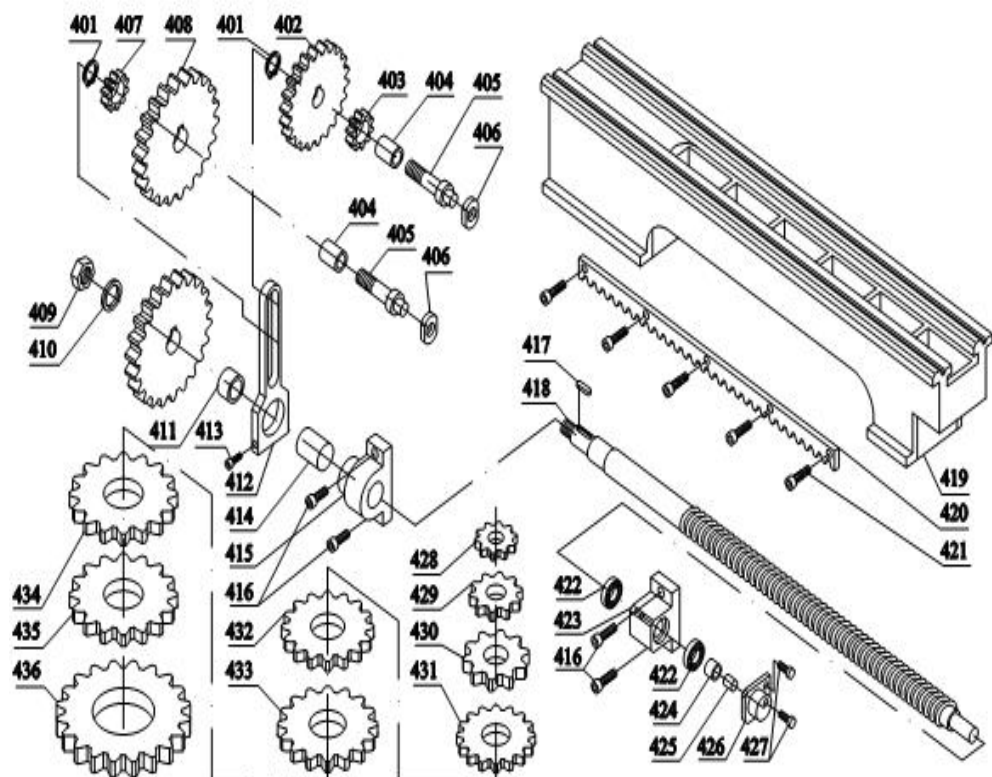
Parts No.	Description	Specification	Qty		Parts No.	Description	Specification	Qty
201	Handle		1		228	Screw	M4x8	1
202	Handle Base		1		229	Screw	M5x10	1
203	Washer		1		230	Bush		1
204	Bolt		1		231	oil Cup	Φ5	2
205	Screw	M6x25	1		232	Screw	M4x20	3
206	Pin		1		233	Gib		1
207	Spring	5x10x1	1		234	Screw		8
208	Longitudinal Slide		1		235	Wiper Cover		2
209	Nut	M4	9		236	Wiper		2
210	Screw	M4x14	3		237	Gib		1
211	Gib		1		238	Screw		6
212	Top Rest		1		239	Sliding Block		1
213	Screw	M5x30	1		240	Screw	M4x10	6
214	Swivel Base	M6x20	1		241	Nut		1
215	Micrometer Pan		1		242	Lead Screw		1
216	Lead Screw		1		243	Handle Block		1
217	Key	3x12	1		244	Handle wheel		1
218	Bracket		1		245	Collar		1
219	Screw	M5x12	2		246	Screw	M6x50	2
220	Collar		1		247	Bracket		1
221	Screw		2		248	Clamping Plate		1
222	Pin		2		249	Screw		1
223	Spring		2		250	Sliding Block		1
224	Hand wheel		1		251	Wiper		2
225	Handle Block		1		252	Wiper Cover		2
226	Handle Sleeve		2		253	Gib		1
227	Handle		2		254	Cross Slide		1

Apron Assembly



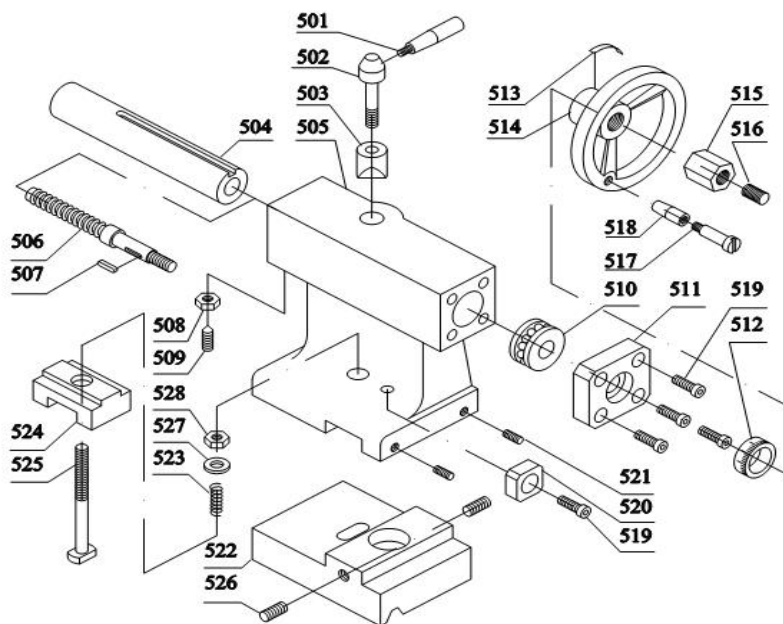
Parts No.	Description	Specification	Qty		Parts No.	Description	Specification	Qty
301	Screw	M8x8	1		317	Half Nut		1
302	Nut	M8	1		318	Pin	Ø 4x10	1
303	Hand wheel		1		319	Screw	M4x10	2
304	Spring		1		320	Block		1
305	Screw	M5x10	2		321	Screw	M6x8	1
306	Collar		1		322	Spring	0.6x 3.5x12	1
307	Bracket		1		323	Ball	Ø 4.5	2
308	Screw	M8x25	2		324	Screw	M4x12	4
309	Screw	M5x8	1		325	Nut	M4	1
310	Apron		1		326	Shaft		1
311	Key	A3x3x8	1		327	Pin	Ø 3x30	2
312	Gear Shaft	14T	1		328	Hand Base		1
313	Shaft		1		329	Screw	M5X6	1
314	Gear	44/2lt	1		330	Handle		1
315	Screw	M4x35	1		331	Handle		1
316	Nut	M4	1		317	Half Nut		1

Bed, hanging wheel parts Abssemaly



Parts No.	Description	Specification	Qty		Parts No.	Description	Specification	Qty
401	Spring Ring		2		419	Bed		1
402	Gear	60T	1		420	Rack		1
403	Gear	20T	1		421	Screw	M2x12	5
404	Bush		1		422	Bearing	51100	2
405	Bolt		1		423	Right Support		1
406	Nut	M8	1		424	Nut		1
407	Gear	24T	1		425	Screw	M8x6	1
408	Gear	80T	1		426	Cover		1
409	Nut	M10	1		427	Screw	M4x12	2
410	Washer	10	1		428	Gear	25T	1
411	Bush		1		429	Gear	30T	1
412	Frame		1		430	Gear	33T	1
413	Screw	M6x35	1		431	Gear	35T	1
414	Bush		1		432	Gear	40T	1
415	Left Support		1		433	Gear	45T	1
416	Screw	M6x14	2		434	Gear	50T	1
417	Key	A3x3x16	1		435	Gear	52T	1
418	Lead Screw		1		436	Gear	66T	1

tail stock Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty	Parts No.	Description	Specification	Qty
501	Handle		1	515	Nut	M8	1
502	Handle Base		1	516	Screw	M8x6	1
503	Lock Base		1	517	Handle Screw		1
504	Sleeve		1	518	Handle Sleeve		1
505	tail stock		1	519	Screw	M5x12	1
506	Lead Screw		1	520	Adjustment Block		1
507	Key	A3x3x8	1	521	Screw	M6x12	1
508	Nut	M6	1	522	Base		1
509	Screw	M6x14	1	523	Spring		1
510	Bearing	51100	1	524	Clamping Plate		1
511	Housing		1	525	Bolt	M10x70	1
512	Collar		1	526	Screw	M6x16	2
513	Spring		1	527	washer	Ø 10	1
514	Hand wheel		1	528	Nut	M10	1

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Support technique et Certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

TOUR INSTRUCTION MANUEL

MODÈLE : WM210V-L

nous continuer à être engagé à fournir toi tropIs avec compétitif prix .

"Sauvegarder "Half", "Half price" ou toute autre expression similaire utilisé par nous
seulement représente un

estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous
par rapport aux principaux

grandes marques et ne fait pas signifie nécessairement couvrir tout ca tegories de tropEst
offert par nous. Toi

sont S'il vous plaît rappelez-vous de vérifier attentivement lorsque vous êtes passer une
commande chez nous si tu sont

en fait je sauve half en comparaison avec les plus grandes marques.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TOUR

MODÈLE : WM210V-L



BESOIN DE L'AIDE? CONTACT NOUS!

Avoir produit Des questions ? Besoin technique soutien? S'il vous plaît frais I gratuit à contact nous:

**Support technique et Certificat de garantie
électronique www.vevor.com /
support**

Ce est l'original instruction, veuillez lire tout manuel instructions avec précaution avant l'opération. VEVOR se réserve une interprétation claire de nos manuel d'utilisation. L'apparence du produit doit être soumis à le produit vous reçu. S'il vous plaît pardonnez nous que nous ne le ferons pas je vous informe à nouveau si il existe une technologie ou un logiciel mises à jour sur notre produit.

MATTERS NEEDING ATTENTION

Le informations contenues dans ce manuel est prévu comme un guide à le fonctionnement de ces machines et ne constitue pas partie de tout contrat. Les données qu'il contient ont été obtenu à partir du machine fabricant et

depuis autre sources . nous aspirer à assurer le précision de ce information

et essayez de vérifier chaque élément et chaque donnée, mais nous ne peut pas garantie le l'exactitude complète des informations, qui signifie que l'équipement fourni peut différer dans les détails de la description des instructions. En outre,

le développement de la machine peut signifier que la équipement fourni peut différent en détail des descriptions ci-incluses. responsabilité donc Il appartient à l'utilisateur de s'assurer que l'équipement ou processus décrit est adapté à l'usage destiné.

ASSURANCE QUALITÉ

nous le ferons nous mettons tout en œuvre pour assurer la qualité de nos produits, et nous

Nous promettons aux consommateurs que nous garantissons nos produits pendant un an, à l'exception des dommages causés à la machine par une mauvaise utilisation des clients et les accidents qui en résultent, ou par une usure anormale et des dommages causés par lack de entretien.

Afin de remplir l'engagement de garantie, le produit ou la pièce avec qualité des problèmes, s'il vous plaît retournez-nous pour vérification, port payé. Marchandises envoyé le dos devrait être accompagné par une note de la date de achat et un

explication écrite de la qualité du produit. Après notre inspection et confirmation, nous le ferons réparer ou remplacer leurs produits , ou rembourser le paiement ; Si nous ne parvenons pas à fournir réparation ou

MATTERS NEEDING ATTENTION

remplacement en temps opportun manière, nous allons ours les frais découlant de la réparation ou du remplacement de la produits; Si le les dégâts sont non pas à cause de la qualité du produit, mais exigible à le utilisateur fonctionnement incorrect ou pour d'autres raisons, le coût sera être porté par le client .

notre entreprise réserve le droit à faire changements à ce spécification et les spécifications du produit. Nous ferons des efforts continus pour améliorer la qualité de nos produits.

Tout droits réservés. La reproduction ou la reproduction est pas autorisé sans autorisation.

AVERTISSEMENT DE SÉCURITÉ

symbole	symbole Description
	avertissement - À réduire le risque de blessure, utilisateur à lire absolument mode d'emploi avec précaution .
	Ce symbole, placé avant une sécurité commentaire, indique un gentil de précaution, avertissement ou danger. J'ignore cet avertissement peut conduire à un accident. Pour réduire la risque de blessure, feu, ou électrocution, S'il vous plaît suivez toujours le recommandation affichée ci-dessous.
	Danger! Risque de dommages personnels blessures ou dommages environnementaux ! Risque de électrique choc! Risque de dommages personnels blessure par électrique choc!
	Courant alternatif
	Attention au serrage
	avertissement- Assurez-vous de porter des protections auditives lorsque en utilisant ceci produit.
	avertissement- Assurez-vous de porter des lunettes protecteurs lorsque en utilisant ceci produit.

	Faire pas mets tes mains dans la protection de sécurité lorsque machine fonctionne
	Entrée interdite automatique machines en opération Autorisé personnell seulement
	Faire ne pas remplir d'huile pendant opération
	Faire ne pas tourner pendant réparation
	Fonctionnement sans fatigue
	L'opération est Non appels téléphoniques
	Élimination information: Ce produit est soumis à la fourniture de services européens Directif 2012/ 19/ CE . Le symbole montrant un rouler sur des roulettes poubelle croisé à travers indique que le le produit nécessite une séparation collecte des ordures dans le européen syndicat. Ceci s'applique à la produit et tout accessoires marqué de ce symbole. produits marqués comme tel peut pas être jeté avec déchets ménagers normaux , mais doit être pris à un collection point de recyclage de l'électricité et électronique appareils



AVERTISSEMENT: Lisez tous les avertissements de sécurité, instructions, illustrations et spécifications fournies avec cette machine. Défaut de suivre tout instructions Ci-dessous peut résulter en cas de choc électrique , d'incendie et/ou sérieux blessure.

sauvegarder tous avertissements et instructions pour avenir référence .

1. La machine aussi, je devrais être utilisé par expérimenté personnel. Si tu sont ne connaissant pas le processus de fonctionnement de la machine, pas utiliser le

- machine-outil à volonté. utilisez les instructions avant en fonctionnement.
2. Avant de démarrer la machine, le couvercle de sécurité doit être dans la bonne position. position.
 3. Avant de démarrer l'outil de la machine, veuillez vérifier si l'outil repos clé et mandrin sont supprimé.
 4. Empêchez la machine de démarrer accidentellement . Coupez l'alimentation du moteur. avant de serrer la pièce ou trop l.
 5. Ne pas forcer couper . coupe selon à le ensemble coupe vitesse , coupe profondeur et vitesse d'avance.
 6. utilisation le droite aussi . utiliser le correct moi aussi ou pièce à usiner pour usinage .
 7. Gardez l'outil bien aiguisé et propre pour assurer un fonctionnement normal. et fonctionnement sûr. Lubrifier et Remplacez régulièrement les accessoires.
 8. Avant de régler ou de réparer la machine , soyez bien sûr à déconnecter le alimentation électrique.
 9. Veuillez vérifier les performances de sécurité de la machine avant de commencer il.
vérifier les performances de tous en mouvement parties. Tout les pièces doivent être installé correctement. Les pièces endommagées doivent être réparé promptement.
 10. lorsque la machine est en cours d'exécution, l'opérateur doit pas Je pars.
 11. Gardez le lieu de travail propre, un environnement de travail sale est facile à diriger aux accidents.
 12. Faire pas utiliser la machine de manière dangereuse environnement.
Ne pas travailler dans des endroits humides . Assurer que électrique composants sont protégés de l'humidité. bien Éclairage.
 13. Il est interdit aux enfants d'entrer sur le chantier, et personnel non exploitant Je devrais maintenir une distance de sécurité avec la zone de travail.
 14. Pour garder les enfants hors de la zone de travail. La porte doit être Verrouillé quand Je quitte l'atelier.
 15. Habillez-vous de manière appropriée. Ne portez pas de vêtements amples, de gants, de cravates, anneaux,

bracelets, bijoux, etc. Pour plus de sécurité, Pour l'amour de de sécurité , résistant chaussures antidérapantes. Si tu avoir Cheveux longs, veuillez porter un travail h à.

16. porter protecteur lunettes quand en fonctionnement .

17. faites attention à l'endroit où vous vous tenez et gardez votre équilibre à tout fois.

18. Faire pas placez votre mains près du mouvement pièces de la machine.

19. Faire pas effectuer des opérations de réglage pendant que la machine est en cours d'exécution.
20. Lisez et comprenez tous les signes avant-coureurs publié sur le machine.
21. Ce manuel est uniquement destiné à familiariser les clients avec le fonctionnement de la machine et ce n'est pas une formation manuel.
22. Veuillez respecter ces avertissements ou vous risquez de vous blesser gravement. peut résultat.
23. Le la machine va produire des produits chimiques nocifs au travail de poussière, sciage, meulage et perçage produits par meulage. Pour réduire la nuire de ces produits chimiques, veuillez travailler dans un endroit bien aéré place et usure dispositifs de sécurité. tels que masques à filtres à particules .

PARAMÈTRE TECHNIQUE

Taper nombre	WM 210V-L
capacités	
balançoire sur Lit	210 mm
balancer au-dessus croix côté	110 mm
Distance Entre centres	735 mm
Largeur de Lit	100 mm
Tête de poupée	
Trou à travers fuseau	38 mm
Cône dans la broche Nez	MT 3
Nombre de vitesses de broche	Variable
Plage de vitesses de broche	50-2500 tr/min
Alimentation et Enfilage	
Nombre de métriques Fils	14
Gamme de Métrique Fils	0,3 à 3 mm
Nombre de 1 mperial Fils	10
Gamme de 1 mperial Fils	10~44T.PI
Gamme de Longitudinal Alimentation	0,1 à 0,20 mm
composé et transport	
Tropl Type de poste	4
Trajet maximal des composés	55 mm
Croix maximale glisser Voyage	75 mm
Capacité de transport maximale Voyager	736 mm
poupée mobile	
Course de la broche de stock Tail	60 mm
Cône en stock Tail fuseau	MT 2
Divers	
Principal Moteur	110 V ~ 60 Hz / 220-240 V ~ 50 Hz , 1 Ph /750W,
Longueur, largeur et Hauteur	1200×340×360 (mm)
Poids du produit	Poids net : 79 kg ; Poids brut : 90 kg
Taille du paquet	1230*460*450 mm

Les informations générales données dans cette spécification est pas obligatoire.

standard accessoires

- 1. oil Pan 1
- 2. Rear chip Plate 1
- 3. Three Jaw chuck 1
- 4. specification 1
- 5. Tool Box 1



Accessoires dans la boîte à outils (Fig. 1)

Fig. 1

- 1 Point mort MT5
- 1 Point mort MT2
- 3 Outils Poste clé
- 1 huile Pistolet
- 1 croix tournevis
- 1 Tournevis Fiat
- 1 Trois Mâchoire mandrin
- 5 hexagones douille clés
- 3 Double Fin Clés à tête
- 8 Ensemble de poulies (30T, 33T, 35T, 50T, 52T, 40T , 60T, 66T)

spécial accessoires (Accessoires que exiger supplémentaire paiement)

- | | |
|----------------------------|------|
| Quatre mandrin à mâchoires | cad |
| et dos assiette (plaque de | re |
| connexion) | cent |
| | ral |
| Salut repos | Disq |
| | ue |

arrière

Disque disjoint

Je me repose aussi protection
couverture

Vis de protection couverture

En tournant aussi

Mandrin de perçage et
connexion tige

UNPACKING AND CLEANING

1. Finition retirer la caisse en bois autour de la tour
2. Vérifiez tous les accessoires de la machine selon au emballage Liste.
3. Déballez le lathe de la caisse d'expédition bas.
4. Choisissez un emplacement pour le tour qui est haquet, a bien Combats légers et a assez de place pour pouvoir service le lathée sur tout quatre côtés.
5. avec un équipement de levage adéquat, lentement soulever le tour de l' expédition caisse bas. Faire pas Ascenseur par broche. Assurez-vous que lathe est équilibré avant se déplacer vers le robuste banc ou support.
6. Pour éviter de tordre le lit, le lathe Localisation doit être absolument plat et Je niveau. Fixez le tour au support (si utilisé). 1f en utilisant un banc, à travers boll pour le meilleur performance.
7. nettoyez tout surfaces protégées contre la rouille à l'aide un mild commercial alors lvent, kérosène ou carburant diesel. Faire pas utiliser du diluant à peinture, de l'essence ou Laque plus mince. Ceux-ci endommageront les surfaces peintes. Couvrez toutes les surfaces nettoyées avec un film léger de 20w huile pour machine.
8. Retirez le couvercle de l'engrenage final. Nettoyez tous les composants de la fin engrenage assembler et revêtir tous les engrenages avec des matériaux lourds, non-souple graisse.

FOUNDATION DRAWING

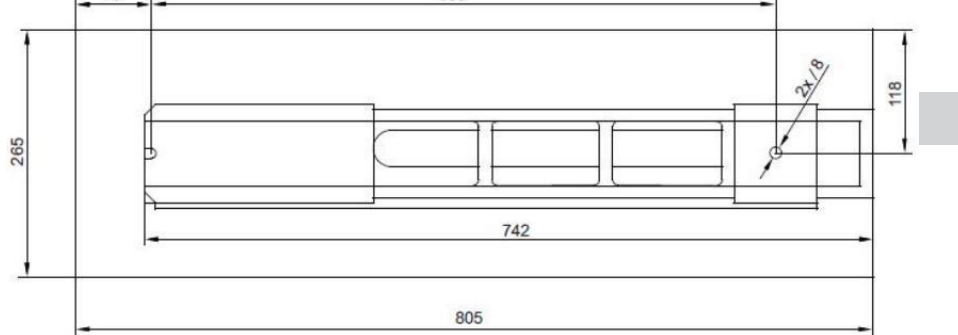


Figure. 2

Tour Lit (Fig. 3)

Le Le lit est fabriqué en fer de haute qualité . Par combinant haut joues avec côtes croisées fortes, un lit de Faible vibration et rigidité est produit.

Il

intègre la poupée et entraîne l'unité, pour fixer le chariot et Vis à tête. Les deux V rectifié avec précision - latéralement, renforcé par chaleur le durcissement et le meulage sont le guide précis pour le chariot et la queue stock. Le principal le moteur est monté sur le arrière de la Côté le ft de la lit.



Figure . 3

Tête de poupée (Fig. 4)

Le La poupée est moulée à partir de fonte de haute qualité à faible vibration . est boulonné au lit avec quatre vis. Le La tête abrite la broche principale avec deux roulements à rouleaux coniques de précision et conduire unité.

Le la broche principale transmet le couple pendant le tournage processus. Il contient également les pièces et les dispositifs de serrage. (par exemple, mandrin à 3 mors).



General Description

Figure . 4

chariot (Fig . 5)

Le chariot est fabriqué à partir de fonte de haute qualité fer. Le glissement des pièces sont

sur une surface lisse. Ils ajustent le V sur le lit sans jeu. Le plus bas glissement les pièces peuvent être facilement et simplement ajusté. Le coulisseau transversal est monté sur le transport et se déplace sur un côté en queue d'aronde. Play dans la croix glisser peut être ajusté avec les cales.

Déplacez le côté transversal avec sa commodité positionné

Volant. Il y a un collier gradué sur le Volant.

Un quatre voies aussi le poste est monté sur le côté supérieur et permet quatre outils à être

serré. Desserrez la poignée de serrage centrale pour faire pivoter l'un des quatre outils dans position.



Figure . 5

Tablier (Fig. 6)

Le tablier est monté sur le lit. Il abrite le moitié noix avec un levier d'engagement pour activer l'alimentation automatique. Les demi-écrous peuvent être ajusté de l'extérieur.

Un support, monté sur le lit, et un pignon exploité par Volant à mainl sur le le chariot permet un déplacement rapide du tablier.

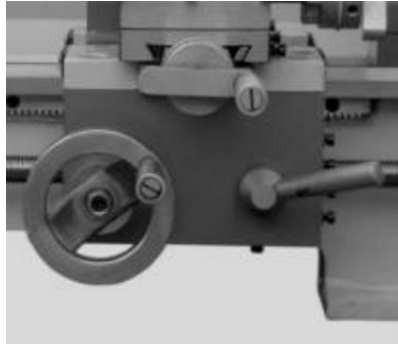


Figure . 6

Vis mère (Fig. 7)

Le Vis à tête (A, La Fig.7) est monté à l'avant du machine lit. Il est connecté à la boîte de vitesses à gauche pour une alimentation automatique et est soutenu par portant sur les deux extrémités. L'écrou hexagonal (B, Fig.7) sur le extrémité droite est conçu à prendre jouer sur le Je annonce vis.

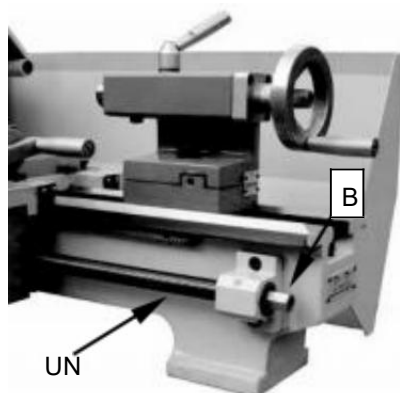


Fig.7

poupée mobile (Figure. 8)

La queue glisse sur un chemin en V et peut être serrée à n'importe lequel Emplacement. Le stock de queue a un broche robuste avec un Cône Morse Non. 2 douille et un échelle graduée. La broche peut être serrée à n'importe lequel Localisation avec un levier de serrage. La broche est déplacé avec un volant à main à le fin de la contre-pointe.

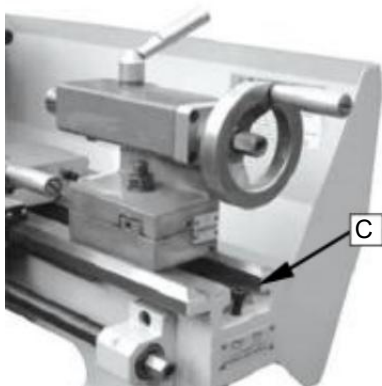


Fig.8

Avis :

Monter la vis de fixation (C, Fig. 8) à la fin de la lathée dans commander à prévenir la contre-pointe de tomber du tour lit.

operating equipment

1. Urgence Bouton : Interrupteur ON/OFF (D, Fig. 9)

Le la machine est allumée et éteinte avec ON/OFF bouton. Appuyez pour arrêter tout fonctions de la machine. Pour redémarrer, soulevez le couvercle et presse SUR bouton.

2. changer - terminé Interrupteur (E, Fig . 9)

Une fois la machine allumée, tournez l'interrupteur sur la position « F » pendant broche dans le sens inverse des aiguilles d'une montre rotation (vers l'avant). Tournez l'interrupteur sur "R"

position pour broche dans le sens horaire rotation (inverse) La position « O » est OFF et le fuseau reste inactif.

3. **variable vitesse contrôle interrupteur (F, Fig . 9)**

Tournez l'interrupteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse de la broche. le changer dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la vitesse de la broche. vitesse possible la portée dépend de la position du lecteur sois.

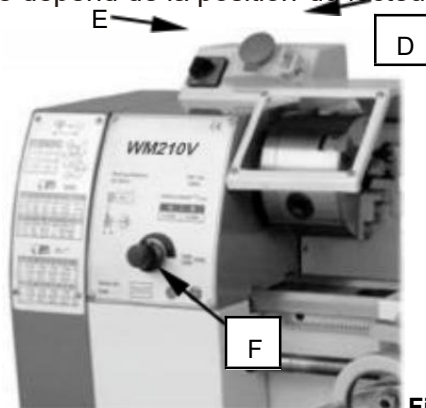


Fig.9

4 . **Serrure de transport**

Tournez la vis à six pans creux (A, Figure. 10) dans le sens des aiguilles d'une montre et serrer à Je verrouille. Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et desserré pour déverrouiller.

Attention : la vis de blocage du chariot doit être ONU Verrouillé avant de s'engager alimentations automatiques ou dommages à la machine peut se produire.



Fig.10

5 Longitudinal Traverser Main roue (B, Fig.11)

Tournez le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour déplacer le tablier Assemblée vers le queue stock (à droite). Faites tourner le volant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour déplacer le tablier assemblage pour éloigner la poupée (gauche).

6 . croix Traverser Levier (c, Fig . 11)

Dans le sens inverse la rotation déplace le curseur transversal vers le arrière du e machine.

7 . Demi-écrou S'engager Levier (D, Fig. 11)

Déplacez le levier vers le bas pour engager . Déplacer le lever jusqu'à débrayer.

8 . composé Repos Traverser Levier (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 position.

9 . Outil poste serrage Levier (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 aussije poste quand le Je lev est déverrouillé.

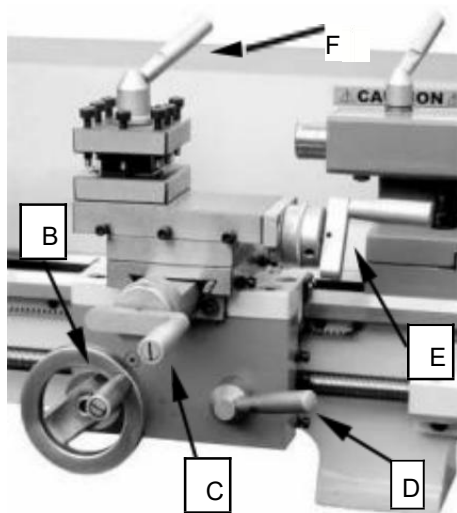


Fig.11

10 . Queue action serrage vis (G, Fig . 12)

Tournez l'écrou hexagonal dans le sens des aiguilles d'une montre pour Je suis et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre à déverrouiller.

11 . Queue action Penne serrage Levier (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 à déverrouiller il.

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

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

13 . Queue action compenser Réglage (J, Fig . 12)

Trois vis de réglage situées sur la base de la queue sont utilisées pour décaler la queue crosse pour couper les cônes. Desserrez la vis de blocage sur la contre-pointe fin. Desserrez-en un vis de réglage latérale tout en serrant l'autre jusqu'à ce que le montant de décalage est indiqué sur l'échelle. Serrez le verrou vis.

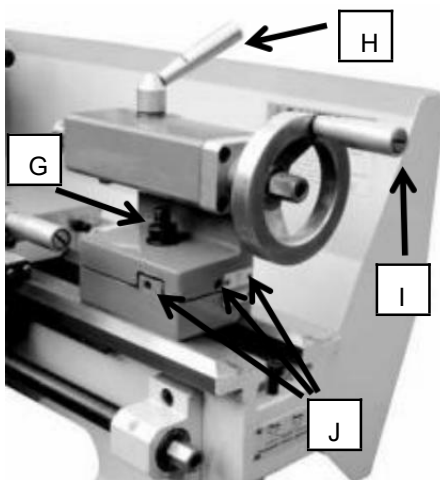


Fig . 12

Remplacement de mandrin

Le tête de broche le dispositif de maintien est cylindrique. Desserrez les trois vis de réglage et noix (A, Figure. 13 seulement deux sont représentés) sur le Je suis le mandrin bride à retirer le mandrin. positionner le nouveau mandrin et fixer il en utilisant le même ensemble vis et des noisettes.

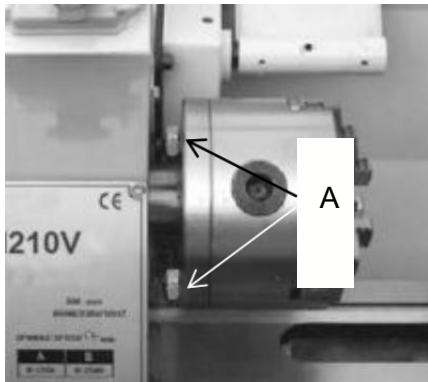


Fig. 13

ENSEMBLE D'OUTILS EN HAUT

Introduisez l'outil de tournage dans le moi aussi titulaire.

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

Pour de meilleurs résultats, le surplomb doit également être être gardé à un minimum de 3/8" ou Sans.

L'angle de coupe est correct lorsque le tranchant est en ligne avec le centre l'axe de la pièce. Le bon la hauteur de l'outil peut être atteinte par en comparant le point de l'outil avec le point du centre monté dans la queue

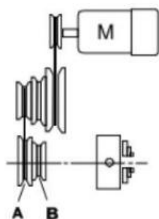
action. Si nécessaire, utilisez des cales d'espacement en acier sous l'outil pour obtenir le hauteur requise. (Figure. 14)



Figure. 14

changer de vitesse

1. dévisser les deux vis de fixation (B, Fig.15) et retirez le housse de protection.
2. Réglez le V-belt (C , Fig.16) à la position correspondante.
3. Serrez la poulie de tension et fixez la noix encore.



sP1NDLE sPEED  /min

A	B
50.1250	100.2500

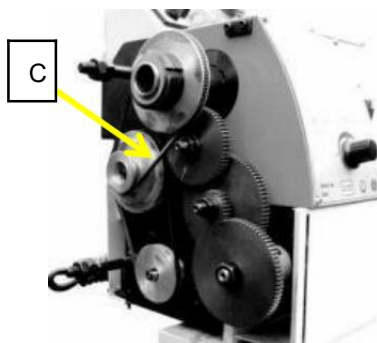
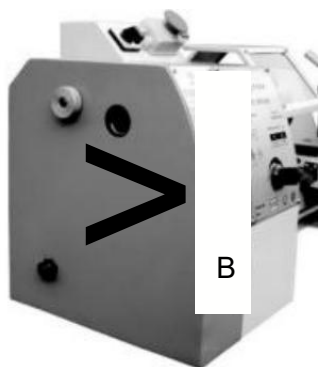


Figure. 15 Fig. 16

Tournage manuel

Déplacement du tablier, déplacement transversal et coulisse supérieure volant à main. Je peux être opéré pour Alimentation longitudinale ou croisée. (Fig. 17)

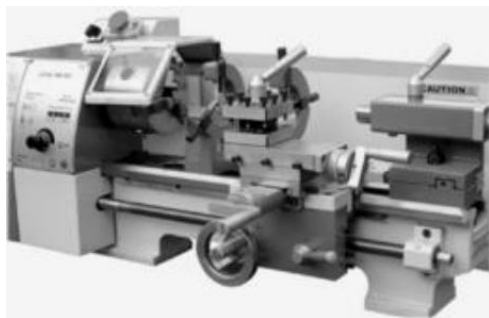


Figure. 17

Tournage longitudinal avec Auto.Fe ed

utiliser le tableau (A, Fig.18) sur le tour pour sélectionner la vitesse d'avance ou

le pas du filetage. Ajustez le changement de vitesse si l' avance ou le pas de filetage requis ne peut pas être obtenu avec le installé ensemble d'engrenages.

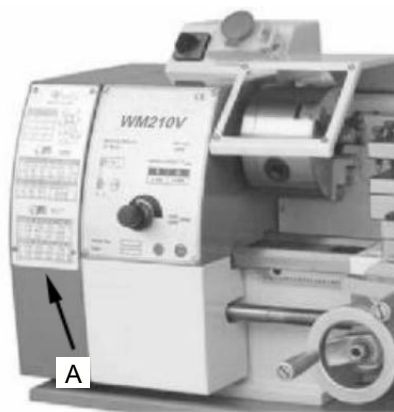


Figure. 18

changement Engrenages Remplacement

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation.
2. dévissez les deux vis de fixation et retirez le couvercle de protection.
3. Desserrer la vis de blocage (B, Fig.19) sur le quadrant.
4. balancer le quadrant (C, Figure. 19) à le droite.
5. dévisser l'écrou (D, Fig.29) de la vis mère ou de la noix (E, Fig.19) des boulons du quadrant afin de retirer le changement engrenages de l' avant.
6. Installer les accouplements d'engrenages en fonction du filetage et du tableau d'alimentation (Fig.20) et revissez les roues dentées sur le quadrant.
7. Faites pivoter le quadrant vers la gauche jusqu'à ce que la roue dentée avoir engagé encore.
8. Réajustez le jeu de l'engrenage en insérant un normal elle et de papier comme un aide au réglage ou à l'écartement entre les roues dentées.
9. Immobiliser le quadrant avec la vis de verrouillage.
10. Installer le capot de protection de la tête de fourche et reconnect le machine à l'alimentation électrique.

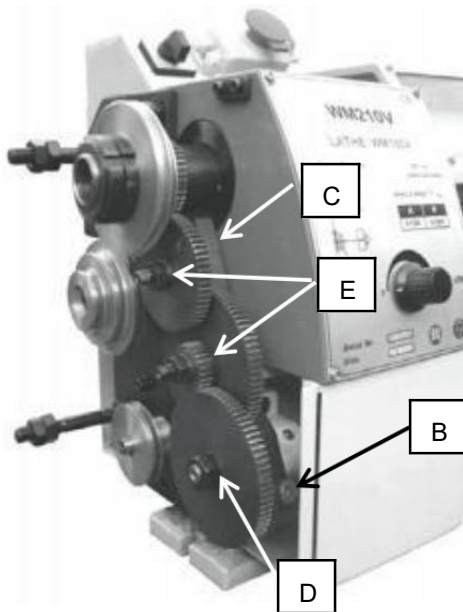


Fig. 19

plaque de pas (Fig. 20)

FILETAGE ET TABLE D'ALIMENTATION

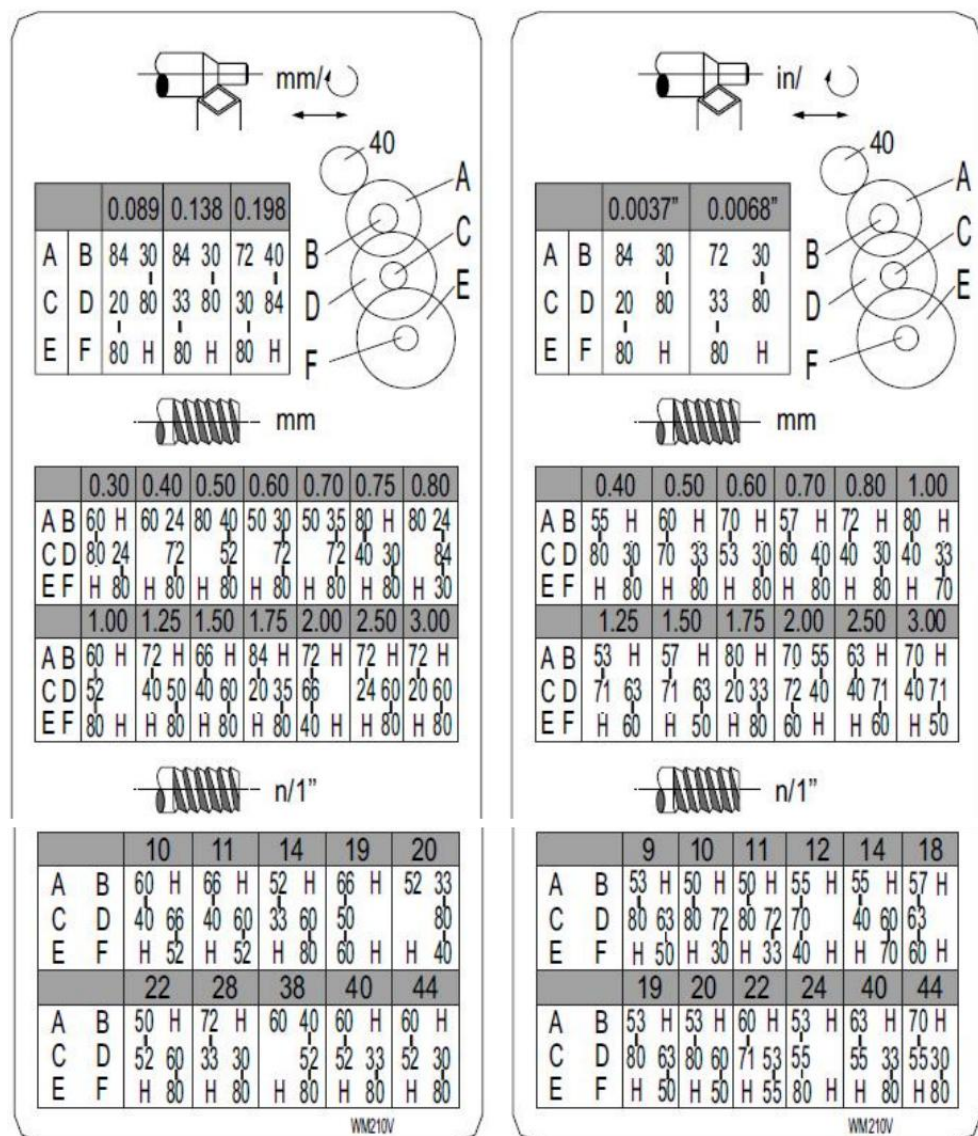


Figure . 20

cylindrique Tournage (Fig . 21)

Dans l'opération de tournage droit, l'outil avance parallèlement à l'axe de rotation de la pièce. L'axe de rotation de la pièce est parallèle à l'axe de l'outil. L'avance peut soit manuellement en tournant le volant sur la selle du tour ou sur le côté supérieur, ou par activation le avance automatique. L'avance transversale pour la profondeur de coupe est obtenue en utilisant le glissière transversale.

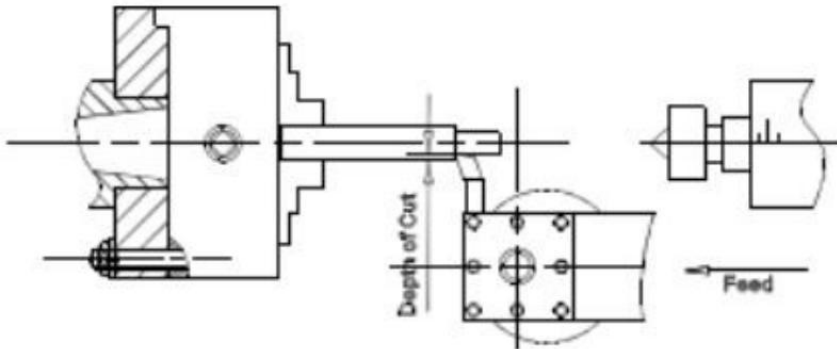


Fig. 21

Tournage final (Figure. 22)

Dans l'opération de dressage, l'outil avance perpendiculairement à l'axe de rotation de la pièce. L'alimentation est fait Manuellement avec le coulisseau croisé main roue. L'avance transversale pour la profondeur de coupe est réalisée avec le haut glisser ou lathée selle.

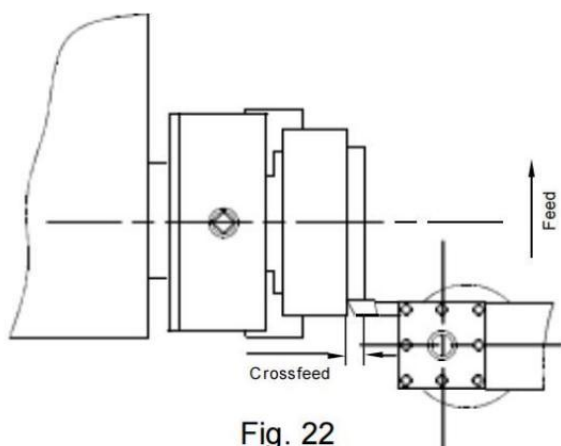


Fig. 22

Tournage : arbre mince (Fig. 23)

Pour tourner entre les centres, il est nécessaire de supprimer le mandrin depuis le broche. Ajuster le centre MT 3 dans la broche nez et le MT 2 centre dans la contre-pointe. Montez la pièce équipée du chien d'entraînement entre les centres. Le conducteur est conduit par un attraper ou visage assiette.

Remarque : Always utilisez une petite quantité de graisse sur la queue action centre pour éviter que la pointe centrale ne soit trop mangée.

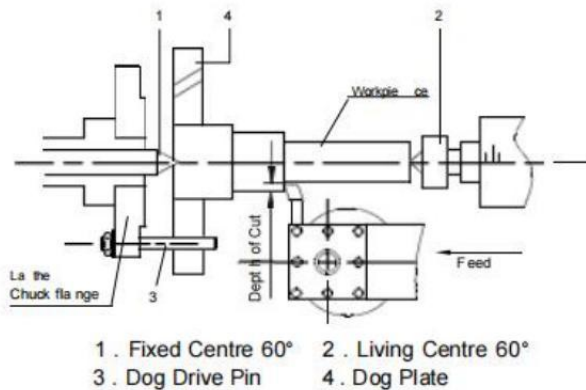


Fig. 23

Tournage conique à l'aide de la contre-pointe Nff-Ret

Ajuster l'écart entre le centre de la contre-pointe et le centre de la broche pour terminer le tournage du cône. L'angle dépend de la longueur de la pièce.

Pour compenser la contre-pointe, desserrez Vis de blocage (UN, (Fig. 24). dévisser la vis de réglage (B, Fig.24) à droite fin de la contre-pointe. Desserrez le vis de réglage avant (C, Fig.24) et prendre en haut le même montant par

serrage de la vis de réglage arrière (D, Fig.24) jusqu'à ce que le voulu cône a Le réglage transversal souhaité peut être lu sur l'échelle. (E, Fig.24). Resserrez d'abord la vis de réglage (B, (Fig. 24) et alors le deux (devant et arrière) vis de réglage pour bloquer la contre-pointe dans

position . Resserrez le Vis de blocage (A, Fig.24) de la contre-pointe. La
pièce doit être j'ai eu
entre les centres et conduit par un visage plaque et conducteur chien.

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

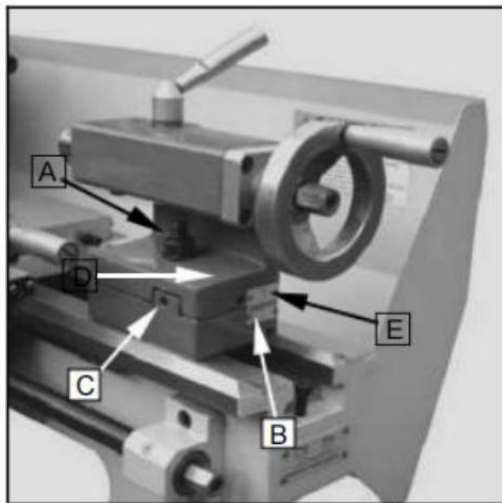


Fig. 24

Coupe de filetage

régler la machine au pas de filetage souhaité (selon à le tableau de filetage , Fig.20). début le machine et s'engager le moitié noix . quand le l'outil atteint la pièce, il coupera le passage de filetage initial. lorsque l'outil atteint la fin de la coupe, arrêtez la machine en tournant le moteur désactivé et à la

en même temps, retirez l'outil de la pièce pour que il efface le fil de discussion. Faire pas dévisser le demi-écrou lever. Inverser le direction du moteur vers autoriser le

outil de coupe pour revenir au point de départ. Répétez ces mesures jusqu'à ce que toi ont obtenu le résultat souhaité résultats.

REMARQUES

Exemple : filetage mâle

- Le diamètre de la pièce doit avoir été tourné vers le diamètre de la fil désiré.
- La pièce nécessite un chanfrein à le début du fil et

une contre-dépouille au niveau du fil courir dehors.

- La vitesse doit être comme Je suis faible comme possible. Le changement engrenages doit avoir été installé selon les requis pas.
 - ☹️🌀 fil coupe moi aussi doit être Exactly le échantillon forme comme le fil de discussion, doit être absolument rectangulaire et serré de manière à ce que il coïncide exactement avec l'entrée du virage.
 - ☹️🌀 fil est produit dans divers coupe mesures donc que le couper moi aussi doit être complètement retiré du fil (avec le croix (glisser) à la fin de chaque coupe étape.
 - L'outil est retiré avec le Je dirige vis noix engagé par inversion le commutateur de changement.
- 😊🌀📐📐⬇️🔹🌀 le machine et nourrir le fil coupe moi aussi dans Je suis faible couper profondeurs en utilisant le glissement transversal. Avant chaque passage, placez le haut glisser environ 0,2 à 0,3 mm à gauche et droite alternately dans commande à couper le fil. De cette façon, le fil de coupe est coupé uniquement sur un fil flanqué à chaque passage. continuer à couper le fil jusqu'à ce que Toi ont presque atteint la profondeur maximale de la lecture.

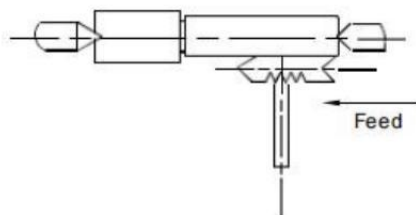


Fig. 25

Trois Mâchoire universel Tour mandrin

en utilisant ce mandrin universel rond et triangulaire carré hexagonal octogonal et douze stocks angulaires peuvent être serré . (Fig.26)

Remarque : les nouveaux lathes ont un ajustement très serré mâchoires. Ceci est nécessaire à assurer serrage précis et longue durée de vie La vie - avec ouverture répétée et fermer le la mâchoire s'ajuste automatiquement et son fonctionnement devient progressivement plus lisse.

Note:

Pour le mandrin à 3 mors d'origine qui était monté sur le tour, l'usine a monté le mandrin de la meilleure façon pour garantir le tenir précision avec deux " 0 " marque (A) La Fig.26 est montrée sur le mandrin et bride de mandrin.

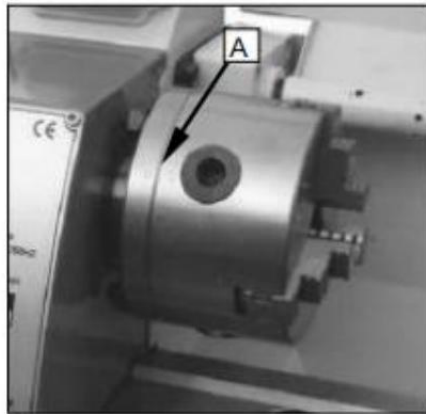


Fig. 26

Il existe deux types de mâchoires: Mâchoires internes et externes. S'il vous plaît notez que le nombre de les mâchoires correspondent au numéro à l'intérieur du mandrins rainure. Faire ne les mélangez pas

Lathe Accessories

ensemble. lorsque vous allez les monter, s'il vous plaît monter eux dans l'ordre croissant 0, 1 , 3 quand tu vas à prends le m dehors être bien sûr à

sors les par ordre décroissant 3, 1,0 un par un- Après avoir terminé cette procédure, faites pivoter le mâchoires au plus petit diamètre et vérifiez que les trois les mâchoires sont bien ajustées.

Quatre mâchoires 1indépendant Mandrin de tour

Ce mandrin spécial possède quatre positions réglables indépendamment mandrin mâchoires-Ces permettre le maintien de pièces asymétriques et activer le précis installation de cylindrique pièces. (Fig.2-7)



Fig. 27

Mandrin Drill (facultatif)

utilisez le mandrin pour tenir les forets de centrage et les forets hélicoïdaux dans la queue du stock- (B) (Fig.28)

Cône Morse Tonnelle (en option)

Une tonnelle est nécessaire pour le montage du mandrin de perçage dans le contre-pointe. Il a un Non. 1 Cône Morse. (c) Fig.28

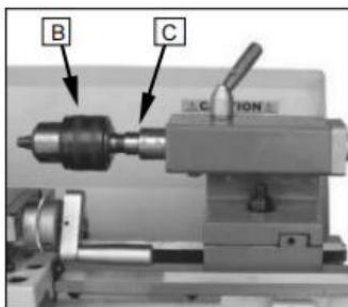


Fig. 28

En direct centre (facultatif)

Le Le centre Ilive est monté sur boule roulements- C'est utiliser est hautement recommandé pour tourner à des vitesses supérieures de 6.RPM. (Fig.2 9)

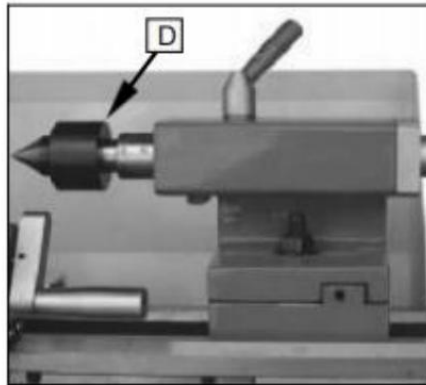


Fig. 29

constant Repos

La lunette sert de support aux arbres sur le libre queue action fin. Pour de nombreuses opérations, la contre-pointe ne peut pas être utilisé comme il obstrue le outil de tournage ou outil de perçage, et doit donc être supprimé de le

machine. La

repose-pied, qui fonctionne comme un support d'extrémité, assure s sans bavardage fonctionnement. La lunette est montée sur le les chemins du lit et est sécurisé depuis ci-dessous avec un Plaque de verrouillage. La graisse nécessite continu

Lubrification aux points de contact pour éviter usure prématurée. (Fig.30)

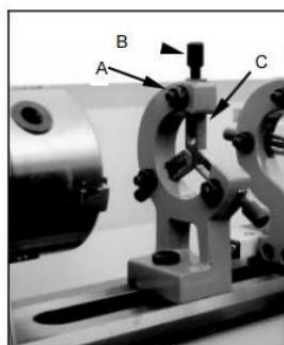


Fig. 30

paramètre le constant Repos

1. Desserrer trois hexagone des noisettes. (UN, Fig. 31)
2. Desserrer la vis moletée (B, Fig.36) et ouvrir le glissement doigts. (c, Fig.31) jusqu'à ce que la lunette puisse être déplacée avec son doigt autour du pièce à usiner . sécurisé le constant repos dans position .
- 3 . Serrez les vis moletées de manière à ce que les doigts soient bien serrés mais pas serré contre le pièce. Serrez les trois écrous (A, (Fig. 31). Lubrifier les glissières points avec huile pour machine.
4. quand , après prolongé opération , la mâchoire montrer porter , le conseils de les doigts peuvent être déposé ou re-moulu.

Suivre Repos

Ce qui suit le repos est monté sur la selle et suit le mouvement de l'outil de tournage. Seuls deux blocs de support sont requis. Le place de la le troisième bloc de support est pris par le tournant moi aussi. Le suivant repos est utilisé pour les opérations de tournage sur des pièces longues et minces. Il empêche la flexion de la pièce sous la pression de l'outil de tournage. Fig.31)

placez les blocs de support bien ajustés à la pièce, mais pas trop serré. Lubrifiez les blocs de support pendant le fonctionnement pour éviter usure prématurée.



Fig. 31

ADJUSTMENTS

Après un période de temps, nous sommes dans certains des composants mobiles peut besoin à être ajusté.

Broche principale Roulements

Les roulements de la broche principale sont réglés en usine. If end play devient évident après une utilisation considérable, les roulements peut être ajusté.

Fixez l'écrou fendu (A, (Fig. 32) sur le dos du fuseau, loosen le écrou à fente extérieur (B, (Fig. 32). Régler l'écrou à fente (UN, Fig.32) jusqu'à tout fin jouer est repris. La broche doit toujours tourner librement. Fixer le écrou fendu (A, Fig.32) à nouveau et serrez le extérieur assis noix (B, (Fig. 32).

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

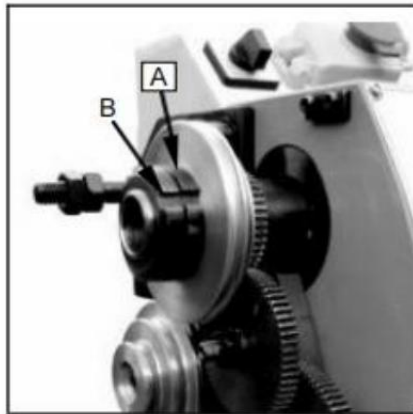


Fig. 32

Ajustement de croix glisser

Le glissement transversal est équipé d'une bande de calage (c, Fig.33) et peut être ajusté avec vis (D, Fig.33) équipé de lock noix. (E, Fig.33)

Desserrez le lock noix

et serrez les vis de réglage jusqu'à ce que le cède se déplace librement sans jouer. Serrer lock noix à conserver ajustement.

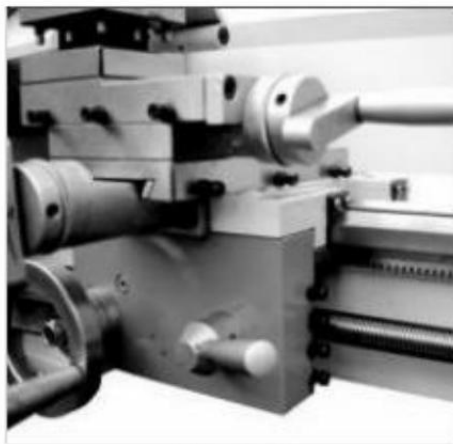


Fig. 33

Réglage de la glissière ToP

La glissière supérieure est équipée d'une bande de calage (F, Fig.3 4) et peut être ajusté avec vis (G, Fig. 34) équipé d'lock des noisettes. (H, Fig. 34) Desserrez le lock noix et serrez les vis de réglage jusqu'à ce que le cède se déplace librement sans jouer. Serrer lock noix à conserver ajustement.

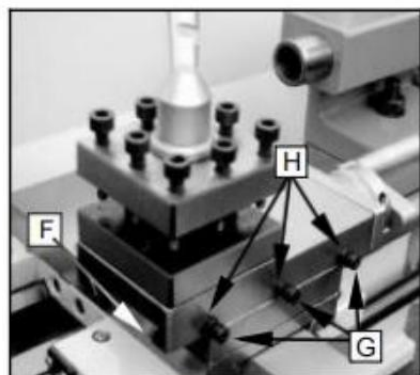


Fig. 34

Ajustement de Half Noix Guide

Le L'engagement des écrous peut être réglé à l'aide de vis (JE, Fig.35) monté avec lockK noix (J, (Fig. 35). Desserrez les écrous sur le côté droit de la tablier et ajustez les vis de contrôle jusqu'à ce que les deux moitié noix se déplacer librement sans PlaY. Serrez le noix.

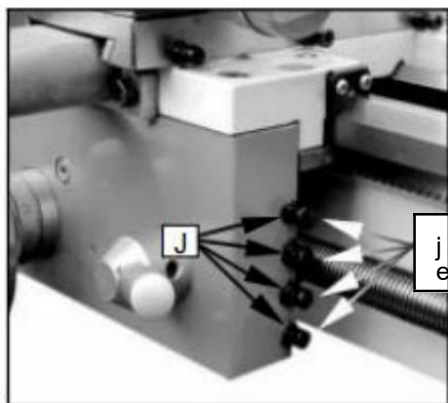


Fig. 35

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!

REMARQUES :

Lubrifier tous les côtés Lumière avant tout utiliser. Lubric a mangé le changer les vitesses et la vis mère légèrement avec graisse.

1. transport

Lubrifier Quatre huiles Ports (A, Fig. 36) avec machine 20w ou je une fois Quotidiennement.

2. croix Glisser

Lubrifier deux huiles Ports (B , Fig. 36) avec 20w machine huile une fois Quotidiennement.

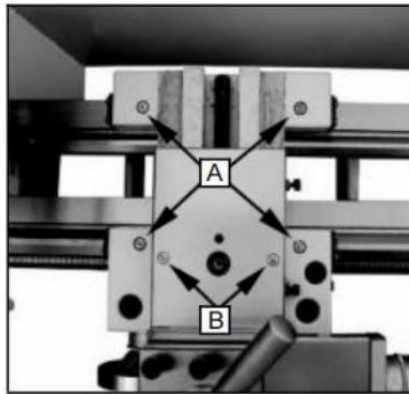


Fig. 36

3. Vis mère

Lubrifier l'huile gauche Port (C Fig. 37) et droite huile Port (D, Fig.38) avec 20w huile de machine une fois Quotidiennement.

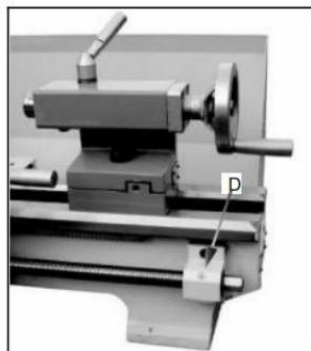
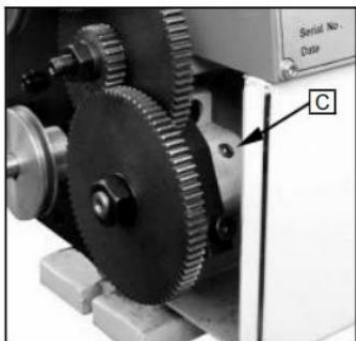


Fig . 37 Fig . 38

Electricity



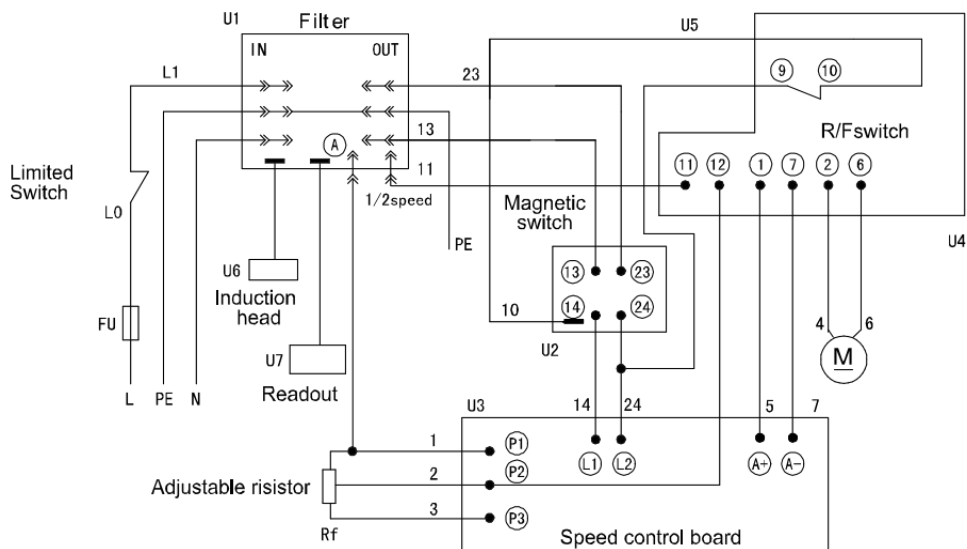
AVERTISSEMENT!

connexion de la tour et tous autre électrique travail peut seulement être porté dehors par un organisme autorisé électricien !

Défaut de se conformer peut causer de graves blessure et dommage à le machinerie et propriété!

Le tour wM210v est évalué à 7 50w, 1PH, 220v seulement. Confirmer
Pouvoir disponible sur place est le même notation comme le Je le suis.
en utilisant le
schéma de câblage (Fig. 39) pour la connexion le lathée
au plats principaux APPROVISIONNEMENT. Assurez-vous
que le lathe est Propriété fondé .

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



Figue . 39

MAINTENANCE

maintenir l'entretien de la machine pendant le fonctionnement pour garantir l'exactitude et le service La vie de la machine aussi.

1. Afin de conserver la machine précision et fonctionnalité. il est essentiel de le traiter avec soin. garder c'est propre et graisse et Lubrifier il régulièrement. seulement grâce à de bons soins. Vous pouvez être sûr que la qualité de travail de la la machine va rester constant.

REMARQUES : Débrancher la machine débranchez-le du secteur chaque fois que vous effectuez le nettoyage, l'entretien ou travaux de réparation!

L'huile, la graisse et les produits de nettoyage sont des polluants et ne doivent pas être disposés par les égouts ou dans normal refuser.
Éliminer ces agents dans

conformément à la législation en vigueur exigences en matière d'environnement. chiffons imprégnés d'huile, de graisse et de nettoyage âges sont facilement

inflammable. Nettoyage collectif chiffons ou laine de nettoyage dans un convenable fermé récipient et les éliminer dans un environnement approprié voie sonore - faire pas mettre eux avec normal refuser!

2. Lubrifiez légèrement toutes les glissières avant chaque utilisation. Les vitesses de changement et la vis mère doit également être Légèrement Lubrifié avec graisse .
3. Pendant l'opération. Les copeaux qui tombent sur la surface de glissement doivent être nettoyé en temps opportun. et l' inspection doit être souvent fait à prévenir des copeaux qui tombent dans la position entre la machine moi aussi selle et la voie de guidage du lit. Asphalt sentait qu'il devrait être nettoyé à certain temps.

REMARQUES : Ne pas retirez les copeaux avec votre nu mains. Il y a est un risque de coupures dues à des copeaux à bords tranchants. N'utilisez jamais de solvants inflammables ou agents nettoyants ou agents générant des fumées nocives !

protéger les composants électriques , tels que moteurs, interrupteurs, commutateur boîtes, etc., contre l'humidité lors du nettoyage.

4. Après l'opération tous les jours. Elimin a mangé toutes les chips et nettoyer différemment pièces de la machine-outil et application machine à outils, huile à prévenir rouille.
5. Afin de maintenir la précision d'usinage . Prenez soin de la centre. La surface de l'outil de la machine pour le mandrin et le chemin de guidage et éviter les dommages mécaniques et l'usure due à guide inapproprié.
6. Si le dommage est constaté. l'entretien devrait être fait immédiatement.

REMARQUES : Les travaux de réparation ne peuvent être effectués que être réalisé par qualifié personnel avec les caractéristiques mécaniques et électriques correspondantes connaissance.

TROUBLE SHOOTING

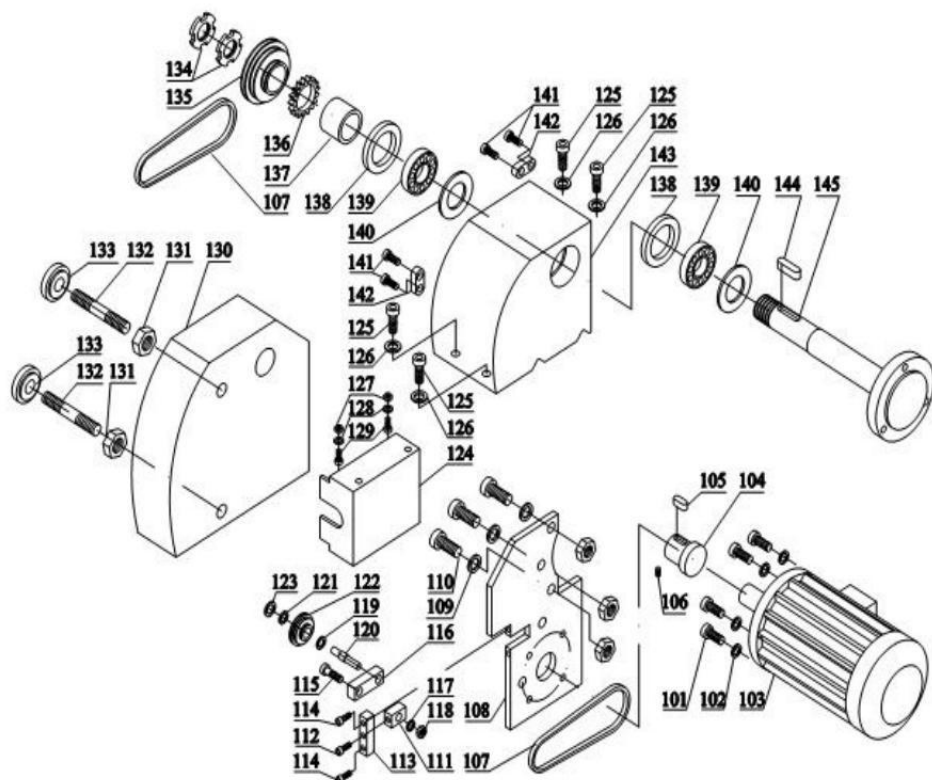
problème	Raison possible	Élimination
surface du travail morceau trop rugueux	Outil émoussé	Réaffûter outil
	Outil ressorts	outil de serrage avec moins surplomb
	Alimentation aussi haut	Réduire alimentation
	Rayon à le outil pourboire aussi petit	Augmenter rayon
pièce à usiner devient conique	centres sont pas aligné (poupée arrière a compenser)	Ajuster poupée mobile à le centre
	La glissière supérieure n'est pas bien alignée (couper avec le haut glisser)	Aligner le haut bien glisser
Tour bavarder	Alimentation aussi haut	Réduire alimentation
	mou en principal palier	Ajuster le principal palier
centre s'exécute chaud	travail morceau a étendu	Desserrer le centre de la contre-pointe
Outil a un court Vie	coupe vitesse aussi haut	Réduire coupe vitesse
	croix alimentation aussi haut	Inférieur croix alimentation (finition) allocation devrait pas dépasser 0,5 mm)
	Insuffisant refroidissement	Plus liquide de refroidissement
Flanc porter aussi haut	autorisation angle aussi petit	Augmenter angle de dépouille
	Info-bulle non ajusté à centre haut	correct hauteur ajustement de la outil
coupe bord s'arrête	coin angle aussi petit (chaleur s'accumuler)	Augmenter le coin angle
	Affûtage fissure exigible faire du mal refroidissement	cool uniformément
	Excessif relâcher le roulement de broche	Ajuster le mou dans le fuseau et palier
	Arrangement (vibrations)	Arrangement

couper fil est faux	Outil est serré incorrectement	Ajuster au centre
couper fil est	J'ai commencé à broyer de la mauvaise façon	Moudre angle correctement

faux	faux pas	Ajuster le droite pas
	faux diamètre	Tourner le travail morceau à le diamètre correct
la broche fait pas activer	Arrêt d'urgence changer activé	ouvrir urgence interrupteur d'arrêt

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

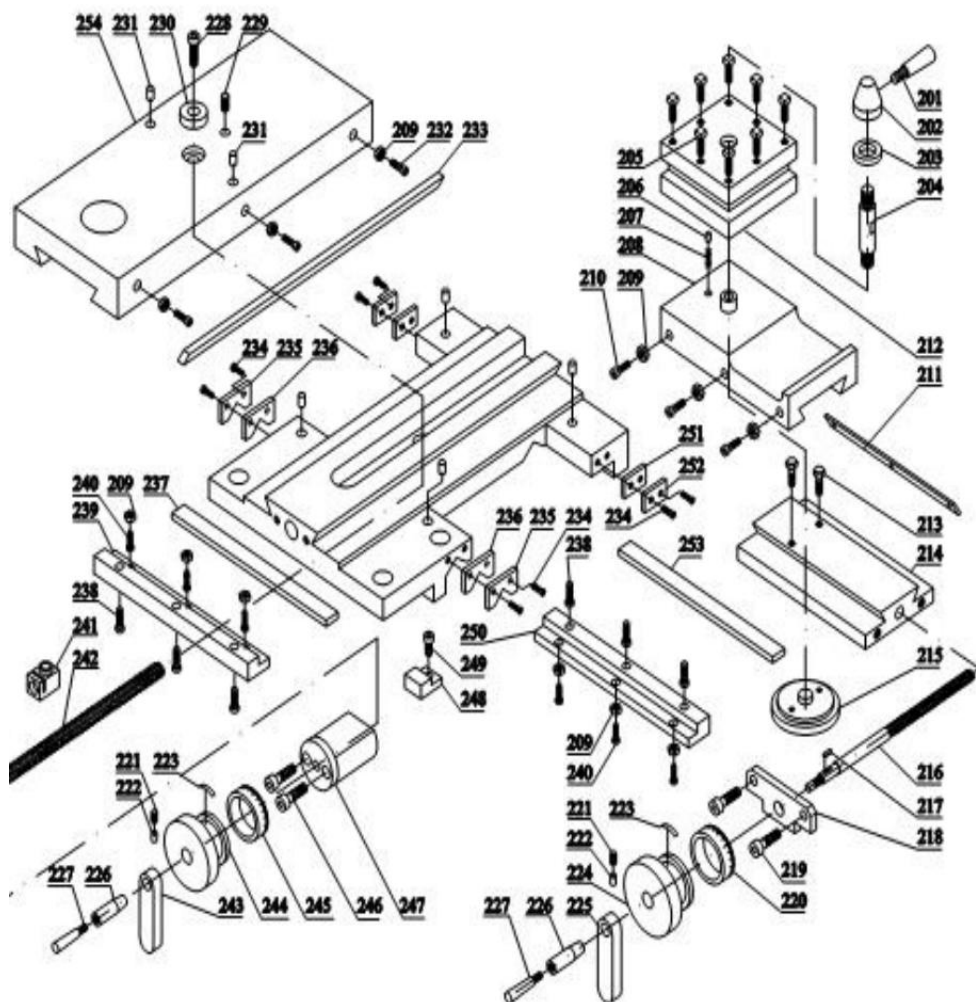
Assemblage de la poupée



partie s Non.	Description	spécification	Qua ntité		parties Non.	Description	spécification	Qua ntité
101	vis	M5X25	4		123	printemps Anneau	Φ 22XI	je
102	rondelle		4		124	couverture		je
103	Dc Moteur	83ZY005A	je		125	vis	M8X25	4
104	Moteur Extracteur		je		126	rondelle	8	4
105	clé	A4X4X20	je		127	Noix	M8	2
106	vis	M6X8	je		128	rondelle	8	2
107	Soyez-le	Portes-5M-360	2		129	vis	M8	2
108	Support PIATE		je		130	Soyez-le couverture		je
109	rondelle	8	3		131	Noix	M10	2
110	vis	M8X20	3		132	Boit	M10X80	2
111	BLOCK		je		133	Noix	M10	2
112	vis	M6X30	je		134	Noix	M27XI	2
113	BLOCK		je		135	fuseau Extracteur		je
114	vis	M6X20	je		136	Engrenage	40T	je
115	Boit		je		137	séparateur		je
116	BLOCK		je		138	Joint d'étanchéité		je
117	rondelle		je		139	Palier	30206	je
118	Noix		je		140	Couvercle de graisse		je
119	printemps Anneau	Φ 8X0,8	je		141	vis	M4XI0	2
120	Boit		je		142	BLOCK		je
121	Palier		je		143	Tête de poupée		je
122	Poulie		je		144	clé	A3X3XI5	je

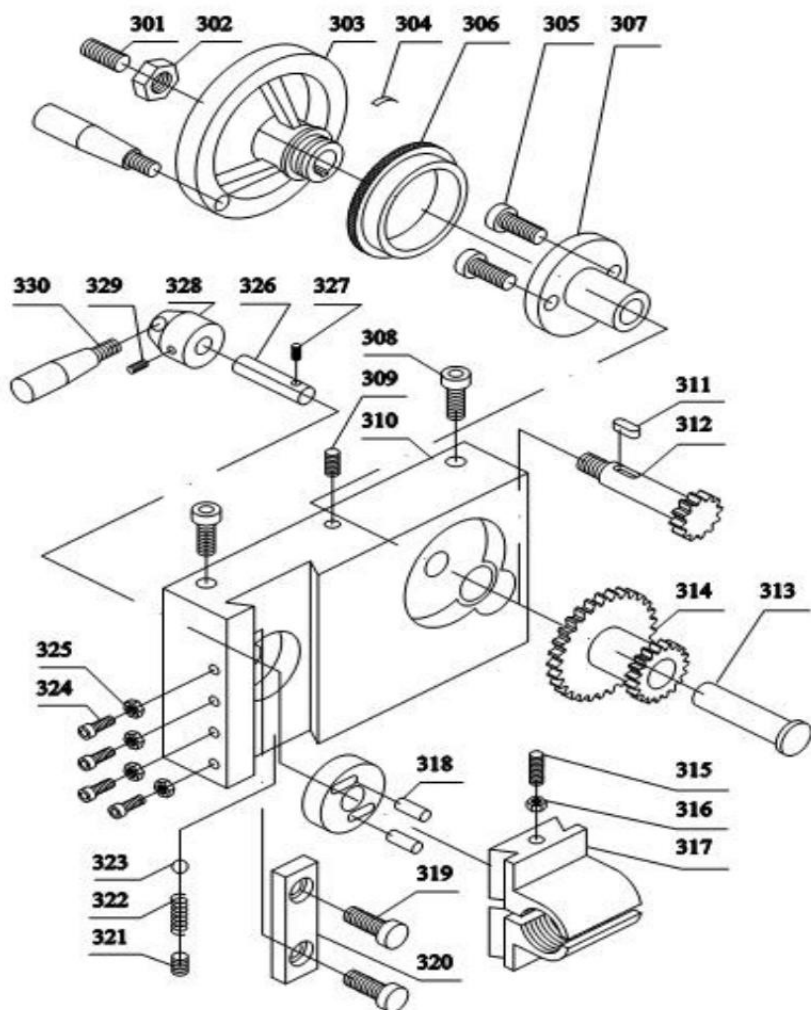
BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

Haut glisser , traverser toboggan , chariot Assemblée



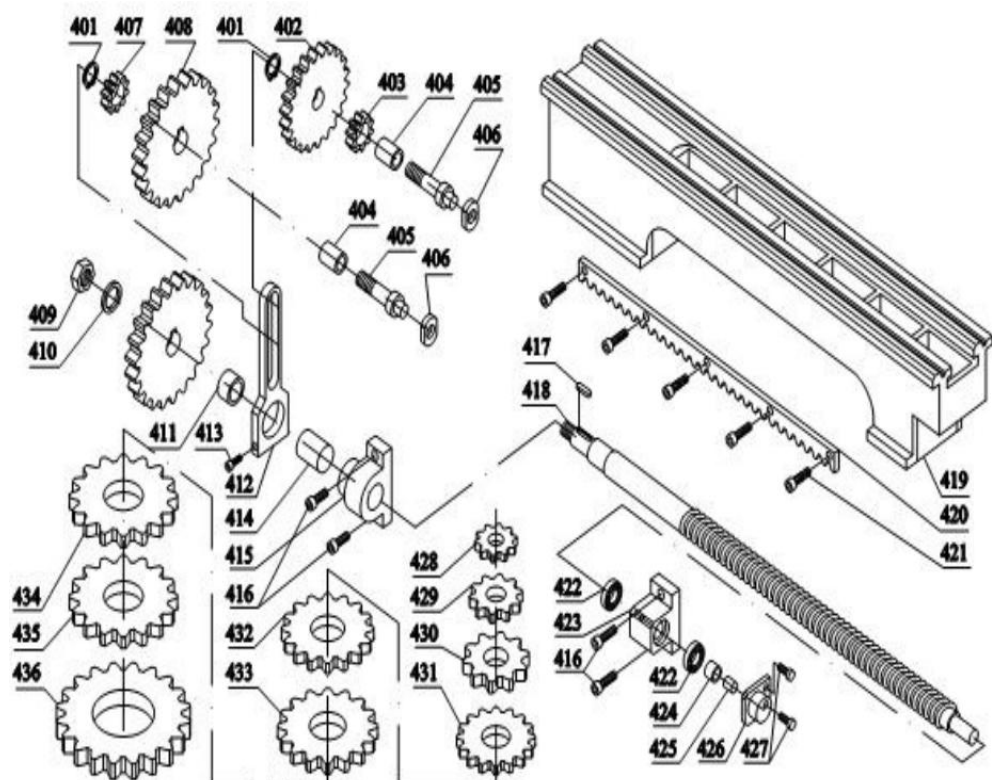
partie s Non.	Description	spécification	Qua ntité	parties Non.	Description	spécification	Qua ntité
201	Poignée		1	228	vis	M4X8	1
202	Poignée Base		1	229	vis	M5X10	1
203	rondelle		1	230	Buisson		1
204	Boît		1	231	huile Tasse	Φ 5	2
205	vis	M6X25	1	232	vis	M4X20	3
206	épingle		1	233	Gib		1
207	printemps	5X10X1	1	234	vis		8
208	Longitudinale l soie e		1	235	Couvercle d'essuie-glace		2
209	Pleurier	M4	9	236	essuie- glace		2
210	vis	M4X14	3	237	Gib		1
211	Gib		1	238	vis		6
212	Haut Repos		1	239	glissement BLOCK		1
213	vis	M5X30	1	240	vis	M4X10	6
214	pivoterJe Base	M6X20	1	241	Noix		1
215	Micromètre poêle		1	242	Vis mère		1
216	Plomb vis		1	243	Poignée BLOCK		1
217	clé	3X12	1	244	Volant à main		1
218	Support		1	245	Collier		1
219	vis	M5X12	2	246	vis	M6X50	2
220	Collier		1	247	Support		1
221	vis		2	248	Clamping assiette		1
222	épingle		2	249	vis		1
223	printemps		2	250	glissement BLOCK		1
224	Volant à main		1	251	essuie- glace		2
225	Poignée BLOCK		1	252	Couverture d'essuie-glace		2
226	Poignée manche		2	253	Gib		1
227	Poignée		2	254	Croix glisser		1

Assemblage du tablier



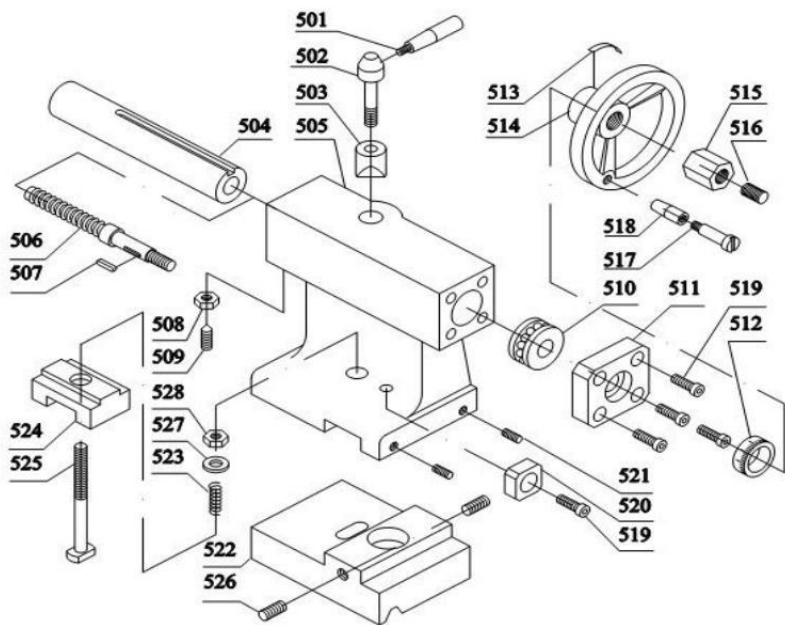
partie s Non.	Description	spécification	Qua ntité		parties Non.	Description	spécification	Qua ntité
301	vis	M8X8	1		317	Demi-Si Noix		1
302	Noix	M8	1		318	épingle	Ø 4X10	1
303	Volant à main		1		319	vis	M4X10	2
304	printemps		1		320	BLOCK		1
305	vis	M5X10	2		321	vis	M6X8	1
306	Collier		1		322	printemps	0,6X3,5X12	1
307	Support		1		323	Ball	Ø 4.5	2
308	vis	M8X25	2		324	vis	M4X12	4
309	vis	M5X8	1		325	Noix	M4	1
310	Tablier		1		326	arbre		1
31 1	clé	A3X3X8	1		327	épingle	Φ 3X30	2
312	Arbre de transmission	14T	1		328	Main Base		1
313	arbre		1		329	vis	M5X6	1
314	Engrenage	44/21l	1		330	Poignée		1
315	vis	M4X35	1		331	Poignée		1
316	Noix	M4	1		317	Demi-Si Noix		1

Lit, pièces de roue suspendues Absémaly



parties Non.	Description	spécification	Quantité	parties Non.	Description	spécification	Quantité
401	printemps Anneau		2	419	Lit		1
402	Engrenage	60T	1	420	Étagère		1
403	Engrenage	20T	1	421	vis	M2X12	5
404	Buisson		1	422	Palier	51100	2
405	Boît		1	423	Droite soutien		1
406	Noix	M8	1	424	Noix		1
407	Engrenage	24T	1	425	vis	M8X6	1
408	Engrenage	80T	1	426	couverture		1
409	Noix	M10	1	427	vis	M4X12	2
410	rondelle	10	1	428	Engrenage	25T	1
411	Buisson		1	429	Engrenage	30T	1
412	Cadre		1	430	Engrenage	33T	1
413	vis	M6X35	1	431	Engrenage	35T	1
414	Buisson		1	432	Engrenage	40T	1
415	Gauche soutien		1	433	Engrenage	45T	1
416	vis	M6X14	2	434	Engrenage	50T	1
417	clé	A3X3X16	1	435	Engrenage	52T	1
418	Plomb vis		1	436	Engrenage	66T	1

poupée mobile Assemblée



partie s	Description	spécification	Qua ntité	parties Non.	Description	spécification	Qua ntité
501	grand		1	515	Noix	M8	1
502	grand base		1	516	vis	M8X6	1
503	Lieu base		1	517	grand vis		1
504	manche		1	518	grand manche		1
505	stock de queue		1	519	vis	M5X12	1
506	Plomb vis		1	520	Ajustement BLOCK		1
507	clé	A3X3X8	1	521	vis	M6X12	1
508	Noix	M6	1	522	Base		1
509	vis	M6X14	1	523	printemps		1
510	Palier	51100	1	524	Clamping PIATE		1
511	Logement		1	525	Boît	M10X70	1
512	Collier		1	526	vis	M6X16	2
513	printemps		1	527	rondelle	D 10	1
514	Volant à main		1	528	Noix	M10	1

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Support technique et Certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support**



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

DREHBANK ANWEISUNG HANDBUCH

MODELL:WM210V-L

Wir weitermachen Zu Sei engagiert Zu bieten Du auchIst mit wettbewerbsfähig
Preis .

"Speichern Half", "Half Preis" oder andere ähnliche Ausdrücke gebraucht von uns nur
repräsentiert ein

Schätzung der Ersparnisse, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im
Vergleich zu den großen Unternehmen erzielen könnten.

Top-Marken und nicht bedeutet notwendigerweise alles Kategorien von toolst angeboten
von uns. Sie

Sind freundlicherweise daran erinnert, sorgfältig zu überprüfen, wenn Sie Eine Bestellung
bei uns aufgeben wenn du Sind

tatsächlich sparen half im Vergleich mit den Top-Großmarken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

DREHBAN
K

MODELL:WM210V-L



BRAUCHEN HILFE? KONTAKT UNS!

Haben Produkt Fragen? Brauchen technisch Unterstützung? Bitte Gebühr I frei Zu Kontakt uns:

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

Das ist das Original Anweisung, Bitte alles lesen Handbuch Anweisungen vorsichtig vor dem Betrieb. VEVOR behält sich eine klare Interpretation unserer Benutzerhandbuch. Das Aussehen des Produkts soll unterliegen Die Produkt Sie erhalten. Bitte verzeihen Sie uns , dass wir nicht informiere euch nochmal Wenn Es gibt Technologien oder Software Updates auf

unserer Produkt.

MATTERS NEEDING ATTENTION

Der Informationen in diesem Handbuch ist beabsichtigt als A Führung
Zu den Betrieb dieser Maschinen und bildet nicht Teil von Vertrag. Die
darin enthaltenen Daten wurden erhalten von der Maschine Hersteller
Und

aus andere Quellen . wir streben Zu sicherstellen Die Genauigkeit von Das
Information

und versuchen, jeden Artikel und alle Daten zu überprüfen, Aber Wir kann
nicht Garantie Die volle Richtigkeit der Informationen, die bedeutet, dass
die gelieferte Ausrüstung im Detail von der Beschreibung in der Anleitung
abweichen kann. Außerdem,

Entwicklung der Maschine kann bedeuten, dass die gelieferte Ausrüstung
Mai unterscheiden sich im Detail von den hier beschriebenen.

Verantwortung deshalb Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, sich
davon zu überzeugen, dass das Gerät oder Prozess beschrieben Ist für
den Zweck geeignet beabsichtigt.

QUALITÄTSSICHERUNG

wir werden unternehmen alle Anstrengungen, um die Qualität unserer
Produkte sicherzustellen, und Wir

Wir versprechen den Verbrauchern, dass wir auf unsere Produkte eine
Garantie von einem Jahr gewähren, mit Ausnahme von
Maschinenschäden durch unsachgemäße Bedienung durch Kunden und
daraus resultierende Unfälle oder durch anormalen Verschleiß und
Schäden von lack von Wartung.

Um die Garantieverpflichtung zu erfüllen, muss das Produkt oder Teil mit
Qualität Probleme, bitte zur Überprüfung an uns zurücksenden, Porto
vorausbezahlt. Waren gesendet zurück sollte begleitet werden durch
eine Notiz mit dem Datum der kaufen Und A
schriftliche Erklärung zur Qualität des Produkts. Nach unserer Inspektion
Und

MATTERS NEEDING ATTENTION

Bestätigung, wir werden ihre Produkte reparieren oder ersetzen oder den Kaufpreis zurückerstatten; Wenn wir nicht in der Lage sind, Reparatur oder Ersatz rechtzeitig Weise werden wir tragen die Kosten für die Reparatur oder den Ersatz der Produkte; Wenn das Schaden ist nicht wegen der Qualität des Produkts, Aber fällig Zu Die Benutzer unsachgemäßer Bedienung oder aus anderen Gründen, werden die Kosten Sei getragen von Die Kunde .

unser Unternehmen Reserven Die Rechts Zu machen Änderungen Zu
 Das Spezifikation und Produktspezifikationen. Wir werden uns
 kontinuierlich bemühen, die
 Qualität unserer Produkte.

All Rechte vorbehalten. Reproduktion oder Vervielfältigung ist nicht
 erlaubt ohne Erlaubnis.

SICHERHEITSHINWEIS

Symbol	Symbol Beschreibung
	Warnung - Zu reduzieren die Verletzungsgefahr, Benutzer muss gelesen werden Bedienungsanleitung vorsichtig .
	Dieses Symbol, vor einem Sicherheits Kommentar, zeigt A Art von Vorsichtsmaßnahme, Warnung oder Gefahr. Ich ignoriere diese Warnung kann dazu führen ein Unfall. Um die Verletzungsgefahr, Feuer, oder Stromschlag, bitte Befolgen Sie immer die Empfehlung angezeigt unten.
	Gefahr! Risiko einer Personenschädigung Personen- oder Umweltschäden! Risiko von elektrisch Schock! Risiko einer Personenschädigung Verletzung von ellectric Schock!
	Wechselstrom
	Vorsicht vor Klemmen
	Warnung- Tragen Sie unbedingt einen Gehörschutz, wenn mit diesem Produkt.
	Warnung- Tragen Sie unbedingt Augen Protektoren, wenn mit diesem Produkt.

	Tun nicht lege deine Hände in die Schutzvorrichtung, wenn Maschine funktioniert
	Kein Eintrag automatisch Maschinenindustrie in Betrieb Autorisiert nur Personal
	Tun nicht gefüllt während Betrieb
	Tun nicht drehen während reparieren
	Kein Ermüdungsbetrieb
	Die Operation Ist NEIN Telefonanrufe
	Entsorgung Information: Das Produkt unterliegt der Bereitstellung von europäischen Richtlinie 2012/ 19/ EG . Die Symbol zeigt A Wheelie bin gekreuzt durch zeigt an, dass die Produkt erfordert separate Müllabfuhr In Die europäisch Union. Dies gilt für die Produkt- und alles Zubehör mit diesem Symbol gekennzeichnet. Produkte gekennzeichnet als solch Mai nicht Sei verworfen mit normaler Hausmüll, Aber muss genommen werden, um A Sammlung Recycling-Stelle für Elektro- und Elektronik- Altgeräte elektronisch Geräte



WARNUNG: Lesen Sie alle Sicherheitshinweise , Anweisungen, Illustrationen und Spezifikationen, die im Lieferumfang dieser Maschine enthalten sind. Nichtbefolgen aller Anweisungen Unten aufgeführt kann zu Ergebnissen führen zu Stromschlag , Feuer und/oder ernst Verletzung.

**speichern alle Warnungen Und Anweisungen für Zukunft
Referenz .**

1. Die Maschine sollte auch verwendet werden von erfahrenem Personal.
Wenn du nicht vertraut mit dem Betrieb der Lathe, nicht
verwenden. Die

- Maschine nach Belieben. verwenden Sie die Anweisungen vor in Betrieb.
2. Bevor Sie die Maschine starten, muss die Sicherheitsabdeckung in der richtigen Position sein. Position.
 3. Bevor Sie die Maschine einschalten, überprüfen Sie bitte, ob die Maschine ausruhen Schraubenschlüssel und Bohrfutterschlüssel Sind ENTFERNT.
 4. Verhindern Sie, dass die Maschine unbeabsichtigt anläuft . Schalten Sie den Motor ab vor dem Einspannen des Werkstücks bzw. zu I.
 5. Nicht Gewalt schneiden . Schneiden nach Zu Die Satz Schneiden Geschwindigkeit , Schnitt Tiefe und Vorschubgeschwindigkeit.
 6. Nutzung Die Rechts auch . verwenden Die richtig auchich oder Werkstück für Bearbeitung .
 7. Halten Sie das Werkzeug sauber und scharf, um eine normale Und sicheren Betrieb. Schmieren und Ersetzen Sie Zubehör regelmäßig.
 8. Bevor Sie die Maschine einstellen oder reparieren , Sicher Zu trennen Die Stromversorgung.
 9. Bitte überprüfen Sie die Sicherheitsleistung der Maschine vor dem Start Es.
Überprüfen Sie die Leistung aller Bewegungen Teile. All Teile müssen installiert richtig. Beschädigte Teile müssen repariert werden umgehend.
 10. wenn die Maschine läuft, muss der Bediener nicht Ich gehe.
 11. Halten Sie den Arbeitsplatz sauber, schmutzige Arbeitsumgebung ist leicht zu führen zu Unfällen.
 12. Tun nicht Benutzen Sie die Maschine nicht in gefährlichen Umfeld.
Nicht an feuchten Orten arbeiten. Sicherstellen Das elektrilisch Komponenten sind vor Feuchtigkeit geschützt. Gut Beleuchtung.
 13. Kindern ist der Zutritt zur Arbeitsstätte untersagt. Nicht operierendes Personal sollte Halten Sie einen Sicherheitsabstand zum Arbeitsbereich.
 14. Um Kinder vom Arbeitsbereich fernzuhalten. Die Tür sollte Sei Gesperrt wenn Ich verlasse die Werkstatt.
 15. Kleiden Sie sich angemessen. Tragen Sie keine weite Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe,

Armbänder, Schmuck usw. Um auf der sicheren Seite zu sein, Um deiner willen der Sicherheit , tragen Rutschfeste Schuhe. Wenn du haben Lange Haare, bitte tragen Sie eine Arbeitshose h bei.

16. Tragen Schutz glasse Wann betriebsbereit .

17. achten Sie darauf, wo Sie stehen und halten Sie Ihre Bilanz bei alles mal.

18. Tun nicht Platzieren Sie Ihre Hände in der Nähe der sich bewegenden Teile der Maschine.

19. Tun nicht Führen Sie keine Einstellvorgänge durch, während die Maschine läuft.
20. Lesen und verstehen Sie alle Warnsignale veröffentlicht auf der Maschine.
21. Dieses Handbuch dient ausschließlich dazu, Kunden mit der Bedienung vertraut zu machen. der Maschine und ich bin nicht eine Ausbildung Handbuch.
22. Bitte beachten Sie diese Warnungen, da es sonst zu schweren Verletzungen kommen kann. Mai Ergebnis.
23. Die Maschine wird produzieren einige schädliche Chemikalien in der Arbeit von Staub, Sägen, Schleifen und Bohren durch Schleifen. Zur Reduzierung der Schaden dieser Chemikalien, Bitte arbeiten Sie an einem gut belüfteten Ort Ort und Verschleiß Sicherheitseinrichtungen wie Partikelfiltermasken .

TECHNISCHE PARAMETER

Typ Nummer	WM 210V-L
Kapazitäten	
Swing über Bett	210 mm
schwingen über kreuzen Seite	110 mm
Distanz Zwischen Zentren	735 mm
Breite von Bett	100 mm
Spindelstock	
Loch durch Spindel	38 mm
Verjüngung in Spindel Nase	MT 3
Anzahl der Spindeldrehzahlen	Variable
Spindeldrehzahlbereich	50-2500 U /min
Fütterung und Einfädeln	
Anzahl der Metriken Threads	14
Reichweite Metrisch Themen	0,3~3 mm
Nummer von 1 mperil Themen	10
Reichweite von 1 mperil Themen	10~44T.PI
Längenbereichl Füttern	0,1~0,20 mm
zusammengesetzt und Wagen	
Auch ich Beitragstyp	4
Maximale Verbindungenlide T ravel	55 mm
Maximale Seite Reise	75 mm
Maximale Beförderung Reisen	736 mm
Reitstock	
Tail Stockspindel Travell	60 mm
Verjüngung im Tail-Lager Spindel	MT 2
Verschiedenes	
Hauptsächlich Motor	110 V ~ 60 Hz / 220-240 V ~ 50 Hz , 1 Ph /750W,
Länge, Breite und Höhe	1200×340×360 (mm)
Produktgewicht	Nettogewicht: 79 kg ; Bruttogewicht: 90 kg
Packungsgröße	1230*460*450 mm

Die allgemeinen Informationen in dieser Spezifikation Ist nicht Bindung.

Standard Zubehör

- | | |
|--------------------|---|
| 1. oil Pan | 1 |
| 2. Rear chip Plate | 1 |
| 3. Three Jaw chuck | 1 |
| 4. specification | 1 |
| 5. Tool Box | 1 |



Zubehör im Werkzeugkasten (Abb. 1)

Fig. 1

- 1 Toter Punkt MT5
- 1 Toter Punkt MT2
- 3 Zul Post Schlüssel
- 1 oil Pistole
- 1 Kreuz Schraubendreher
- 1 Fiat-Schraubendreher
- 1 Drei Kiefer Futter
- 5 Hex Buchse Schraubenschlüssel
- 3 Doppelt Ende Kopfschlüssel
- 8 Riemenscheibensatz (30T, 33T, 35T, 50T, 52T, 40T , 60T, 66T)

besonders Zubehör (Zubehör Das erfordern zusätzlich Zahlung)

Vier Backenfutter und zurück
Torte (Verbindungsplatte)

Hallo ausruhen

Mittelrahme
n Hintere
Scheibe

Unzusammenhängende Festplatte

Auch ich ruhe mich aus Schutz
Abdeckung

Schutz für Leitspindeln Abdeckung

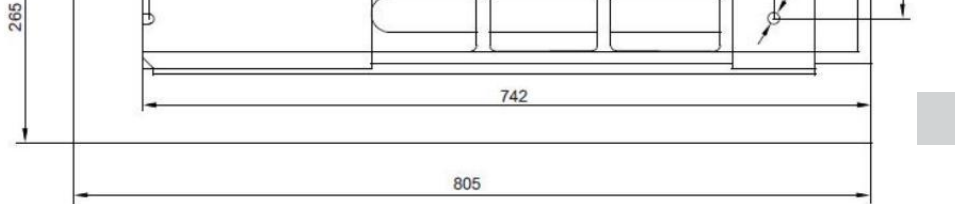
Auch umdrehen!

Bohrfutter und Verbinden Stange

UNPACKING AND CLEANING

1. Beenden Entfernen der Holzkiste aus der Umgebung des lathe
2. Überprüfen Sie alle Zubehörteile der Maschine gemäß zur Verpackung Ich bin.
3. Lösen Sie den Beutel aus der Transportkiste unten.
4. Wählen Sie einen Ort für die lathe, die Ist dray, hat Gut Ich kämpfe Und hat genug Platz, um Service Die lathe An alles vier Seiten.
5. mit geeigneten Hebezeugen, langsam Heben Sie den Versandpreis an Kiste unten. Tun nicht Heben von Spindel. Stellen Sie sicher, dass lathe ausgewogen vor Umzug zu robust Bank oder Ständer.
6. Um ein Verdrehen des Bettes zu vermeiden, Standort muss absolut flach sein Und Ich ebene. Befestigen Sie den Akkuschrauber am Ständer (falls verwendet). 1f mit A Bank, durch bolt für beste Leistung.
7. alles reinigen rostgeschützte Oberflächen durch A mild kommerziell so lvent,
Kerosin oder Dieselmotoren. Tun nicht Verwenden Sie Farbverdünner, Benzin oder Lack
Verdünner. Diese beschädigen lackierte Oberflächen. Alle gereinigten Oberflächen mit einem dünnen Film abdecken. von 20W Maschinenöl.
8. Entfernen Sie die Endgetriebeabdeckung . Reinigen Sie alle Komponenten des Endes Gang Montage und Beschichtung aller Getriebe mit schweren, nicht schwingend Fett.

FOUNDATION DRAWING



Feige. 2

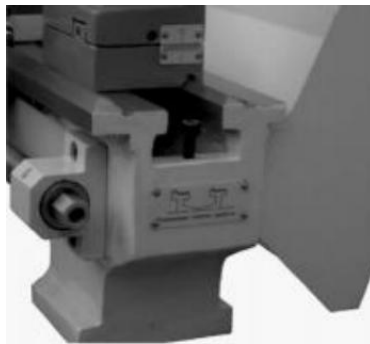
General Description

Drehbank Bett (Abb. 3)

Das Bett ist aus hochwertigem Eisen. Von Kombinieren hoch Wangen mit starke Querrippen, ein Bett von Geringe Vibration Und Steifigkeit Ist hergestellt. Es

integriert den Spindelstock und die Antriebseinheit, zur Befestigung des Schlittens und Leitspindel. Die beiden präzisionsgeschliffenes V - seitlich, verstärkt durch Hitze

Härten und Schleifen, sind die genaue Führung für den Schlitten und das Heck. Bestand. Die wichtigsten Der Motor ist an der Rückseite des Dh e ft Seite der Bett.



Feige . 3

Spindelstock (Abb. 4)

Der Spindelstock ist aus Hochwertiges, vibrationsarmes Gusseisen. Ist Mit vier Schrauben am Bett befestigt. Der Spindelstock beherbergt die Hauptspindel mit zwei Präzisions-Kegelrollenlager und die fahren Einheit. Der Hauptspindel überträgt das Drehmoment beim Drehen Es dient außerdem zur Aufnahme von Werkstücken und Spannmitteln (z. B. 3-Backen-Futter).



General Description

Feige . 4

Schlitten (Abb . 5)

Der Wagen ist hergestellt aus hochwertige Gussteile Eisen. Die Seite Teile sind

glatt geschliffen. Sie passen das V auf das Bett ohne spielen. Der untere gleiten Teile können leicht und einfach verstellt werden . Die Querseiten Ist montiert An Die Beförderung und bewegt sich auf einer schwalbenschwanzförmigen Seite. im Kreuz Seite Mai Sei mit den Keilen eingestellt.

Sie die Querschiene bequem positioniert Handrad. Es gibt einen abgestuften Kragen auf der Handrad.

Auch in vier Richtungen ist auf der Oberseite angebracht und ermöglicht vier zuls Zu Sei geklemmt. Lösen Sie den mittleren Klemmgriff, um eines der vier Werkzeuge in Position.

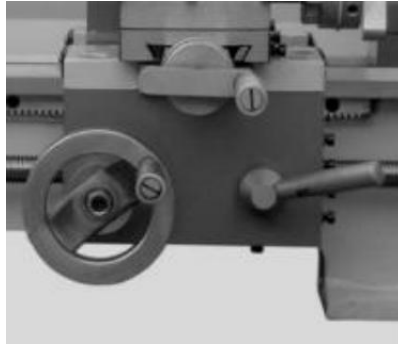


Feige . 5

Schürze (Abb. 6)

Die Schürze wird montiert auf dem Bett. Es beherbergt die half Nuss mit ein Einrasthebel zum Aktivieren des automatischen Vorschubs. Die Halbmuttern können Sei von außen verstellt werden .

Ein Gestell, auf dem Bett montiert, und ein Ritzel betrieben von Handradl
An Die Der Schlitten ermöglicht eine schnelle Bewegung der Schürze.



Feige . 6

Leitspindel (Abb. 7)

Der Leitspindel (A, Abb.7) ist montiert auf der Vorderseite des Maschine Bett. Es Ist für den automatischen Vorschub mit dem Getriebe links verbunden und wird unterstützt durch mit Bezug auf beiden Enden. Die Sechskantmutter (B, Abb. 7) auf dem rechtes Ende Ist entworfen Zu aufnehmen spiel weiter Die Dh Anzeige schrauben.

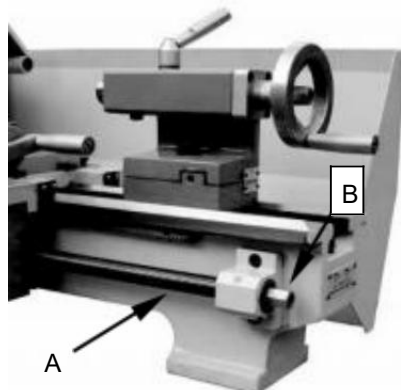


Abb . 7

Reitstock (Feige. 8)

Der hintere Schaft gleitet auf einer V-förmigen Führung und dürfen Sei festgeklemmt an beliebig Standort. Die Der Aktienkurs hat eine Hochleistungsspindel mit Morsekegel NEIN. 2 Buchse Und A Die Spindel kann geklemmt werden bei beliebig Standort mit A Klemmhebel. Die Spindel wird bewegt mit einem Handrad bei Die Ende der tailstock.

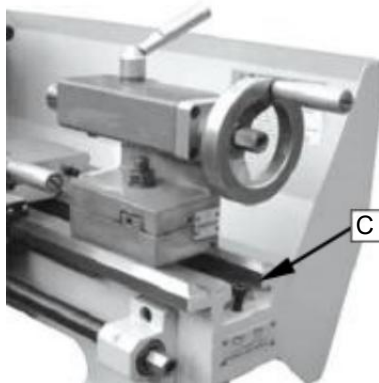


Fig.8

Beachten :

Die Befestigungsschraube (C, Abb. 8) am Ende der lathe In Um verhindern der Reitstock fällt nicht von der Spindel ab Bett.

operating equipment

1. Notfall Taste: EIN/AUS-Schalter (D, Abb. 9)

Der Das Ein- und Ausschalten der Maschine erfolgt über die ON/OFF-Taste. Zum Anhalten drücken alles Maschinenfunktionen. Zum Neustarten heben Sie die Abdeckung an und drücken AN Taste.

2. umstellen Schalter (E, Abb . 9)

Nach dem Einschalten der Maschine den Schalter auf Position „F“
stellen für Spindel gegen den Uhrzeigersinn Drehung (vorwärts).
Drehen Sie den Schalter auf „R“

Position für rechtsdrehende Spindel Drehung (rückwärts) Die Position „O“ bedeutet AUS und der Spindel bleibt im Leerlauf.

3. **Variable Geschwindigkeit Kontrolle Schalter (F, Abb . 9)**

Drehen Sie den Schalter im Uhrzeigersinn, um die Spindeldrehzahl zu erhöhen. Die schalten gegen den Uhrzeigersinn, um die Spindeldrehzahl zu verringern. mögliche Geschwindigkeit Die Reichweite ist abhängig von der Position des Laufwerks sei es.

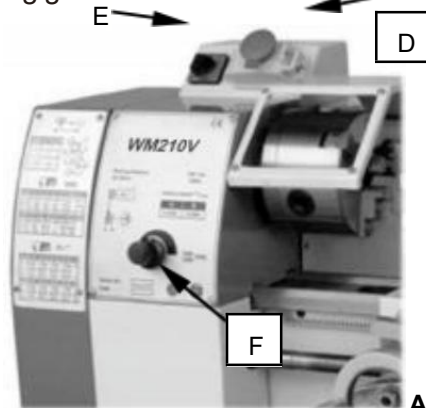


Abb . 9

4 . **Wagenverriegelung**

Drehen Sie die Innensechskantschraube (A, Feige. 10) im Uhrzeigersinn Und anziehen Zu lock. Drehen

gegen den Uhrzeigersinn drehen und lösen, um entriegeln.

Achtung: Die Feststellschraube des Wagens muss Sei UN Gesperrt vor dem Eingreifen automatische Feeds oder Schäden an lathe Es können Störungen auftreten.

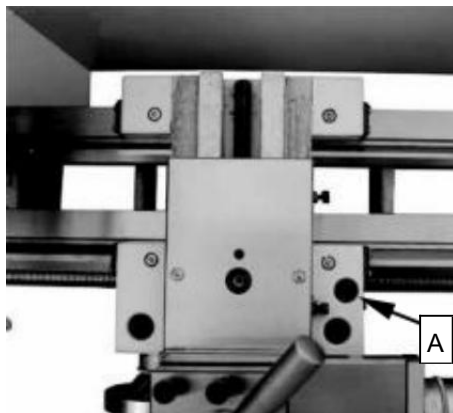


Abb . 10

5 . Längs Traverse Hand Rad (B, Abb . 11)

Drehen Sie das Handrad im Uhrzeigersinn, um die Schürze zu bewegen Montage zu Die tail Lager (rechts). Drehen Sie das Handrad gegen den Uhrzeigersinn, um die Schürze bewegen Baugruppe in Richtung Spindelstock (links).

6 . kreuzen Traverse Hebel (c, Abb . 11)

Im Uhrzeigersinn Durch Drehung wird die Querschiene in Richtung Rückseite des Maschine.

7 . Halbe Nuss Engagieren Hebel (D,Abb. 11)

Zum Einrasten den Hebel nach unten bewegen . Bewegen Sie den Ich immer bis zu lösen.

8 . Verbindung Ausruhen Traverse Hebel (E, Abb . 11)

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

9 . Werkzeug Post Klemmung Hebel (F, Abb . 11)

Zum Lösen gegen den Uhrzeigersinn drehen, zum Festziehen im Uhrzeigersinn. Drehen Sie den auchIch poste, wenn die Ich er Ist entsperrt.

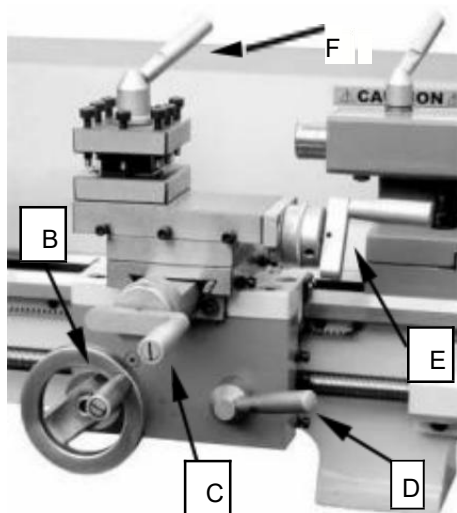


Fig.11

10 . Schwanz Aktie Klemmung Schraube (G, Abb . 12)

Drehen Sie die Sechskantmutter im Uhrzeigersinn, um lock und gegen den Uhrzeigersinn Zu entriegeln.

11 . Schwanz Aktie Feder Klemmung Hebel (H, Abb . 12)

Drehen Sie den Hebel im Uhrzeigersinn, um die Spindel zu verriegeln. Und gegen den Uhrzeigersinn Zu entriegeln Es.

12 Reitstock Pinolentraverse Handrad (I, Abb. 12)

Durch Drehen im Uhrzeigersinn wird die Spindel vorgeschoben. Gegen den Uhrzeigersinn drehen , um einfahren Die quill.

13 . Schwanz Aktie aus - gesetzt Einstellung (J, Abb . 12)

Drei Stellschrauben an der Basis des Schwanzschafts dienen zum Versetzen des Schwanzes Schaft zum Kegelschneiden. Feststellschraube am hinteren Schaft lösen Ende. Lösen Sie einen seitliche Stellschraube, während Sie die andere festziehen, bis der Betrag des Offsets Ist auf der Skala angegeben. Festziehen schrauben.

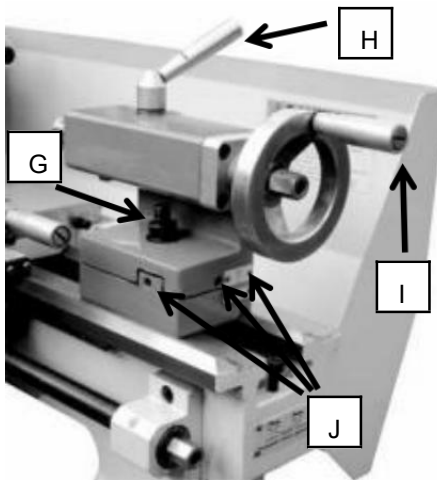


Fig .12

Ersatz von Futter

Der Kopfspindel Die Halterung ist zylindrisch. Drei Stellschrauben locker Und Nüsse (A, Feige. 13 nur zwei sind dargestellt) auf der Ich bin der Futter Flansch Zu Das Bohrfutter abnehmen . Das neue Bohrfutter einsetzen und festmachen Es mit dem gleichen Satz Schrauben Und Nüsse.

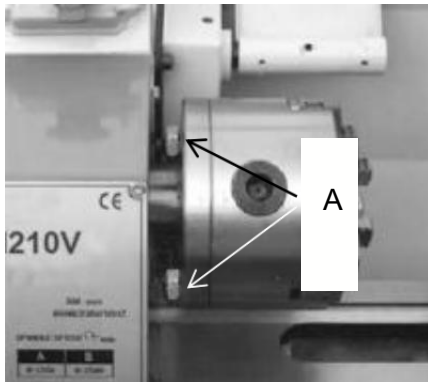


Fig. 13

WERKZEUGSATZ HOCH

Camp die Wende zu den auchich Halter.

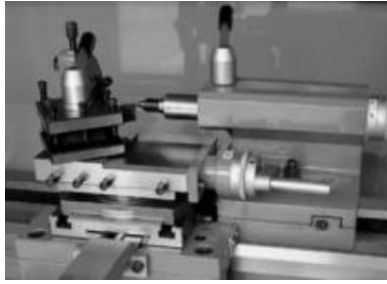
Das Werkzeug muss fest eingespannt sein. Beim Drehen muss das Werkzeug hat eine Tendenz zum Verbiegen unter der bei der Spanbildung entstehenden Schnittkraft .

Für beste Ergebnisse sollte auch der Überhang Sei gehalten auf eine Minimum von 3/8" oder Keine Ahnung.

Der Schnittwinkel ist richtig, wenn die Schneide Ist im Einklang mit der Center Achse des Werkstückes. Die richtige Höhe des Werkzeugs kann erreicht werden von Vergleichen Sie den Werkzeugpunkt mit dem Punkt der mittig montierten im Schwanz

Aktie. Falls erforderlich, verwenden Sie Distanzscheiben aus Stahl unter dem Werkzeug, um erhalten Sie die erforderliche Höhe. (Feige.

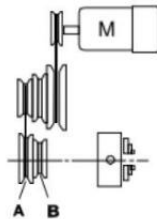
14)



Feige. 14

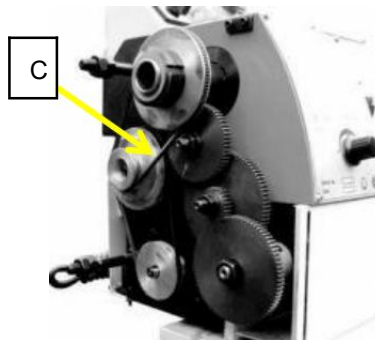
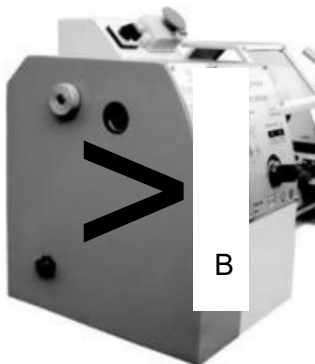
Geschwindigkeit ändern

1. Die beiden Befestigungsschrauben (B, Abb.15) und entfernen Sie die Schutzhülle.
2. Stellen Sie das V-Stück (C , Abb. 16) entsprechend ein.
3. Spannrolle festziehen und festziehen Nuss wieder.



sP1NDLE sPEED  min

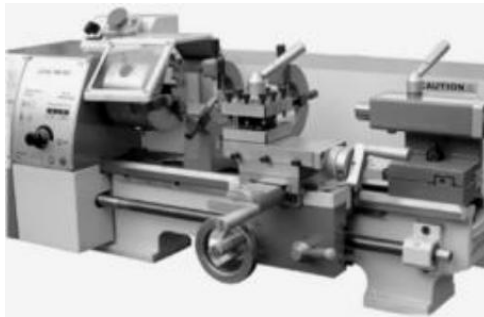
A	B
50.1250	100.2500



Feige. 15 Abb. 16

Manuelles Drehen

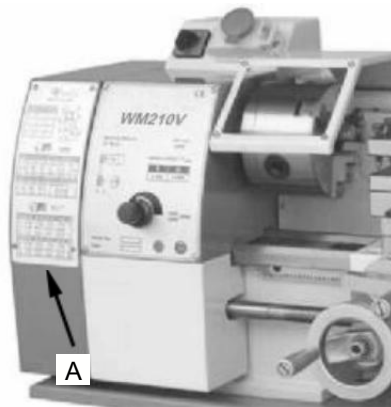
Schürzenlauf, Querlauf und Oberseite Handradlich kann betrieben werden für Längs- oder Querfütterung. (Abb. 17)



Feige. 17

Längsdrehen mit Auto.Feed

verwenden Sie die Tabelle (A, Abb . 18) am Drehschalter zur Wahl der Vorschubgeschwindigkeit oder die Gewindesteigung. Das Wechselrad muss verstellt werden, wenn der gewünschte Vorschub oder die gewünschte Gewindesteigung kann nicht erhalten Sie mit dem installiert Zahnradsatz.



Feige. 18

ändern Getriebe Ersatz

1. Trennen Sie die Maschine von der Stromquelle.
2. Die beiden Befestigungsschrauben lösen und die Schutzabdeckung abnehmen.
3. Lösen Sie die Feststellschraube (B, Abb. 19). auf der Quadrant.
4. schwingen Sie den Quadranten (C, Feige. 19) Zu Die Rechts.
5. Die Mutter (D) abschrauben, Abb.29) von der Leitspindel oder der Nüsse (E, Abb.19) von den Quadrantenschrauben, um die ändern Getriebe von vorne.
6. Montieren Sie die Zahnradkupplungen gemäß der Gewinde- und Vorschubtabelle (Abb. 20). und schrauben Sie die Zahnräder wieder auf den Quadranten.
7. schwenken Sie den Quadranten nach links, bis das Zahnrad haben beschäftigt wieder.
8. Das Spiel des Zahnrads durch Einsetzen des A normalal sie et von Papier als ein Einstell- bzw. Distanzhilfe zwischen den Zahnrädern.
9. Fixieren Sie den Quadranten mit der Feststellschraube .
10. Montieren Sie die Schutzabdeckung des Kopfstücks Und erneut verbinden Die Maschine an die Stromversorgung anschließen.

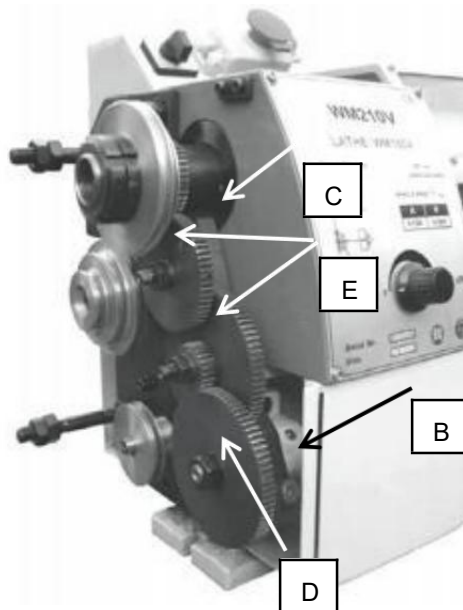
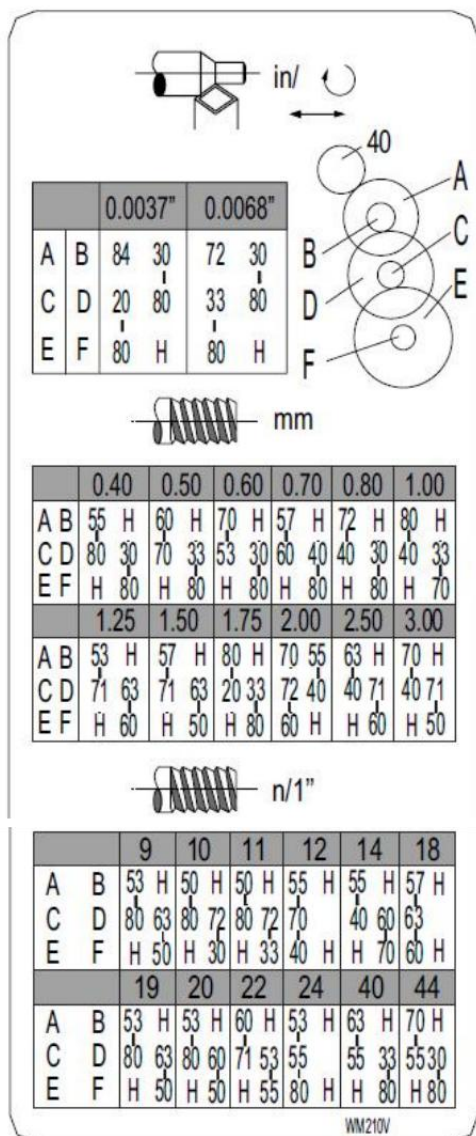
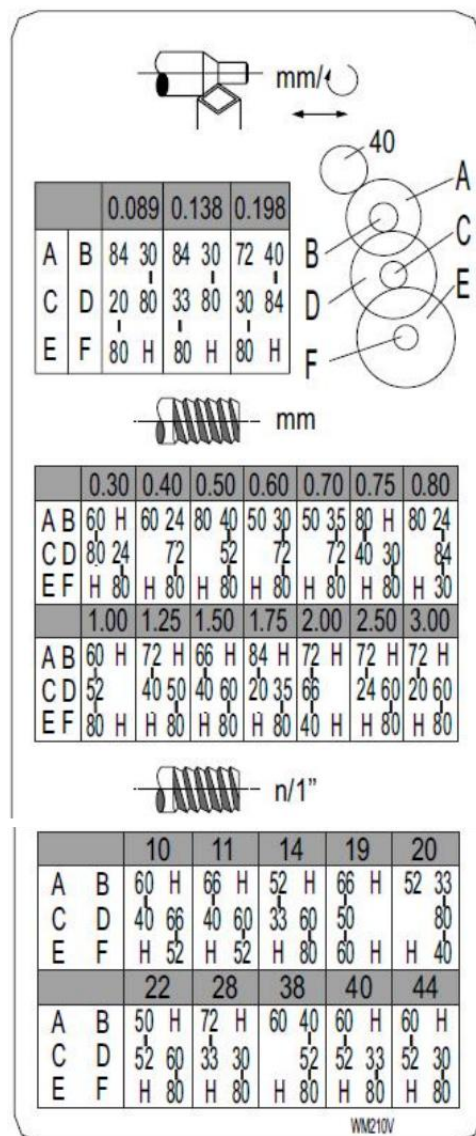


Fig. 19

Teilungsplatte (Abb. 20)

GEWINDE UND FÜTTERUNGSTISCH



zylindrisch Drehen (Abb . 21)

Bei der Längsdrehbearbeitung erfolgt der Werkzeugvorschub parallel zur Achse ist von

Drehung des Werkstückes . Der Vorschub kann entweder manuell durch Drehen des Handrad am Sattel oder an der Oberseite, oder von aktivierend Die

automatischer Vorschub. Der Quervorschub für die Schnitttiefe wird erreicht mit dem Querseite.

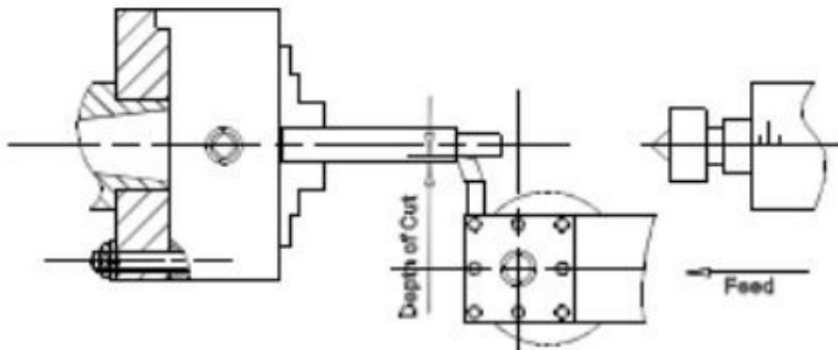


Fig. 21

Enddrehen (Feige. 22)

Bei der Planbearbeitung wird das Werkzeug senkrecht zur Achse des Drehung des Werkstückes. Der Vorschub ist gemacht Handbuch IIy mit der Kreuzschiene Hand

Der Quervorschub für die Schnitttiefe erfolgt mit Die Spitze Seite oder lathe

Sattel.

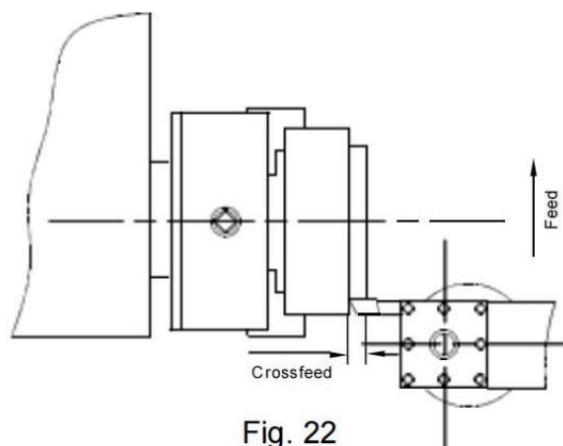


Fig. 22

Drehen: schlanker Schaft (Abb. 23)

Zum Drehen zwischen den Zentren, es ist notwendig zu entfernen Die Futter aus Die Spindel. Passen Sie die MT 3-Zentrale an in die Spindel Nase Und Die MT 2 in den Reitstock ein . Das Werkstück mit dem Mitnehmerstift montieren zwischen die Zentren. Der Fahrer wird angetrieben von A fangen oder Gesicht Torte.

Hinweis: Always Tragen Sie eine kleine Menge Fett auf das Heck auf. Aktie Mitte, um ein Überhitzen der Mittelspitze zu verhindern .

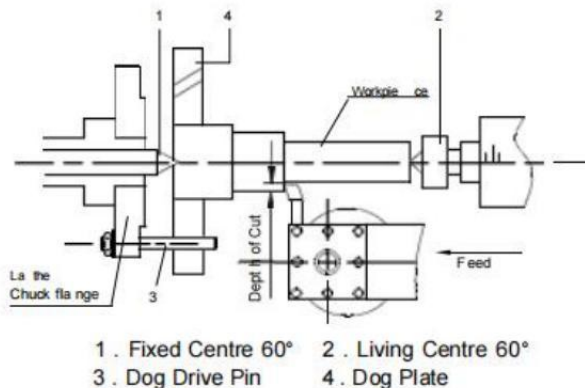


Fig. 23

Kegeldrehen mit Reitstock Nff-Ret

Passen Sie die Abweichung an zwischen der Mitte der Reitstockhülse und der Mitte der Spindel, um das Kegeldrehen abzuschließen . Der Winkel hängt von der Länge ab von des Werkstückes.

Um den Rückstand auszugleichen, Feststellschraube (A, Abb.24). Die Stellschraube (B) herausdrehen, Abb.24) rechts Ende des Reitstocks. Lösen Sie die vordere Einstellschraube (C, Abb.24) und nehmen hoch das gleiche Menge von durch Anziehen der hinteren Einstellschraube (D, Abb.24) bis zum gewünscht Verjüngung hat erreicht ist. Die gewünschte Quereinstellung kann auf der Skala abgelesen werden. (E, Abb.24). Zuerst die Stellschraube (B, Abb. 24) Und Dann Die zwei (vorne Und hinten) Einstellschraube zum Feststellen des Schwanzes In Position . Ziehen Sie

die Feststellschraube (A, Abb.24) des Reitstocks. Das Werkstück muss
Sei held
zwischen den Zentren und angetrieben durch ein Gesicht plate und
Treiber Hund.

Nach dem Kegeldrehen sollte der Reitstock in seinen ursprünglichen Zustand zurückversetzt werden Position entsprechend der Nullposition auf der Skala des Reitstocks. (E, Abb.24)

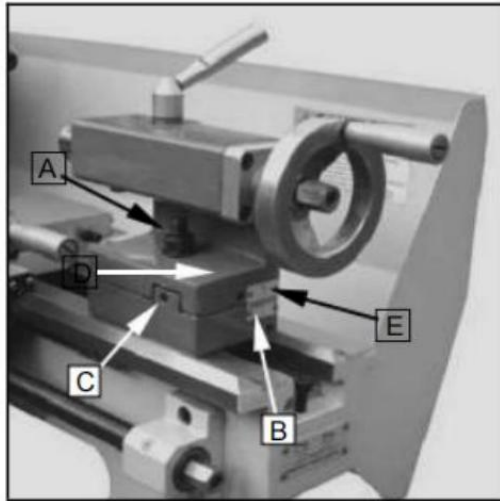


Fig. 24

Gewindeschneiden

Stellen Sie die Maschine auf die gewünschte Gewindesteigung ein (nach Zu Die Einfädeltabelle , Abb . 20). Start Die Maschine Und engagieren Die half Nuss . wenn Die Wenn das Werkzeug das Teil erreicht, schneidet es den ersten Gewindedurchgang. Wenn das Werkzeug Wenn Sie das Ende des Schnitts erreicht haben , stoppen Sie die Maschine durch Drehen Die Motor aus und am Gleichzeitig wieder das Werkzeug aus dem Teil herausziehen, so Das Es löscht Die Faden. Tun nicht Lösen Sie die Halbmutter lever. Kehren Sie die Motorrichtung zu erlaube Die Schneidwerkzeug, um zum Ausgangspunkt zurückzufahren. Wiederholen Sie diese Schritte bis Du haben die gewünschten Ergebnisse.

ANMERKUNGEN

Beispiel: Außengewinde

- Der Werkstückdurchmesser muss haben wurde zu Die Durchmesser der gewünschtes Gewinde.
- Das Werkstück benötigt A Fase bei Die Anfang des Threads Und

ein Freistich am Gewinde laufen aus.

- Die Geschwindigkeit muss Sei als Oh je als möglich. Der ändern Getriebe muss haben wurde gemäß den erforderlichlich Tonhöhe.
- Der Faden Schneiden auchich muss Sei genau Die Probe Form als Die Faden, muss unbedingt sein rechteckig und so festgeklemmt, dass Es genau mit der Wendeeingabe übereinstimmt .
- Der Faden Ist produziert in verschiedenen Schneiden Schritte Also dass die Schneiden auchich muss komplett aus dem Gewinde herausgedreht werden (mit dem kreuzen Seite) bei das Ende jedes Schnitts Schritt.
- Das Werkzeug wird zurückgezogen mit Die Leitung schrauben Nuss beschäftigt von invertierend Die Umschalter.

 halte die Maschine und füttere die Faden Schneiden auchich In Oh je schneiden Tiefe mit Hilfe der Querschiene. Vor jedem Durchgang Platzieren Sie die Oberseite Seite ca. 0,2 bis 0,3mm nach links und Rechts alternately In Befehl Zu schneidet den Faden frei. Auf diese Weise wird das Fadenschneidewerkzeug An eins Fadenflanke bei jedem Durchgang. Schneiden Sie den Faden weiter frei, bis Du habe fast die volle Tiefe erreicht des Lesens.

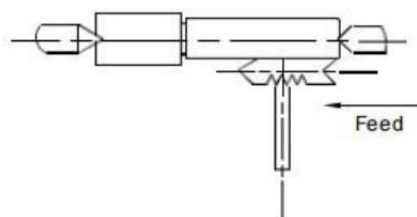


Fig. 25

Drei Kiefer Universal- Drehbank Futter

mit diesem Universalfutter rundes und dreieckiges Quadrat sechseckig achteckig und zwölfkige Aktien können festgeklemt . (Abb. 26)

Hinweis: Neue Schuhe haben eine sehr enge Passform Kiefer. Dies Ist notwendig Zu sicherstellen genaues Spannen und lange Lebensdauer Leben- mit wiederholtem Öffnen Und Schließen der Die Backen passen sich automatisch an und deren Betrieb wird progressiv glatter.

Notiz:

Für das ursprüngliche 3-Backenfutter, das montiert auf dem BohrfutterDas Werk hat das Bohrfutter auf die beste Weise montiert, um zu gewährleisten Die halten Genauigkeit mit zwei " 0 " Markierung (A) Abb.26 zeigt auf der Futter Und Spannfutterflansch .

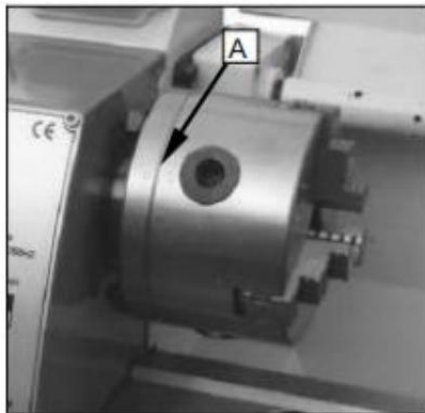


Fig. 26

Es gibt zwei Arten von Backen: Innen- und Außenbacken. Bitte Beachten Sie , dass die Anzahl der Backen passen zur Nummer im Inneren der Spannfutter Rille. Tun Mischen Sie sie nicht miteinander. Wenn Sie sie

Lathe Accessories

montieren möchten, bitte montieren sie in aufsteigender Reihenfolge 0, 1 ,
3 wenn Sie gehen Zu nimm das m aus Sei Sicher Zu

nimm sie raus in absteigender Reihenfolge 3, 1,0 nacheinander-
Nachdem Sie diesen Vorgang abgeschlossen haben, drehen Sie die
Backen auf den kleinsten Durchmesser einstellen und prüfen, ob
die drei Die Backen sind gut angepasst.

Vier Kiefer 1unabhängig Drehfutter

Dieses Spezialfutter verfügt über vier unabhängig voneinander
einstellbare Futter Kiefer- Diese ermöglichen das Halten
asymmetrischer Teile und aktivieren Sie die genau aufstellen von
zylindrischen Stücke. (Abb.27)



Fig. 27

Bohrfutter (optional)

Verwenden Sie das Bohrfutter zur Aufnahme von Zentrierbohrern und
Spiralbohrern im Lagerbestand- (B) (Abb.28)

Morsekegel Dorn (optional)

Eine Laube ist notwendig zur Befestigung des Bohrfutters In Die tailstock.
Es hat A NEIN. 1 Morsekegel. (c) Abb.28

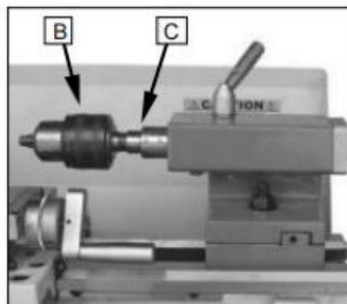


Fig. 28

Live Mitte (optional)

Der Live-Center ist in Kugel montiert Lager- Es ist verwenden Ist hoch empfohlen für Drehgeschwindigkeiten über von 6. U/min. (Abb.2 9)

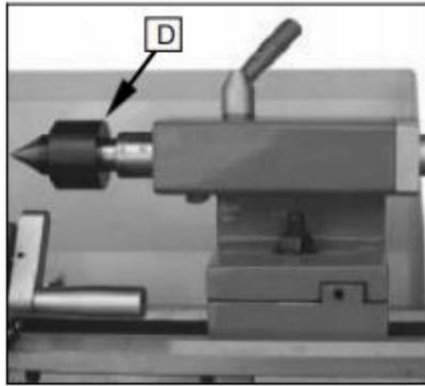


Fig. 29

stetig Ausruhen

Die Lünette dient als Auflage für Wellen An die freie tail Aktie Ende. Für viele Operationen kann der Restbestand nicht Sei gebraucht als Es behindert Die Drehwerkzeug oder Bohrwerkzeug und muss daher Sei entfernt von Die

Maschine. Die

Lünette, die als Endstütze fungiert, sorgen für s Chatter-frei Betrieb.

Die Lünette ist montiert auf Die Bett Wege Und Ist gesichert aus unten mit einem Verriegelungsplatte. Das Fett erfordert kontinuierlich Schmierung an den Kontaktstellen zur Vermeidung vorzeitige Verschlechterung. (Abb. 30)

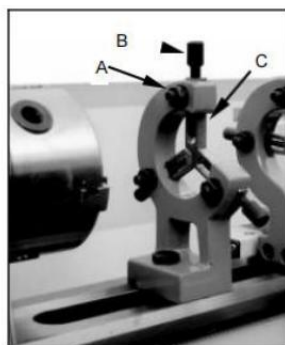


Fig. 30

Einstellung Die stetig Ausruhen

1. Lösen Sie drei verhexen Nüsse. (A, Abb. 31)
2. Rändelschraube (B, Abb.36) und Öffnen Sie die gleiten
Fingern. (c, Abb.31) bis die Lünette mit seinen Finger um die Werkstück
sichern Die stetig ausruhen In .
- 3 . Rändelschrauben so festziehen, dass die Finger fest sitzen Aber
nicht eng gegen die Werkstück. Drei Muttern (A, Abb.31). Schmieren Sie
die Gleitbahn Punkte mit Maschinenöl.
4. wenn , nach verlängert Betrieb , die Kiefer zeigen tragen , die
Tipps von die Finger können eingereicht werden oder neu gefräst.

Folgen Ausruhen

Die folgenden Rest ist montiert auf dem Sattel und folgt der Bewegung des Drehwerkzeugs. Es sind nur zwei Stützklötze erforderlich. Die Ort der Der dritte Stützblock wird eingenommen von die Wende auchich. Der folgen ausruhen Ist Wird für Dreharbeiten an langen, flachen Werkstücken verwendet . Es verhindert, dass sich das Werkstück unter dem Druck des Drehwerkzeugs verbiegt. (Abb.31)

Setzen Sie die Stützblöcke fest auf das Werkstück, aber nicht überl eng. Schmieren Sie die Stützblöcke während des Betriebs, um zu verhindern vorzeitige Verschlechterung.



Fig. 31

ADJUSTMENTS

Nach einem Zeitraum, wir sind in einigen der beweglichen Komponenten Mai brauchen Zu angepasst werden.

Hauptspindel Lager

Die Hauptspindellager werden im Werk eingestellt. 1f Ende Spiel wird Nach längerem Gebrauch ist es offensichtlich, dass die Lager Mai Sei angepasst.

Die Passmutter (A, Abb.32) auf der zurück der Spindel, lösen Die Außensitzmutter (B, Abb.32). Passen Sie die Sitzmutter an (A, Abb.32) bis alles Ende spielen wird aufgenommen. Die Spindel sollte noch frei drehen. Befestigen Die geschlitzte Mutter (A, Abb.32) und ziehen Sie die äußere gesittet Nuss (B, Abb.32).

Achtung: Übermäßiges Anziehen oder Vorspannen führt zu Lagerschäden.

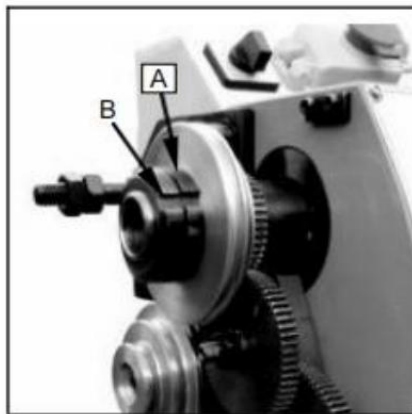


Fig. 32

Einstellung von kreuzen gleiten

Die Querseite ist mit einer Gleitleiste ausgestattet(c, Abb.33) und dürfen angepasst werden mit Schrauben (D, Abb.33) mit lock Nüsse. (E, Abb.33) Lösen Sie den Verschluss Nüsse

und ziehen Sie die Stellschrauben fest bis zur Seite bewegt sich frei, ohne SPIEL. Festziehen lock Nüsse zum Aufbewahren Einstellung.

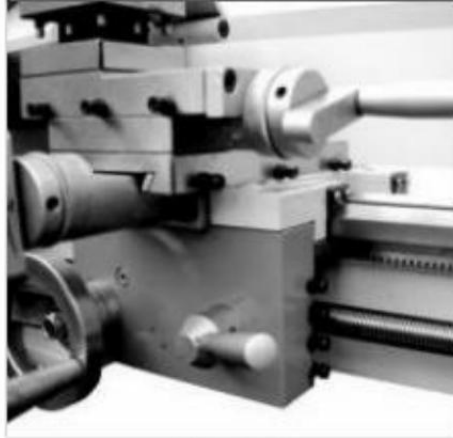


Fig. 33

Anpassung des ToP-Schlittens

Die Oberseite ist mit einer Führungsleiste (F, Abb. 3 4) ausgestattet Und dürfen Sei eingestellt mit Schrauben (G, Abb. 34) mit lock ausgestattet Nüsse. (H, Abb. 34) Lösen Sie die lock Nüsse und ziehen Sie die Stellschrauben fest bis zur Seite bewegt sich frei, ohne SPIEL. Festziehen lock Nüsse zum Aufbewahren Einstellung.

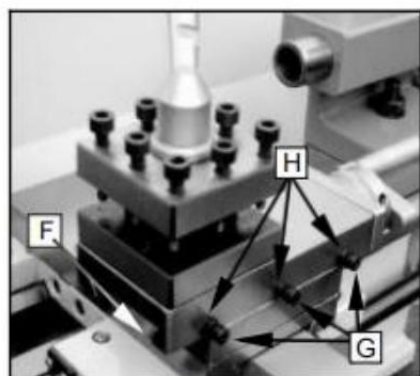


Fig. 34

Anpassung von Half Nuss Führung

Der Der Eingriff der Muttern kann mit Schrauben eingestellt werden (ICH, Abb.35) montiert mit lock Nüsse (J, Abb.35). Die Muttern an der rechte Seite der Schürze und stellen Sie die Kontrollschrauben ein bis beide half Nüsse Bewegen Sie sich frei ohne PlaY. Ziehen Sie die Nuss.

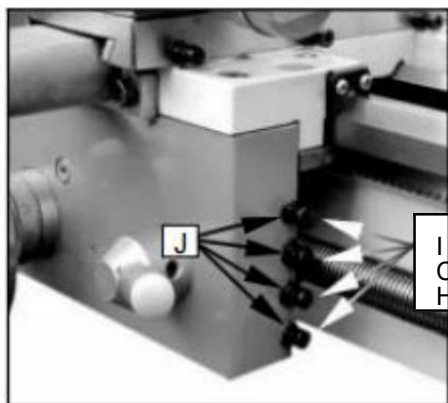


Fig. 35

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!

HINWEISE:

Alle Seitenführungen schmieren Leicht vor jedem verwenden.
Lubricate the Wechselräder and Leitspindel leicht mit Fett.

1. Wagen

Schmieren Vier Öle Häfen (A, Abb. 36) mit 20W Maschine o ich einmal täglich.

2. kreuzen Gleiten

Zwei Öle einfetten Häfen (B , Abb. 36) mit 20 Watt Maschine oil einmal täglich.

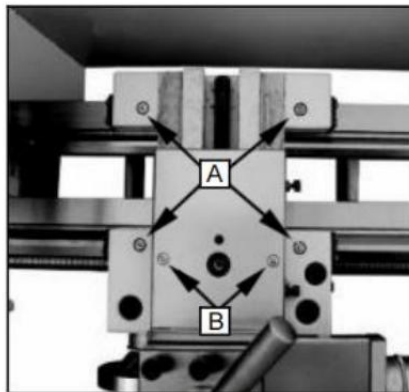


Fig. 36

3. Leitspindel

Das linke Öl schmieren Hafen (C Abb. 37) Und Rechts oil Hafen (D, Abb.38) mit 20 Watt Maschinenöl einmal täglich.

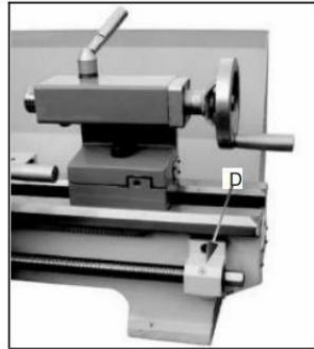
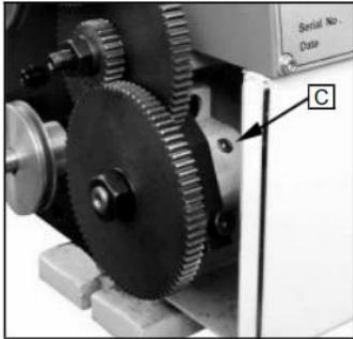


Abb . 37 Abb . 38

Electricity



WARNUNG!

**Verbindung der Drehbank Und alle andere elektrisch arbeiten Mai nur
Sei getragen aus durch einen autorisierten Elektriker !**

**Nichteinhaltung kann schwere Verletzungen und Schaden Zu Die
Maschinen Und Eigentum!**

Die Drehmaschine wM210v hat eine Nennleistung von 7 50 W, 1PH, 220 V nurlY. Bestätigen Leistung Erhältlich am Standort des Instituts ist das Dasselbe Bewertung als Die Ichathe. mit Die Schaltplan (Abb. 39) zum Anschluss Die lathe zur Netz Versorgung. Stellen Sie sicher, dass die lathe Ist Eigentümlich g gerundet .

Öle, Fette und Reinigungsmittel sind Schadstoffe und dürfen nicht
entsorgt von durch die Kanalisation oder in normall verweigern. Entsorgen
Sie diese Agenten In
gemäß den geltenden Gesetzen Anforderungen an die Umwelt. Mit Öl,
Fett und Reinigungsmittel getränkte Lappen Alter Sind leicht

entflammbar. Reinigung sammeln Lappen oder Putzwolle in einem geeignet geschlossen Behälter und entsorgen Sie diese umweltgerecht Klang Weg - Tun nicht setzen sie mit normal verweigern!

2. Schmieren Sie alle Seiten vor jedem Gebrauch leicht. Die Wechselräder und Die Leitspindel muss ebenfalls Sei Leicht Geschmiert mit Fett .
3. Während des Betriebs. Die Späne, die auf die Gleitfläche fallen, sollten rechtzeitig gereinigt werden. Die Inspektion sollte sei oft gemacht Zu verhindern Chips vor dem Herunterfallen in die Position zwischen der Maschine auchich Sattel Und lather Bettführungsweg. Asphalt felt sollte gereinigt werden bei bestimmt Zeit.

HINWEISE: Nicht Entfernen Sie die Späne mit der bloßen Hand Hände. Dort Ist A Risiko von Schnittverletzungen durch scharfkantige Späne. Verwenden Sie niemals entflammbare Lösungsmittel oder Reinigungsmittel oder Mittel, die schädliche Dämpfe entwickeln! Schutz elektrischer Komponenten, wie Motoren, Schalter, Schalter Kisten, usw., vor Feuchtigkeit beim Reinigen.

4. Nach der Operation jeden Tag. Ich habe alle Chips gegessen Und sauber anders Teile der Maschine Werkzeug und Anwendung Maschine zu ölen verhindern Rosten.
5. Um die Bearbeitungsgenauigkeit zu erhalten , achten Sie darauf, der Mitte. Die Oberfläche des Maschinenwerkzeugs für das Spannfutter und die Führungsbahn und vermeiden Sie mechanische Schäden und Verschleiß durch unsachgemäße Anleitung.
6. Wenn der Schaden gefunden wird. Wartung sollte muss sofort erledigt werden.

HINWEISE: Reparaturarbeiten dürfen nur durchgeführt werden von qualifizierten Personal mit die entsprechenden mechanischen und elektrischen Wissen.

TROUBLE SHOOTING

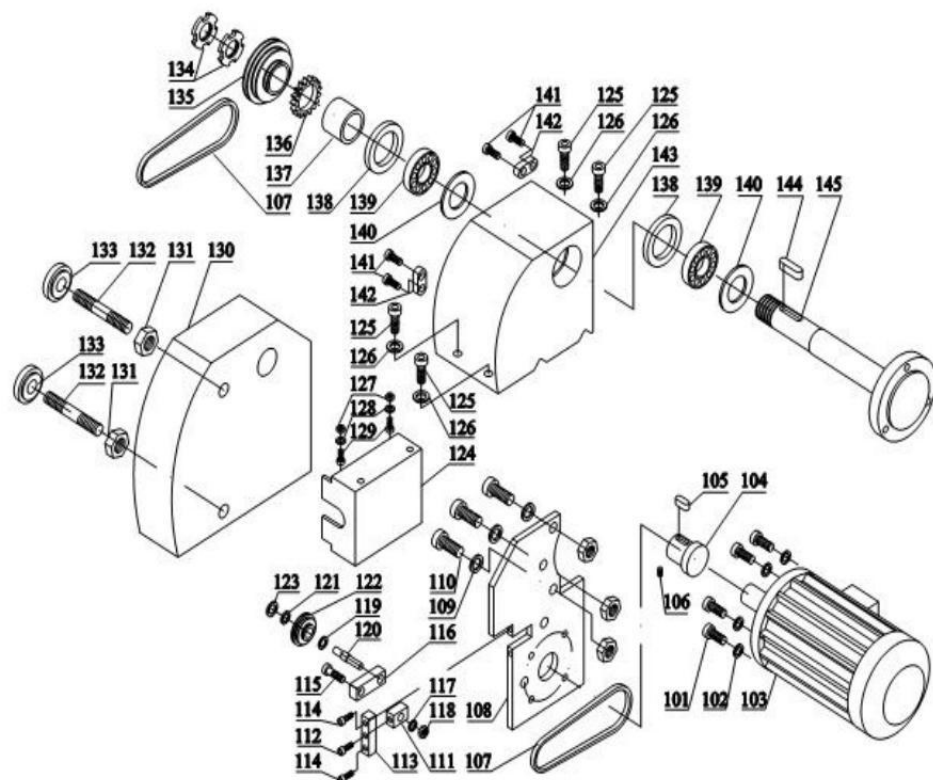
Problem	Möglicher Grund	Beseitigung
Oberfläche der Arbeit Stück zu grob	Werkzeug unverblümt	Nachschärfen Werkzeug
	Werkzeug Federn	Klemmwerkzeug mit weniger Überhang
	Füttern zu hoch	Reduzieren füttern
	Radius bei Die Werkzeug Tipp auch klein	Zunahme Radius
Werkstück wird kegelförmig	Zentren Sind nicht ausgerichtet (Reitstock hat Versatz)	Anpassen Reitstock Zu Die Center
	Oberer Schlitten nicht gut ausgerichtet (Schneiden mit Die Spitze gleiten)	Oben ausrichten gut gleiten
Drehbank ist am Plaudern	Füttern zu hoch	Reduzieren füttern
	locker im Haupt Lager	Anpassen Die hauptsächlich Lager
Center Läuft heiß	arbeiten Stück hat erweitert	Lösen Sie die Reitstockspitze
Werkzeug hat A kurz Leben	Schneiden Geschwindigkeit zu hoch	Reduzieren Schneiden Geschwindigkeit
	kreuzen füttern zu hoch	Untere kreuzen Futter(Fertigstellung Zuschuss sollen nicht überschreiten 0,5 m m)
	Unzureichend Kühlung	Mehr Kühlmittel
Flanke tragen zu hoch	Spielraum Winkel zu klein	Zunahme Freiwinkel
	Tooltip nicht angepasst Zu Center hoch	richtig Höhe Einstellung der Werkzeug
Schneiden Rand bricht ab	Keil Winkel zu klein (Hitze Aufbau)	Keil vergrößern Winkel
	Schleifen Riss fällig falsch Kühlung	Cool gleichmäßig
	Übermäßig locker in Die Spindellagerung	Anpassen Die locker In Die spindel t Lager
	Anordnung (Vibrationen)	Anordnung

schneiden Faden ist falsch	Werkzeug ist geklemmt falsch	Anpassen zur Center
schneiden Faden Ist	Richtung begonnen	Schleifen Winkel korrekt

falsch	falsch Tonhöhe	Anpassen Die Rechts Tonhöhe
	falsch Durchmesser	Drehen Sie die Arbeit Stück Zu Die richtiger Durchmesser
Spindel nicht aktivieren	Not-Aus schalten aktiviert	freischalten Notfall Stoppschalter

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

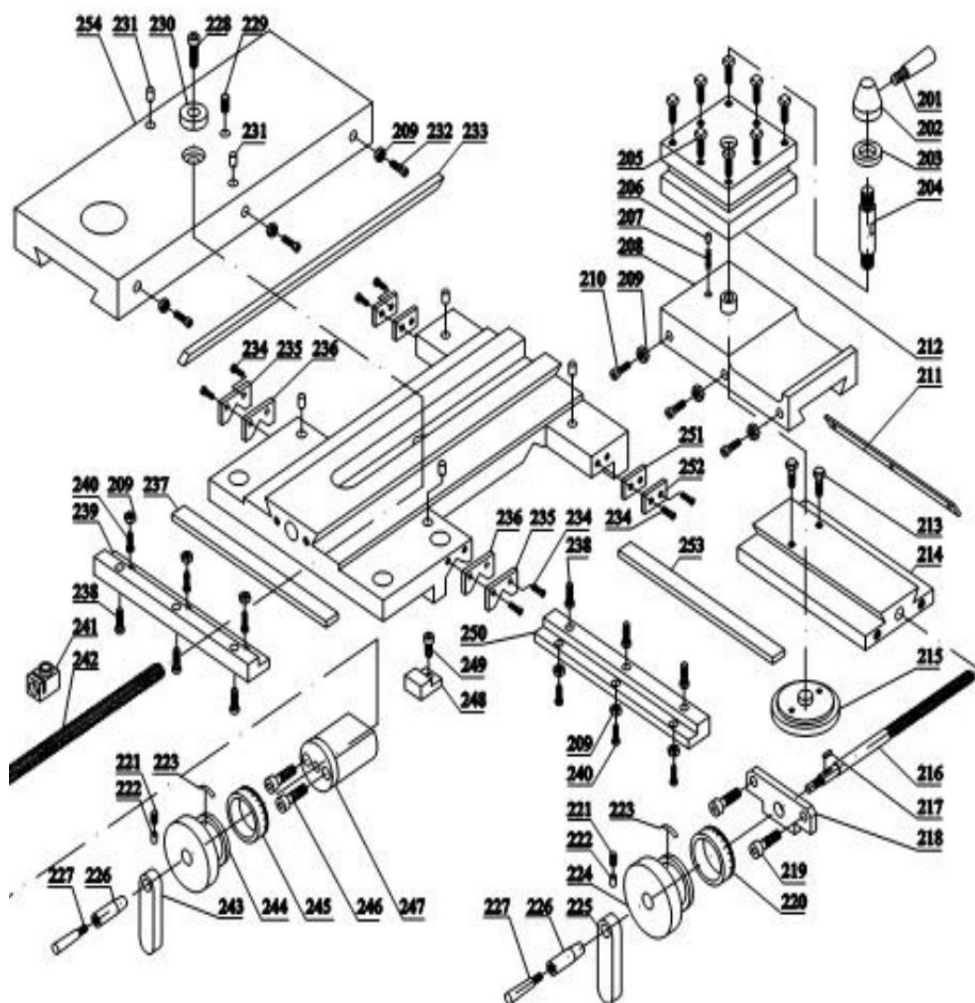
Spindelstockbaugruppe



Teile NEIN	Beschreibung	Spezifikation	Menge	Teile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
101	schrauben	M5X25	4	123	Frühling Ring	Φ 22XI	ICH
102	Waschmaschine		4	124	Abdeckung		ICH
103	Gleichstrom Motor	83ZY005A	ICH	125	schrauben	M8X25	4
104	Motor Abzieher		ICH	126	Waschmaschine	8	4
105	Schlüssel	A4X4X20	ICH	127	Nuss	M8	2
106	schrauben	M6X8	ICH	128	Waschmaschine	8	2
107	SeiEs	Tore-5M- 360	2	129	schrauben	M8	2
108	Halterung Plate		ICH	130	SeiEs Abdeckung		ICH
109	Waschmaschine	8	3	131	Nuss	M10	2
110	schrauben	M8X20	3	132	Bolt	M10X80	2
111	BioCock		ICH	133	Nuss	M10	2
112	schrauben	M6X30	ICH	134	Nuss	M27XI	2
113	BioCock		ICH	135	Spindel Abzieher		ICH
114	schrauben	M6X20	ICH	136	Gang	40T	ICH
115	Bolt		ICH	137	Separator		ICH
116	BioCock		ICH	138	Dichtung		ICH
117	Waschmaschine		ICH	139	Lager	30206	ICH
118	Nuss		ICH	140	Fettdeckel		ICH
119	Frühling Ring	Φ 8X0,8	ICH	141	schrauben	M4X10	2
120	Bolt		ICH	142	BioCock		ICH
121	Lager		ICH	143	Kopfplatte		ICH
122	Riemenscheibe		ICH	144	Schlüssel	A3X3XI5	ICH

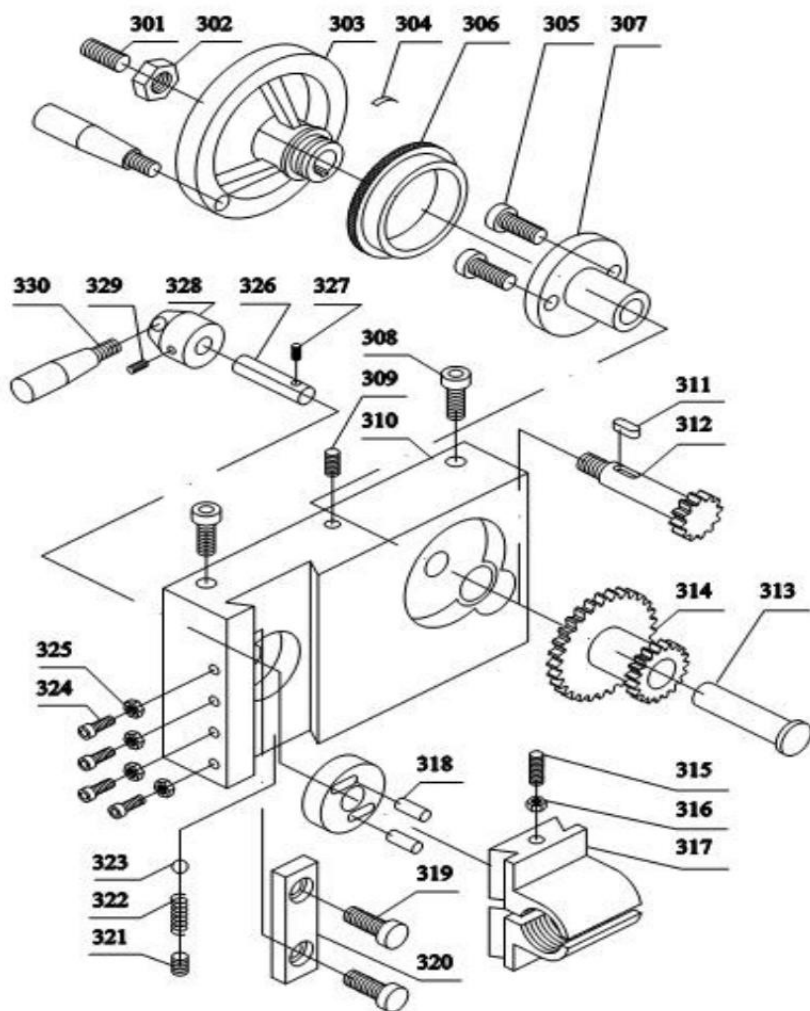
BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

Spitze Rutsche , Kreuz Schlitten , Wagen Montage



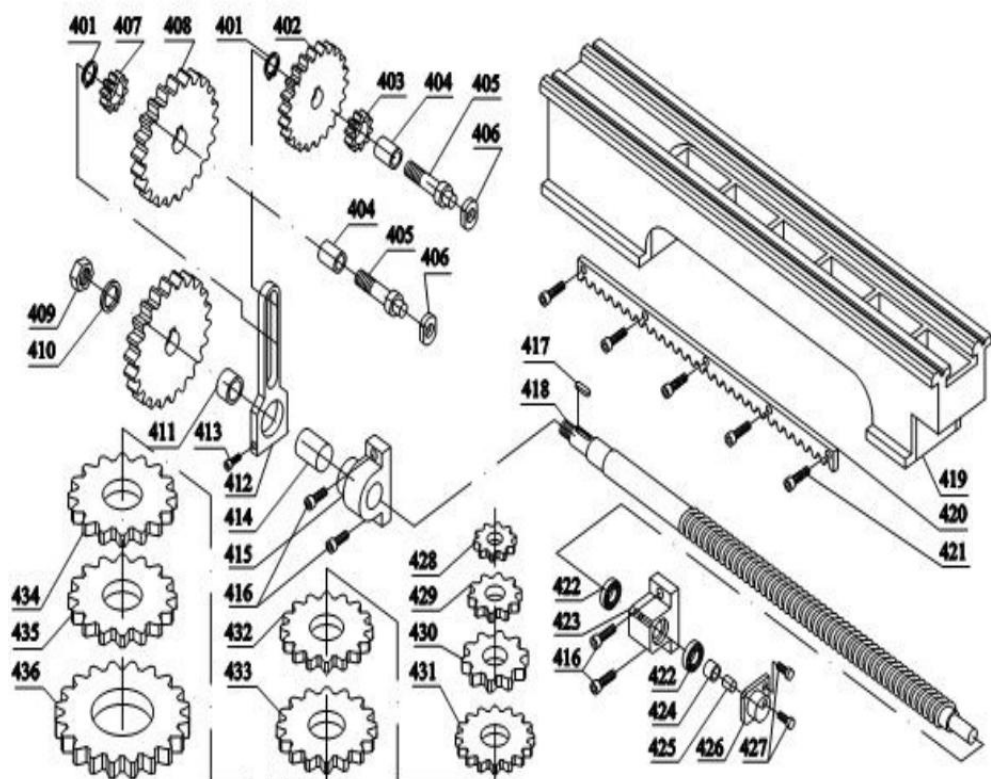
Teile NEIN	Beschreibung	Spezifikation	Menge	Teile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
201	Handle		1	228	schrauben	M4X8	1
202	Handle Base		1	229	schrauben	M5X10	1
203	Waschmaschine		1	230	Busch		1
204	Bolt		1	231	oil Tasse	Φ 5	2
205	schrauben	M6X25	1	232	schrauben	M4X20	3
206	Stift		1	233	Gib		1
207	Frühling	5X10X1	1	234	schrauben		8
208	Längs Seide e		1	235	Wischerabdeckung		2
209	Weinen	M4	9	236	Wischer		2
210	schrauben	M4X14	3	237	Gib		1
211	Gib		1	238	schrauben		6
212	Spitze Ausruhen		1	239	gleiten BioCock		1
213	schrauben	M5X30	1	240	schrauben	M4X10	6
214	schwenkenl Base	M6X20	1	241	Nuss		1
215	Mikrometer Pflanne		1	242	Leitspindel		1
216	Führen schrauben		1	243	Handle BioCock		1
217	Schlüssel	3 x 12	1	244	Lenker		1
218	Halterung		1	245	Halsband		1
219	schrauben	M5X12	2	246	schrauben	M6X50	2
220	Halsband		1	247	Halterung		1
221	schrauben		2	248	Clamping Torte		1
222	Stift		2	249	schrauben		1
223	Frühling		2	250	gleiten BioCock		1
224	Handrad		1	251	Wischer		2
225	Handle BioCock		1	252	Wischerabdeckung		2
226	Handle Ärmel		2	253	Gib		1
227	Handle		2	254	Kreuzen Seite		1

Schürzenmontage



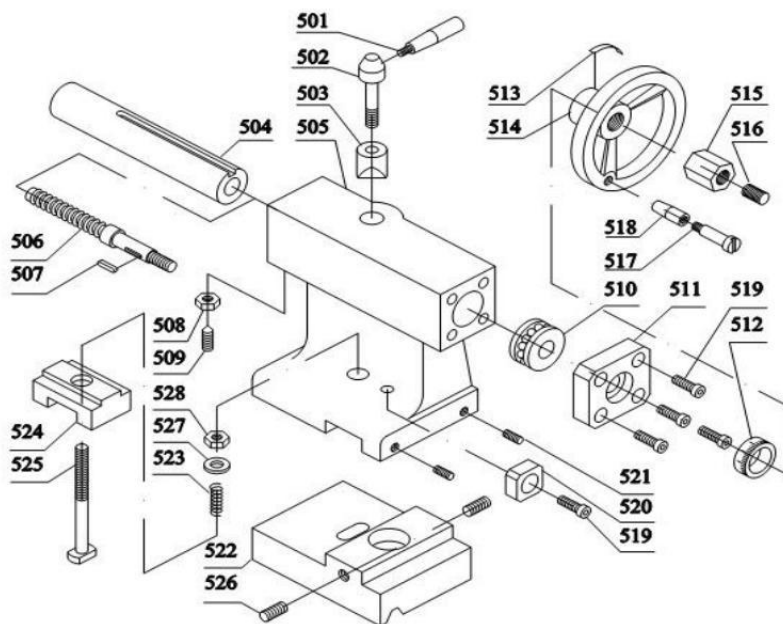
Teile NEIN	Beschreibung	Spezifikation	Menge		Teile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
301	schrauben	M8X8	1		317	Half Nuss		1
302	Nuss	M8	1		318	Stift	Ø 4 x 10	1
303	Handrad		1		319	schrauben	M4X10	2
304	Frühling		1		320	BioCock		1
305	schrauben	M5X10	2		321	schrauben	M6X8	1
306	Halsband		1		322	Frühling	0,6 x 3,5 x 12	1
307	Halterung		1		323	Ball	Ø 4.5	2
308	schrauben	M8X25	2		324	schrauben	M4X12	4
309	schrauben	M5X8	1		325	Nuss	M4	1
310	Schürze		1		326	Welle		1
31 1	Schlüssel	A3X3X8	1		327	Stift	Φ 3X30	2
312	Getriebewelle	14T	1		328	Hand Base		1
313	Welle		1		329	schrauben	M5X6	1
314	Gang	44/2Es	1		330	Handle		1
315	schrauben	M4X35	1		331	Handle		1
316	Nuss	M4	1		317	Half Nuss		1

Bett, hängende Radteile Absemlay



Teile NEIN .	Beschreibung	Spezifikation	Menge		Teile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
401	Frühling Ring		2		419	Bett		1
402	Gang	60T	1		420	Gestell		1
403	Gang	20T	1		421	schrauben	M2X12	5
404	Busch		1		422	Lager	51100	2
405	Bolt		1		423	Rechts Unterstützung		1
406	Nuss	M8	1		424	Nuss		1
407	Gang	24T	1		425	schrauben	M8X6	1
408	Gang	80T	1		426	Abdeckung		1
409	Nuss	M10	1		427	schrauben	M4X12	2
410	Waschmaschine	10	1		428	Gang	25T	1
411	Busch		1		429	Gang	30T	1
412	Rahmen		1		430	Gang	33T	1
413	schrauben	M6X35	1		431	Gang	35T	1
414	Busch		1		432	Gang	40T	1
415	Links Unterstützung		1		433	Gang	45T	1
416	schrauben	M6X14	2		434	Gang	50T	1
417	Schlüssel	A3X3X16	1		435	Gang	52T	1
418	Führen schrauben		1		436	Gang	66T	1

Reitstock Montage



Teile NEIN	Beschreibung	Spezifikation	Men ge	Teile NEIN.	Beschreibung	Spezifikation	Men ge
501	groß		1	515	Nuss	M8	1
502	groß Base		1	516	schrauben	M8X6	1
503	Ort Base		1	517	groß schrauben		1
504	Hülle		1	518	groß Hülle		1
505	Restbestand		1	519	schrauben	M5X12	1
506	Führen schrauben		1	520	Einstellung BioCock		1
507	Schlüssel	A3X3X8	1	521	schrauben	M6X12	1
508	Nuss	M6	1	522	Base		1
509	schrauben	M6X14	1	523	Frühling		1
510	Lager	51100	1	524	Clamping Plate		1
511	Gehäuse		1	525	Bolt	M10X70	1
512	Halsband		1	526	schrauben	M6X16	2
513	Frühling		1	527	Waschmasc hine	D 10	1
514	Handrad		1	528	Nuss	M10	1

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

TORNIO ISTRUZIONE MANUALE

MODELLO:WM210V-L

Noi continuare A Essere impegnato A fornire Voi ancheÈ con competitivo prezzo .
"Salva "Half", "Half price" o altre espressioni simili usato di noi solo rappresenta UN
stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati strumenti con noi rispetto ai
principali
le migliori marche e non necessariamente significa coprire tutti quanti categorie di tools
offerto di noi. Tu
Sono Gentilmente ricordato di verificare attentamente quando sei effettuare un ordine
con noi se tu Sono
effettivamente risparmiando metà rispetto ai marchi più importanti.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TORNIO

MODELLO:WM210V-L



BISOGNO AIUTO? CONTATTO NOI!

Avere prodotto domande? Bisogno tecnico supporto? Per favore
tassa io gratuito A contatto noi:

**Supporto tecnico e Certificato di garanzia
elettronica [www . vevor . com /
support](http://www.vevor.com/support)**

Questo è l'originale istruzione, per favore leggi tutto manuale istruzioni
attentamente prima di operare. VEVOR si riserva una chiara
interpretazione della nostra manuale utente. L'aspetto del prodotto deve
essere soggetto a IL
prodotto tu ricevuto. Per favore perdonami noi che non lo faremo
informarti di nuovo Se ci sono tecnologie o software aggiornamenti sul
nostro prodotto.

MATTERS NEEDING ATTENTION

IL informazioni contenute in questo manuale è destinato COME UN guida A il funzionamento di queste macchine e non forma parte di qualsiasi contratto. I dati in esso contenuti sono stati ottenuto dal macchina produttore E

da altro fonti . noi sforzarsi A garantire IL precisione Di Questo informazioni

e cercare di verificare ogni elemento e ogni dato, Ma Noi non può garanzia IL la piena accuratezza delle informazioni, che significa che la fornitura dell'apparecchiatura potrebbe differire nei dettagli dalla descrizione delle istruzioni. Inoltre,

lo sviluppo della macchina può significare che il attrezzatura fornita Maggio differiscono nei dettagli dalle descrizioni qui riportate.

responsabilità quindi Spetta all'utente accertarsi che l'apparecchiatura o processo descritto È adatto allo scopo voluto.

GARANZIA DI QUALITÀ

noi lo faremo fare ogni sforzo per garantire la qualità dei nostri prodotti, e Noi

promettiamo ai consumatori che garantiremo i nostri prodotti per un anno, ad eccezione dei danni alla macchina causati da un uso improprio da parte dei clienti e dagli incidenti che ne conseguono, o da una normale usura e danni causati di lack Di manutenzione.

Per adempiere all'impegno di garanzia, il prodotto o la parte con qualità problemi, per favore restituiscici per la verifica, spedizione prepagata.

Merci inviato indietro dovrebbe essere accompagnato con nota della data di acquistare E UN

spiegazione scritta della qualità del prodotto . Dopo la nostra ispezione E conferma, noi riparare o sostituire i propri prodotti , o rimborsare il pagamento; Se non riusciamo a fornire riparazione o sostituzione in un

MATTERS NEEDING ATTENTION

momento opportuno modo, noi dovremo orso i costi derivanti dalla riparazione o dalla sostituzione del prodotti; Se il danno è non per la qualità del prodotto, Ma dovuto A IL dell'utente funzionamento improprio o altri motivi, il costo sarà Essere portato da IL cliente .

Nostro azienda riserve IL Giusto A Fare cambiamenti A Questo
specificazione e specifiche del prodotto. Faremo continui sforzi per
migliorare il
qualità dei nostri prodotti.

Tutto il mondo diritti riservati. La riproduzione o la riproduzione è non
consentito senza permesso.

AVVERTENZA DI SICUREZZA

simbolo	simbolo Descrizione
	Attenzione - A ridurre il rischio di lesioni, utente bisogna leggere manuale di istruzioni attentamente .
	Questo simbolo, posto prima di una sicurezza commento, indica UN Tipo Di precauzione, avvertimento o pericolo. Ignoro questo avviso potrebbe portare a UN incidente. Per ridurre il rischio di lesioni, fuoco, O elettrocuzione, Per favore Segui sempre le raccomandazione mostrata qui sotto.
	Pericolo! Rischio di danni personali lesioni o danni ambientali! Rischio Di elettrico che sorpresa! Rischio di danni personali infortunio di elettrico che sorpresa!
	Corrente alternata
	Attenzione al serraggio
	avvertimento- Assicurati di indossare protezioni per le orecchie quando usando questo prodotto.



avvertimento- Assicuratevi di indossare gli occhi protettori quando usando questo prodotto.

	Fare non metti le mani nella protezione di sicurezza quando macchina sta lavorando
	Nessun ingresso automatico macchinario in funzione Autorizzato solo personale
	Fare non riempire l'olio durante operazione
	Fare non girare durante riparazione
	Nessuna operazione di fatica
	L'operazione È NO telefonate
	Disposizione informazioni: Questo prodotto è soggetto alla fornitura di servizi europei Direttiva 2012/ 19/ CE . Il simbolo mostrando UN impennata bidone attraversato attraverso indica che il il prodotto richiede separato raccolta rifiuti In IL europeo unione. Questo si applica a prodotto e tutti quanti accessori contrassegnati con questo simbolo. prodotti contrassegnati come come Maggio non Essere scartato con normali rifiuti domestici, Ma deve essere portato a UN collezione punto per il riciclaggio di energia elettrica e elettronico dispositivi



AVVERTIMENTO: Leggere tutte le avvertenze di sicurezza, istruzioni, illustrazioni e specifiche fornite con questa macchina. Mancato rispetto di tutte le istruzioni Elencati di seguito potrebbe risultare in caso di shock elettrico , incendio e/o serio infortunio.

salva Tutto Avvertenze E istruzioni per futuro riferimento .

1. La macchina dovrebbe essere utilizzata da esperto personale. Se tu
Sono non ho familiarità con il processo di funzionamento dell'lathe,
non utilizzo IL

- macchina utensile a volontà. utilizzare le istruzioni prima operativo.
2. Prima di avviare la macchina, il coperchio di sicurezza deve essere nella posizione corretta. posizione.
 3. Prima di avviare la macchina, controllare che l'utensile riposo chiave inglese e chiave per mandrino Sono RIMOSSO.
 4. evitare che la macchina si avvii accidentalmente . Spegner l'alimentazione del motore prima di serrare il pezzo in lavorazione o troppo .
 5. Non forza tagliare . taglio secondo A IL impostato taglio velocità , taglio profondità e velocità di avanzamento.
 6. utilizzare IL Giusto anchels . utilizzo IL corretto anche io O pezzo in lavorazione per lavorazione meccanica .
 7. Mantenere l'utensile affilato e pulito per garantire un funzionamento normale E funzionamento sicuro. Lubrificare e sostituire regolarmente gli accessori.
 8. Prima di regolare o riparare la macchina , Sicuro A disconnettere IL alimentazione elettrica.
 9. si prega di controllare le prestazioni di sicurezza della macchina prima di iniziare Esso.
controllare le prestazioni di tutti muoversi parti. Tutto il mondo le parti devono essere installato correttamente. Le parti danneggiate devono essere riparato prontamente.
 10. quando la macchina è in esecuzione, l'operatore deve non Andare via.
 11. Mantenere il posto di lavoro pulito, l'ambiente di lavoro sporco è facile da gestire agli incidenti.
 12. Fare non utilizzare la macchina in luoghi pericolosi ambiente.
Non lavorare in luoghi umidi . Garantire Quello elettrico componenti sono protetti dall'umidità. Bene Illuminazione.
 13. È vietato ai bambini di entrare nel luogo di lavoro e il personale non operativo dovrebbe mantenere una distanza di sicurezza dall'area di lavoro.
 14. Per tenere i bambini fuori dall'area di lavoro. La porta dovrebbe Essere Bloccato quando Uscendo dal laboratorio.
 15. Vestiti in modo appropriato. Non indossare abiti larghi, guanti, cravatte, anelli,

bracciali, gioielli, ecc. Per essere sicuri, Per il bene di di sicurezza ,
logorante scarpe antinfortunistiche. Se tu Avere Capelli lunghi, si
prega di indossare un lavoro h a.

16. indossare protettivo occhiali Quando operativo .

17. fai attenzione a dove ti trovi e mantieni la posizione equilibrio a tutti
quanti volte.

18. Fare non posiziona il tuo mani vicine al movimento parti della
macchina.

19. Fare non eseguire qualsiasi operazione di impostazione mentre la macchina è corsa.
20. Leggi e comprendi tutti i segnali di avvertimento pubblicato su macchina.
21. Il presente manuale è destinato esclusivamente a familiarizzare i clienti con il funzionamento della macchina e non lo sono una formazione manuale.
22. Si prega di rispettare queste avvertenze o gravi lesioni Maggio risultato.
23. Il la macchina lo farà produrre alcune sostanze chimiche dannose nel lavoro di polvere, segatura, molatura e foratura prodotte dalla molatura. Per ridurre la danno di queste sostanze chimiche, Si prega di lavorare in un ambiente ben ventilato posizionare e indossare dispositivi di sicurezza, come maschere con filtro antiparticolato .

PARAMETRO TECNICO

Tipo numero	WM 210V-L
capacità	
oscillazione Sopra Letto	210 millimetri
oscillare attraverso lato	110mm
Distanza Fra centri	735 millimetri
Larghezza Di Letto	100 millimetri
Paletta	
Buco attraverso fuso	38 millimetri
Cono nel fuso Naso	MT3 3 anni
Numero di velocità del mandrino	Variabile
Gamma di velocità del mandrino	50-2500 giri/min
Alimentazione e Infilatura	
Numero di metriche Fili	14
Gamma di Metrico Discussioni	0,3~3 millimetri
Numero Di 1 mperia Discussioni	10
Allineare Di 1 mperia Discussioni	10~44T.PI
Gamma di Longitudinal Foraggio	0,1~0,20 millimetri
composto e trasporto	
Anche io Tipo di post	4
Massimo compostolide T ravel	55 millimetri
Croce massima lato Viaggio	75 millimetri
Trasporto massimo Viaggiarel	736 millimetri
punta di coda	
Corsa del mandrino di coda	60 millimetri
Cono in magazzino fuso	MT2 2 anni
Varie	
Principale Motore	110 V~60 Hz /220-240 V~50 Hz , 1 fase /750W,
Lunghezza, larghezza e Altezza	Dimensioni: 1200×340×360 (mm)
Peso del prodotto	Peso netto: 79 kg ; Peso lordo: 90 kg
Dimensioni del pacco	Dimensioni: 1230*460*450 mm

Le informazioni generali fornite in questa specifica È non legame.

standard accessori

- 1. oil Pan 1
- 2. Rear chip Plate 1
- 3. Three Jaw chuck 1
- 4. specification 1
- 5. Tool Box 1



Accessori nella cassetta degli attrezzi (fig. 1)

Fig. 1

- 1 Punto morto MT5
- 1 Punto morto MT2
- 3 Anche io Inviare chiave
- 1 olio Pistola
- 1 croce cacciavite
- 1 Cacciavite Fiat
- 1 Tre Mascella mandrino
- 5 Esagono PRESA chiavi inglesi
- 3 Doppio FINE Chiavi a brugola
- 8 Set di pulegge (30T,33T,35T,50T,52T,40T ,60T,66T)

speciale accessori (Accessori Quello richiedere aggiuntivo pagamento)

Quattro mandrino a ganascia	cor
e Indietro piatto (piastra di	nice
collegamento)	cent
	rale
Ciao riposo	Disc
	o

posteriore

Disco disgiunto

Anche io resto protezione
copertina

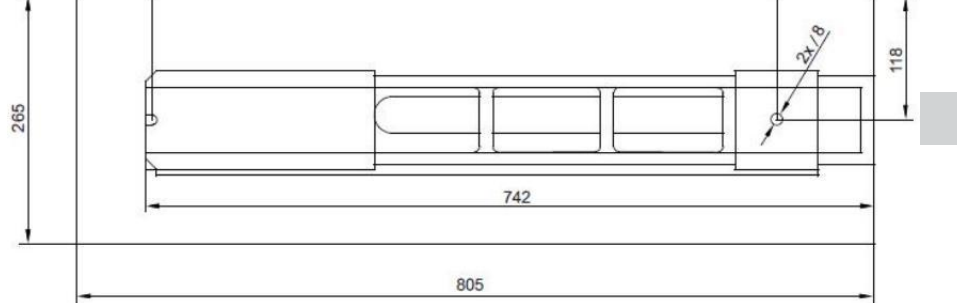
Protezione vite di comando
copertina Girando troppo

Mandrino per trapano e
collegamento asta

UNPACKING AND CLEANING

1. Fine rimuovendo la cassa di legno da intorno al lathe
2. controllare tutti gli accessori della macchina secondo al imballaggio lo sono.
3. sballiamo il lathe dalla cassa di spedizione metter il fondo a.
4. scegliere una posizione per l'lathe che È carro, ha Bene lo combattio E ha abbastanza spazio per poter servizio IL loathe SU tutti quanti quattro lati.
5. con adeguate attrezzature di sollevamento, lentamente sollevare l'lathe dalla spedizione cassa metter il fondo a. Fare non Sollevare tramite fuso. Assicurati che lathe sia equilibrato Prima passare a robusto banco o supporto.
6. Per evitare di torcere il letto, l'lathe Luogo dovere essere assolutamente piatto E lo sono. Fissare l'lathe al supporto (se utilizzato). 1secolo usando UN panca, Attraverso botto per il meglio prestazione.
7. pulire tutto superfici protette dalla ruggine utilizzando UN mediocre commerciale quindi non ci credo, cherosene o gasolio. Fare non usare diluente per vernici, benzina o Lacca diluente. Questi danneggeranno le superfici verniciate . Coprire tutte le superfici pulite con una pellicola leggera di 20w olio per macchine.
8. Rimuovere il coperchio dell'ingranaggio finale . Pulire tutti i componenti della fine ingranaggio assemblare e rivestire tutti gli ingranaggi con vernice pesante, non cantare grasso.

FOUNDATION DRAWING



Fico. 2

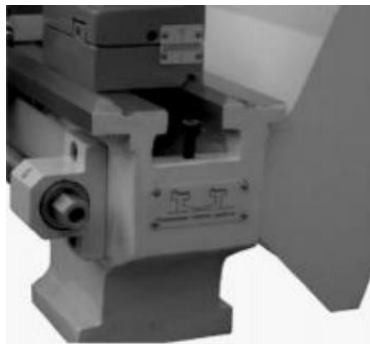
General Description

Tornio Letto (Fig. 3)

IL Il letto è realizzato in ferro di alta qualità n. Di combinando alto guance con forti costole incrociate, un letto Di Bassa vibrazione E rigidità È prodotto. Esso

integra la testa motrice e aziona l' unità, per il fissaggio del carrello e Vite di guida. Le due V rettificato di precisione - lateralmente, rinforzato da Calore

tempra e rettifica, sono la guida precisa per il carrello e la coda magazzino. Il principale il motore è montato sul posteriore del lato ft del letto.



Fico . 3

Testata (Fig. 4)

IL La paletta è fusa da ghisa di alta qualità e bassa vibrazione. È Imbullonato al letto con quattro viti. La testa ospita il mandrino principale con due cuscinetti a rulli conici di precisione e guidare unità.

IL il mandrino principale trasmette la coppia durante la tornitura processo. Contiene anche i pezzi in lavorazione e i dispositivi di serraggio (ad esempio mandrino a 3 griffe).



General Description

Fico . 4

carrozza (Fig . 5)

La carrozza è fatto da fusione di alta qualità ferro. Il lato le parti sono levigato in modo uniforme. Si adattano alla V sul letto senza gioca. Il più basso binario di raccordo le parti possono essere facilmente e semplicemente regolato. Il lato trasversale È montato SU IL carrozza e si muove su un lato a coda di rondine. Piay nella croce lato Maggio Essere regolato con i lardoni.

Sposta il lato trasversale con la sua comoda entrata posizionato Volantinol. C'è un collare graduato sul Volantinol.

UN quattro vie troppolo pubblico è montato sul lato superiore e consente quattro troppe A Essere serrato. Allentare la maniglia del morsetto centrale per ruotare uno qualsiasi dei quattro utensili in posizione.

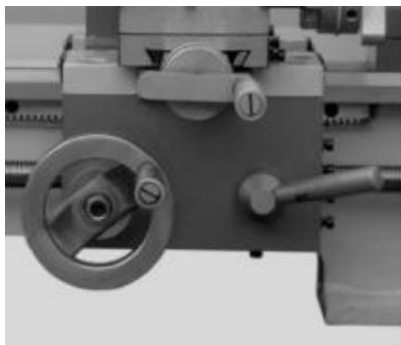


Fico . 5

Grembiule (Fig. 6)

Il grembiule è montato sul letto. Esso ospita il haSe noce con UN innestando la leva per attivare l'avanzamento automatico. I dadi a metà possono Essere regolato dall'esterno.

Un rack, montato sul letto, e un pignone operato di Volantinol SU IL il carrello consente uno spostamento rapido del grembiule.



Fico . 6

Vite di comando (Figura 7)

IL Vite di guida (A, Fig.7) è montato sulla parte anteriore del macchina letto. Esso È collegato al cambio a sinistra per l'alimentazione automatica ed è supportato da riguardante entrambe le estremità. Il dado esagonale (B, Fig. 7) sul estremità destra È progettato A prendere Giocare IL lo annuncio vite.

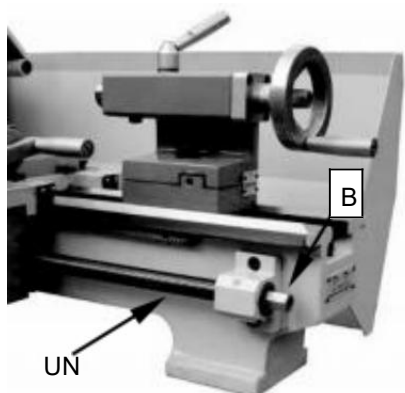


Figura 7

punta di coda (Fico. 8)

I lati del contrappeso sono a V e Potere Essere bloccato a Qualunque Ubicazione. Il il calcio di coda ha un mandrino per impieghi gravosi con un Cono Morse NO. 2 PRESA E UN scala graduata. Il mandrino può essere bloccato A Qualunque Posizione con UN lever di serraggio. Il mandrino è mosso con un volante a mano IL FINE del contropunta.

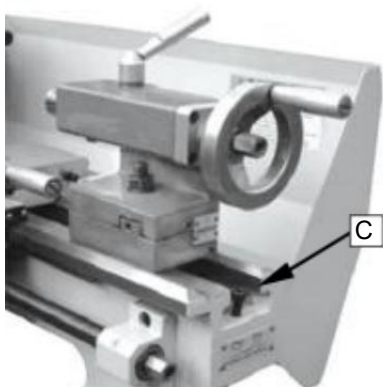


Fig.8

Avviso :

Montare la vite di fissaggio (C, Fig. 8) al FINE del loathe In ordine di impedire la contropunta dalla caduta dal carro letto.

operating equipment

1. Emergenza Pulsante: Interruttore ON/OFF (D, Fig. 9)

IL la macchina si accende e si spegne con ON/OFF pulsante. Premere per fermare tutti quanti funzioni della macchina. Per riavviare, sollevare il coperchio e premere SU pulsante.

2. cambiare - oltre Interruttore (E, Fig . 9)

Dopo aver acceso la macchina, ruotare l'interruttore in posizione "F" per mandrino antiorario rotazione(avanti). Girare l'interruttore su "R"

posizione per mandrino in senso orario rotazione (inversa) La posizione "O" è OFF e la fuso rimane inattivo.

3. **variabile velocità controllare interruttore (F, Fig . 9)**

Girare l'interruttore in senso orario per aumentare la velocità del mandrino. Girare IL interruttore in senso antiorario per diminuire la velocità del mandrino. velocità possibile la portata dipende dalla posizione dell'unità esserelt.

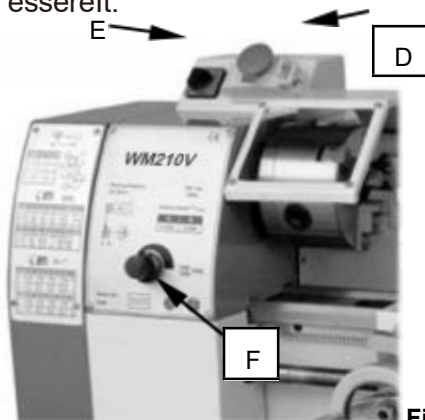


Figura .9

4 . **Blocco carrello**

Girare la vite a testa esagonale (A, Fico. 10) in senso orario E stringere A Blocco. Giro

in senso antiorario e allentare sbloccare.

Attenzione: la vite di bloccaggio del carrello deve Essere ONU Bloccato prima di impegnarsi alimentazioni automatiche o danni a lathe potrebbe verificarsi.

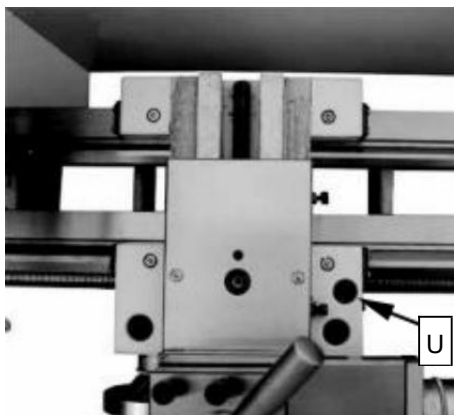




Figura 10

5 . Longitudinale Attraversare Mano ruota (B, Fig . 11)

Ruotare il volantino in senso orario per spostare il grembiule assemblaggio verso IL coda magazzino (a destra). Ruotare la manopola in senso antiorario per spostare il grembiule assemblaggio per proteggere la testata (sinistra).

6 . attraverso Attraversare Leva (c, Fig . 11)

In senso stretto la rotazione sposta il lato trasversale verso l' retro del macchina.

7 . Mezzo dado Ingaggiare Leva (D, Fig. 11)

Spostare la leva verso il basso per attivarla . Spostare il sempre fino a disimpegnarsi.

8 . composto Riposo Attraversare Leva (E, Fig . 11)

Ruotare in senso orario o antiorario per spostare o posizione.

9 . Attrezzo inviare serraggio Leva (F, Fig . 11)

Ruotare in senso antiorario per allentare e in senso orario per stringere.
Ruotare il anche io pubblico quando il leri È sbloccato.

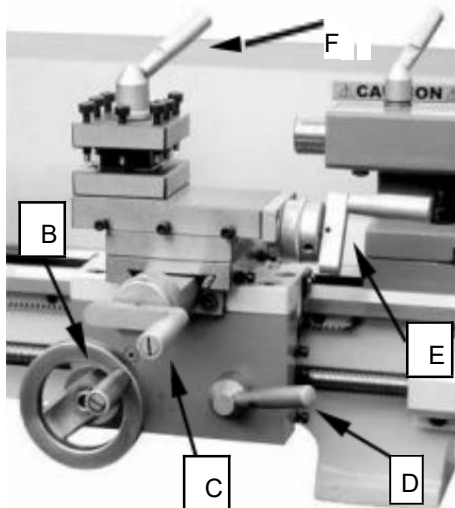


Fig.11

10 . Coda azione serraggio vite (G, Fig . 12)

Girare il dado esagonale in senso orario per Blocco e in senso antiorario A sbloccare.

11 . Coda azione Penna serraggio Leva (H, Fig . 12)

Ruotare la leva in senso orario per bloccare il mandrino E in senso antiorario A Sbloccare Esso.

12 . Contropunta Quill Traverse Volantino (I, Fig. 12)

Ruotare in senso orario per far avanzare la penna. Ruotare in senso antiorario per ritrattare IL quill.

13 . Coda azione fuori - impostato Regolazione (J, Fig . 12)

Per compensare la coda vengono utilizzate tre viti di fissaggio posizionate sulla base del calcio di coda. materiale per il taglio di conicità. Allentare la vite di bloccaggio sul calcio di coda FINE. Allenta uno vite di fissaggio laterale mentre si serra l'altra fino a raggiungere la quantità di offset È indicato sulla bilancia. Serrare il bloccaggio vite.

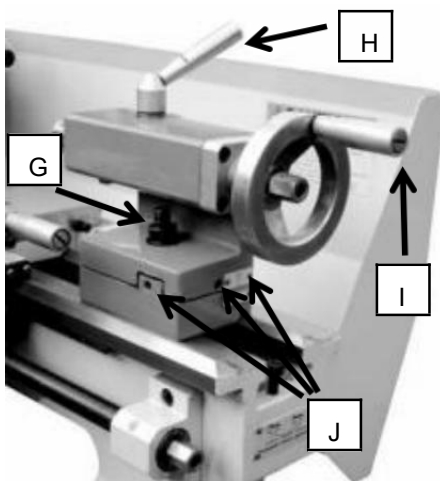


Fig . 12

Sostituzione Di mandrino

IL mandrino di testa il dispositivo di fissaggio è cilindrico. Allentare tre viti di fissaggio E noci (A, Fico. 13 solo due sono mostrati) sull' lo sono il mandrino flangia A rimuovere il mandrino, posizionare il nuovo mandrino e fissarlo Esso usando lo stesso impostato viti E noci.

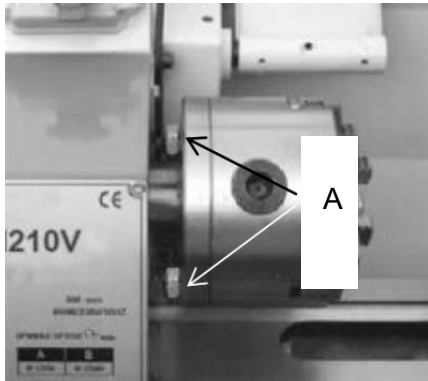


Fig. 13

SET DI UTENSILI SU

Clamp lo strumento di svolta nella anche io detentore.

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

Per ottenere i migliori risultati, anche lo sbalzo dovrebbe Essere mantenuto a un minimo di 3/8" O Non è vero.

L'angolo di taglio è corretto quando il tagliente È in linea con il centro asse del pezzo in lavorazione. Il corretto altezza del toro può essere raggiunta di confrontando il punto dello strumento con il punto del centro montato nella coda

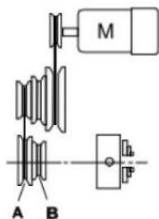
azione. Se necessario, utilizzare spessori distanziali in acciaio sotto l'attrezzo per ottenere il altezza richiesta. (Fico. 14)



Fico. 14

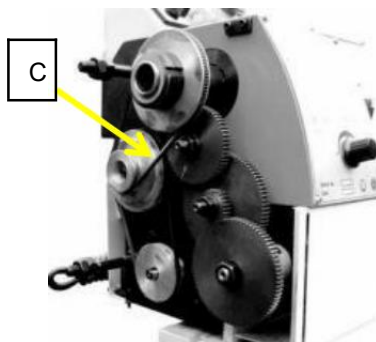
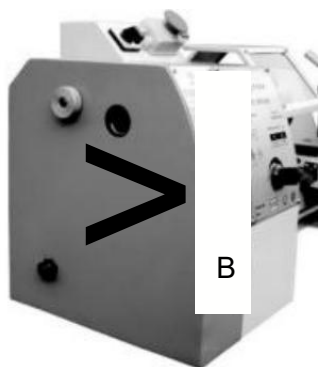
cambiare velocità

1. svitare le due viti di fissaggio (B, Fig.15) e rimuovere il copertura protettiva.
2. Regolare la posizione corrispondente della V-belt (C, Fig.16).
3. Serrare la puleggia di tensione e fissare il nocce Ancora.



sP1NDLE sPEED  /min

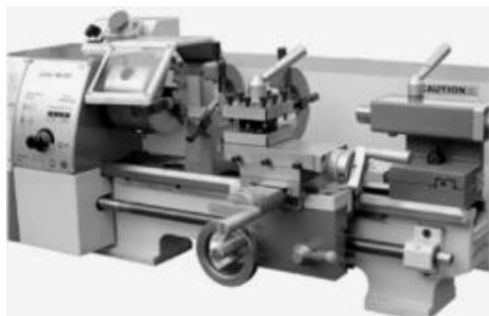
A	B
50.1250	100.2500



Fico. 15 Figura. 16

Tornitura manuale

Corsa del grembiule, corsa trasversale e lato superiore volantelo posso essere operato per longitudinal o alimentazione incrociata. (Fig.17)

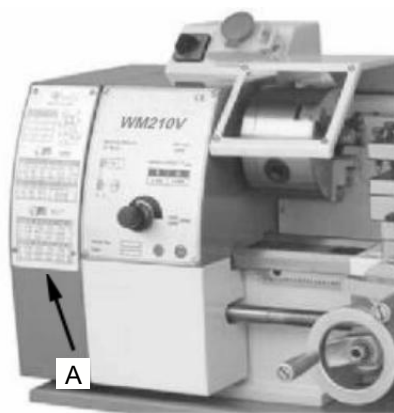


Fico. 17

Tornitura longitudinale con Auto.Fe ed

utilizzare la tabella (A, Fig.18) sul tornio per la selezione della velocità di avanzamento O

il passo della filettatura. Regolare il cambio di velocità se è necessario l' avanzamento o il passo del filo non può essere ottenuto con il installato set di ingranaggi.



Fico. 18

modifica Ingranaggi Sostituzione

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione.
2. svitare le due viti di fissaggio e rimuovere il coperchio di protezione.
3. Allentare la vite di bloccaggio (B, Fig.19) sul quadrante.
4. oscillare il quadrante (C, Fico. 19) A IL Giusto.
5. svitare il dado (D, Fig.29) dalla vite senza fine o dalla noci (E, Fig.19) dal quadrante bolts per rimuovere il modifica ingranaggi dalla parte anteriore.
6. Installare le coppie di ingranaggi secondo la filettatura e la tabella di alimentazione (Fig.20) e riavvitare le ruote dentate sul quadrante.
7. ruotare il quadrante verso sinistra finché gli ingranaggi non si muovono
Avere impegnato Ancora.
8. Regolare nuovamente il gioco dell'ingranaggio inserendo UN
Normale lei et Di carta COME UN regolazione o aiuto alla distanza
tra le ruote dentate.
9. Immobilizzare il quadrante con la vite di bloccaggio.
10. Installare la copertura protettiva della testata E ricollegare IL
macchina all'alimentazione elettrica.

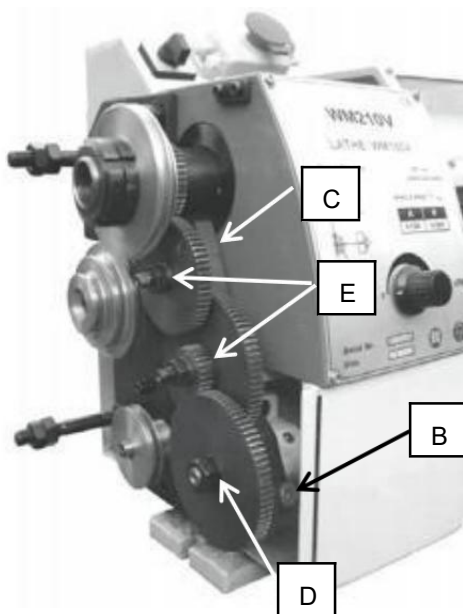
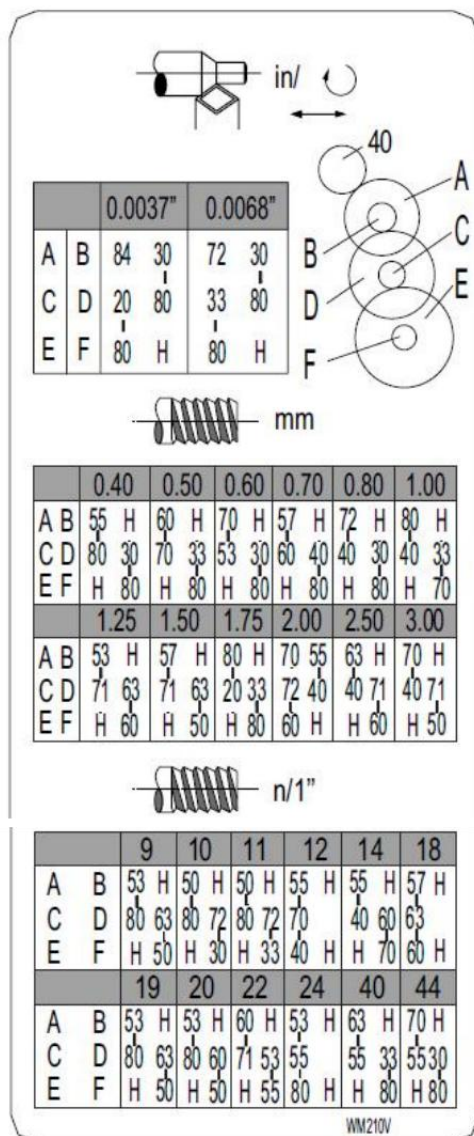
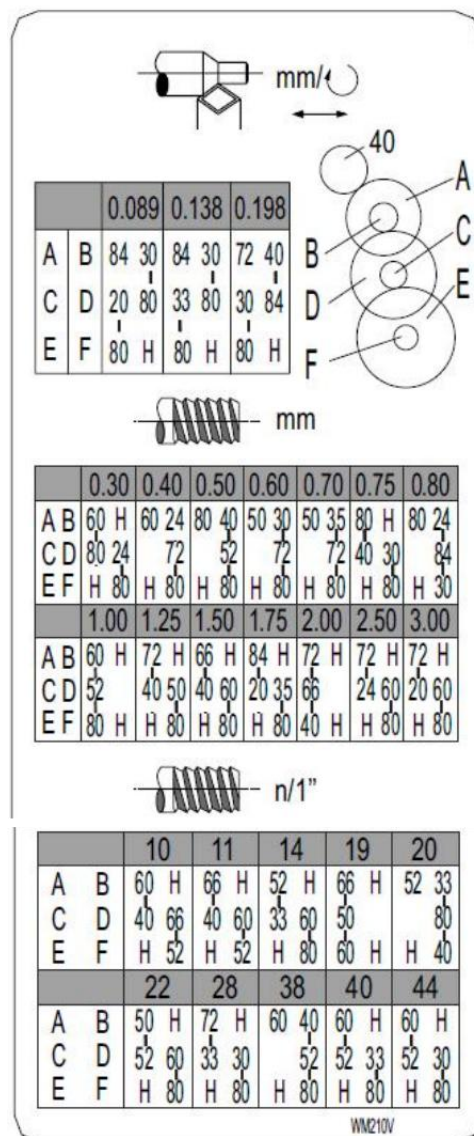


Fig. 19

piastra di passo (Fig. 20)

FILETTATURA E TAVOLO DI ALIMENTAZIONE



Fico . 20

cilindrico Tornitura (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 la volantino sulla sella o sul lato superiore, o di attivazione IL

avanzamento automatico. L'avanzamento trasversale per la profondità di taglio è ottenuto utilizzando il lato trasversale.

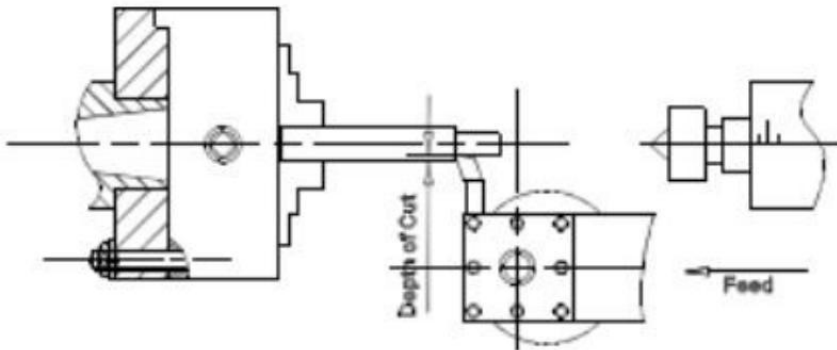


Fig. 21

Tornitura finale (Fico. 22)

Nell'operazione di sfacciatura, l'utensile avanza perpendicolarmente all'asse di rotazione del pezzo in lavorazione. L'avanzamento è fatto manuale lly con la croce laterale mano ruota. L'avanzamento trasversale per la profondità di taglio è realizzato con IL superiore lato O loathe sella.

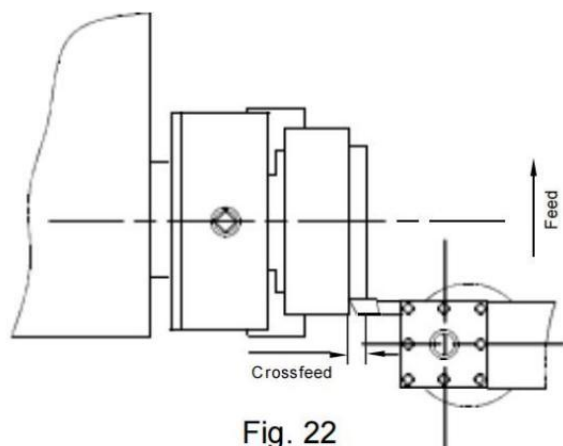


Fig. 22

Tornitura: albero sottile posteriore (Figura 23)

Per tornitura tra i centri, esso è necessario rimuovere IL mandrino da IL fuso. Montare il centro MT 3 nel mandrino naso E IL MT 2 centro nel contropunta. Montare il pezzo in lavorazione dotato di cane di guida fra i centri. Il conducente è guidato di UN presa o faccia piatto.

Nota: Always usare una piccola quantità di grasso sulla coda azione centro per evitare che la punta centrale si surriscaldi .

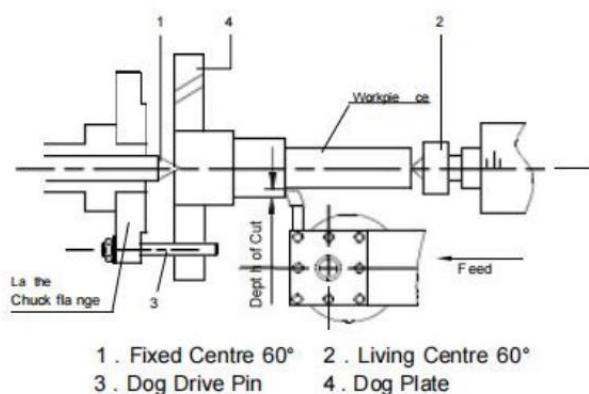


Fig. 23

Tornitura conica con contropunta Nff-Ret

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

Per compensare il contropunta, allentare Vite di bloccaggio (UN, Figura 24).
svitare la vite di fissaggio (B, Fig.24) a destra FINE della contropunta.
Allentare il vite di regolazione anteriore (C, Fig.24) e Prendere su lo stesso quantità di
serraggio della vite di regolazione posteriore (D, Fig.24) fino a quando il desiderato cono ha raggiunto. La regolazione trasversale desiderata può essere letta sulla scala. (E, Figura 24). Per prima cosa serrare nuovamente la vite di fissaggio (B, Figura 24) E Poi IL due (davanti E posteriore) vite di regolazione per bloccare il contraccollo In posizione .

Stringere nuovamente il Vite di bloccaggio (A, Fig.24) della contropunta.
Il pezzo in lavorazione deve Essere ho capito
tra i centri e guidati da un volto piatto e autista cane.

Dopo la tornitura conica, il contropunta dovrebbe essere riportato alla sua origine posizione secondo la posizione zero sulla scala della contropunta. (E, Figura 24)

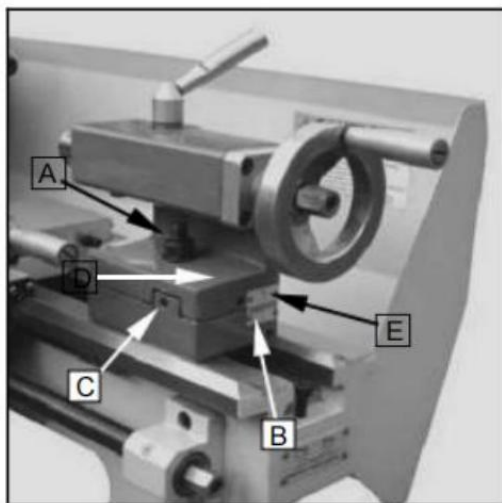


Fig. 24

Taglio del filo

impostare la macchina sul passo del filo desiderato (secondo A IL tabella di infilatura , Fig . 20). inizio IL macchina E ingaggiare IL haSe noce . quando IL l'utensile raggiunge la parte, taglierà la passata di filettatura iniziale. quando l'utensile raggiunge la fine del taglio, fermare la macchina girando IL motore spento e al
allo stesso tempo tolgo lo strumento dalla parte così Quello Esso schiarisce IL filo. Fare non disinnestare il dado di mezzo lever. Invertire il direzione del motore verso consentire IL
tagliando troppo per tornare al punto di partenza. Ripeti questi passi finché io Voi hanno ottenuto il desiderato risultati.

NOTE

Esempio: filettatura maschio

- Diametro del pezzo in lavorazione dovere Avere è stato trasformato in IL diametro del filo desiderato.
- Il pezzo in lavorazione richiede UN smussare A IL inizio del filo E

un sottosquadro al filo correre fuori.

- La velocità dovere Essere COME lo ora COME possibile. IL modifica ingranaggi dovere Avere è stato installato secondo la necessario pece.
 - Il filo taglio anche io dovere Essere Esattamente IL campione forma COME IL filo, deve essere assolutamente rettangolare e bloccato in modo che Esso coincide esattamente con l' ingresso di svolta.
 - Il filo È prodotto in vario taglio passi COSÌ che il taglio anche io deve essere completamente rimosso dal thread (con il attraverso lato) A la fine di ogni taglio fare un passo.
 - Lo strumentol viene ritirato con IL Guidare vite noce impegnato di invertendo IL commutatore.
-  ☐ fermo il macchina e nutrire il filo taglio anche io In lo ora taglio profondità utilizzando il lato trasversale. Prima di ogni passaggio, posizionare la parte superiore lato approssimativamente da 0,2 a 0,3 mm a sinistra e Giusto Alternativo In ordine A tagliare il filo libero. In questo modo, lo strumento di taglio del filo viene tagliato solo SU uno infilare il fianco ad ogni passaggio. continua a tagliare il filo finché Voi hanno quasi raggiunto la profondità massima di quello che ho letto.

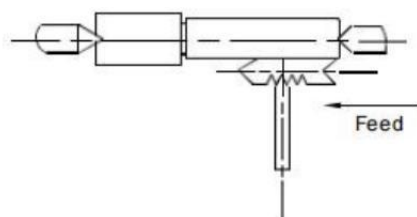


Fig. 25

Tre Mascella universale Torno mandrino

utilizzando questo mandrino universale tondo triangolare quadrato esagonale ottagonale e il calcio a dodici angoli può essere bloccato .
(Fig.26)

Nota: i nuovi lathes hanno una vestibilità molto aderente mascelle. Questo È necessario A garantire serraggio preciso e servizio di lunga durata Ilife- con apertura ripetuta E chiudendo il la mascella si regola automaticamente e il loro funzionamento diventa progressivamente più liscia.

Nota:

Per il mandrino originale a 3 ganasce che era montato sul mandrino la fabbrica ha montato il mandrino nel modo migliore per garantire IL trattenere precisione con due " 0 " segno (A) Fig.26 mostrato sul mandrino E flangia del mandrino.

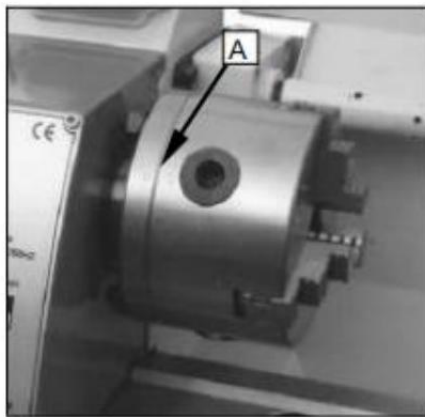


Fig. 26

Ci sono due tipi di mascelle: Mascelle interne ed esterne. Per favore notare che il numero di le ganasce si adattano al numero all'interno del

Lathe Accessories

mandrini scanalatura. Fare non mescolarli insieme. quando li monterai per favore montare loro in ordine crescente 0, 1 , 3 quando stai andando A prendi la m fuori Essere Sicuro A

portarli fuori in ordine decrescente 3, 1,0 uno per uno - Dopo aver completato questa procedura, ruotare il ganasce al diametro più piccolo e controllare che i tre le mascelle sono ben adattate.

Quattro mascelle 1 indipendente Mandrino del tornio

Questo mandrino speciale ha quattro regolazioni indipendenti mandrino mascelle- Queste permettono di contenere pezzi asimmetrici e abilitare il accurato impostare di cilindrico pezzi. (Fig.2 7)



Fig. 27

Mandrino per trapano (opzionale)

utilizzare il mandrino per sostenere le punte di centratura e le punte elicoidali nel calcio di coda- (B) (Fig.28)

Cono Morse Pergolato (facoltativo)

Un pergolato è necessario per il montaggio del mandrino porta trapano In IL contropunta. Esso ha UN NO. 1 Cono Morse. (c) Figura 28

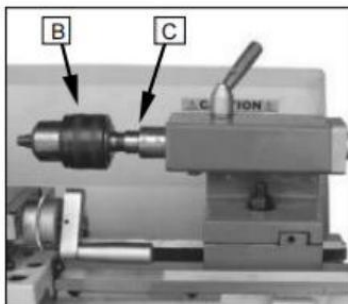


Fig. 28

Vivere centro (facoltativo)

IL Il centro live è montato a palla cuscinetti- Suo utilizzo È altamente raccomandato per svoltare a velocità eccessive Di 6.RPM. (Figura 2 9)

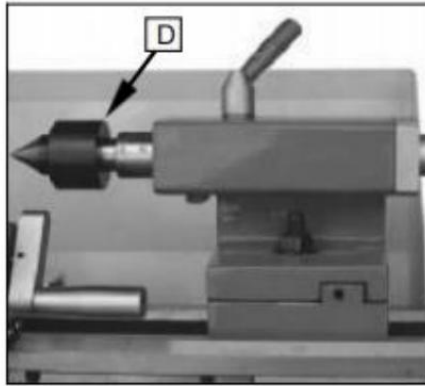


Fig. 29

costante Riposo

La lunetta fissa serve come supporto per gli alberi SU il libero coda azione FINE. Per molte operazioni la contropunta non può Essere usato COME Esso ostacola IL utensile di tornitura o utensile di foratura e, pertanto, deve Essere rimosso da IL

macchina. La

il supporto fisso, che funge da supporto terminale, assicura s senza chiacchiere funzionamento. Il lucchetto è montato su IL modi letto E È assicurato da sotto con un Piastra di bloccaggio. Il grasso richiede continuo

Lubrificazione nei punti di contatto per evitare usura prematura. (Fig.30)

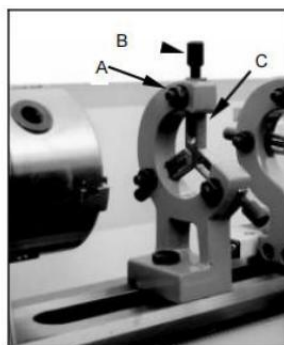


Fig. 30

collocamento IL costante Riposo

1. Allentare tre esadecimale noci. (UN, Figura 31)
2. Allentare la vite zigrinata (B, Fig.36) e aprire il binario di raccordo dita. (c, Fig.31) fino a quando il supporto fisso può essere spostato con il suo dito attorno al pezzo in lavorazione . sicuro IL costante riposo In posizione .
- 3 . Stringere le viti zigrinate in modo che le dita siano ben strette Ma non stretto contro il pezzo in lavorazione. Serrare tre dadi (A, Figura 31). Lubrificare il binario di raccordo punti con olio per macchine.
4. quando , dopo Prolungato operazione , il mascella spettacolo indossare , il suggerimenti Di le dita possono essere compilato o rimacinato.

Seguire Riposo

Il seguente il resto è montato in sella e segue il movimento dell'utensile di tornitura. Sono presenti solo due blocchi di supporto richiesto. Il luogo del il terzo blocco di supporto è preso da la svolta anche io. IL seguendo riposo È Utilizzato per operazioni di tornitura su pezzi lunghi e sottili. Impedisce la flessione del pezzo in lavorazione sotto la pressione dell'utensile di tornitura. Figura 31)
posizionare i blocchi di supporto aderenti al pezzo in lavorazione ma non soprattutto stretto. Lubrificare i blocchi di supporto durante il funzionamento per evitare usura prematura.



Fig. 31

ADJUSTMENTS

Dopo un periodo di tempo, siamo in alcuni dei componenti in movimento
Maggio Bisogno A essere regolato.

Mandrino principale Cuscinetti

I cuscinetti del mandrino principale vengono regolati in fabbrica. 1f la fine
del gioco diventa evidente dopo un uso considerevole, i cuscinetti Maggio
Essere aggiustato.

Fissare il dado scanalato (A, Fig.32) sul Indietro del fuso, Allentare IL
dado esterno intagliato (B, Figura 32). Regolare il dado scanalato (UN,
Fig.32) fino a quando tutti quanti FINE giocare viene ripreso. Il mandrino
dovrebbe ancora ruotare liberamente. Fissare IL
Dado intagliato (A, Fig.32) nuovamente e stringere il esterno seduto
noce (B, Figura 32).

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

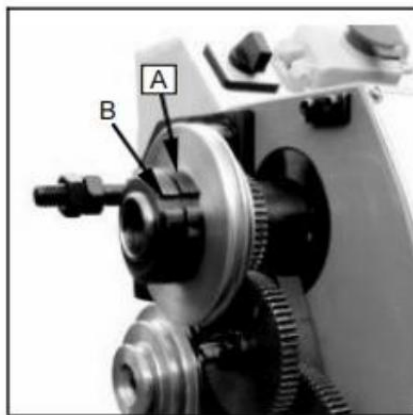


Fig. 32

Regolazione Di attraverso diapositiva

Il lato trasversale è dotato di una striscia di lardo (c, Fig.33) e Potere essere regolato con viti (D, Fig.33) dotato di lockK noci. (E, Figura 33) Allentare il blocco noci e stringere le viti di fissaggio fino a lato si muove liberamente senza play. Stringere lockK noci da conservare aggiustamento.

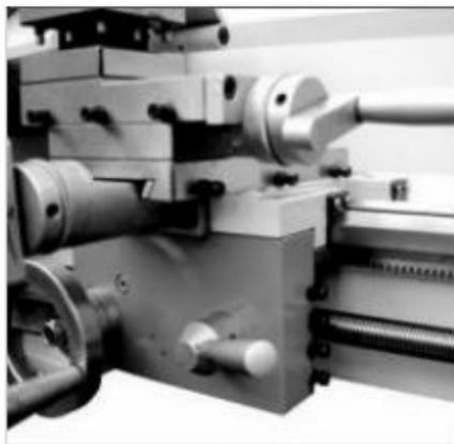


Fig. 33

Regolazione della slitta ToP

Il lato superiore è dotato di una striscia di lardo (F, Fig.3 4) E Potere Essere regolato con viti (G, Fig. 34) dotato di lockK noci. (H, Figura 34) Allentare il lockK noci e stringere le viti di fissaggio fino a lato si muove liberamente senza play. Stringere lockK noci da conservare aggiustamento.

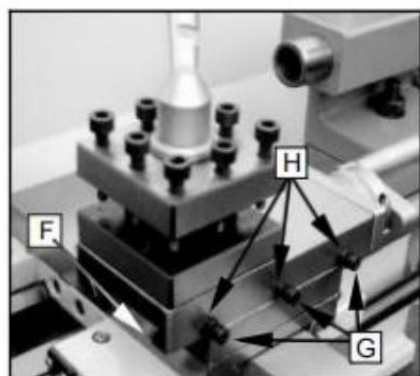


Fig. 34

Regolazione di Half Noce Guida

IL l'innesto dei dadi half può essere regolato con le viti (IO, Fig.35) montato con lock noci (J, Figura 35). Allentare i dadi sul lato destro del grembiule e regolare le viti di controllo finché entrambi haSe noci muoviti liberamente senza PIAY. Stringere il noce.

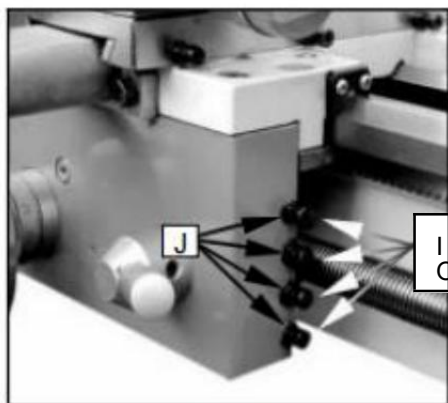


Fig. 35

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!

NOTE:

Lubrificare tutti i lati LeggeroLY prima di ogni utilizzo. Lubricare mangiato il cambiare marcia e la vite senza fine leggero con grasso.

1. trasporto

Lubrificare Quattro olii Porte (A, Fig. 36) con macchina da 20w o io una volta quotidianamente.

2. attraverso Diapositiva

Lubrificare due olii Porte (B, Figura 36) con 20 settimane macchina olio una volta quotidianamente.

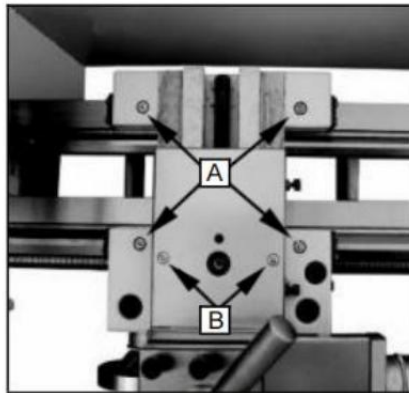


Fig. 36

3. Vite di comando

Lubrificare l'olio sinistro Porta (C Figura 37) E Giusto olio Porta (D, Fig.38) con 20 settimane olio per macchine una volta quotidianamente.

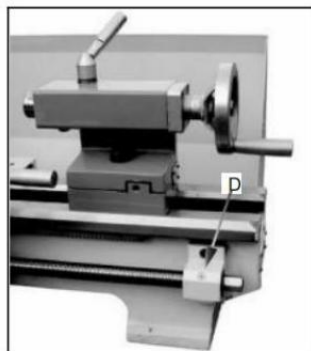
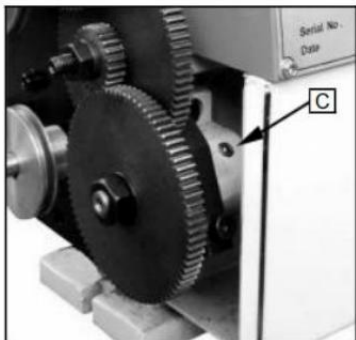


Figura 37 Figura 37 38

Electricity



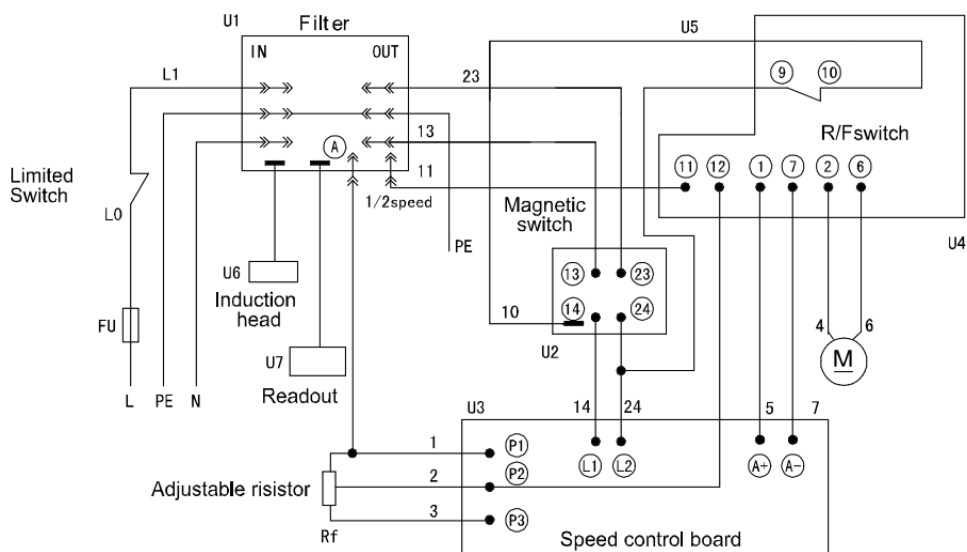
AVVERTIMENTO!

**connessione del tornio E Tutto altro elettrico lavoro Maggio soltanto
Essere portato fuori da un autorizzato elettricista !**

**Mancato rispetto può causare gravi infortunio e danno A IL macchinario
E proprietà!**

Il tornio wM210v è valutato a 7 50W, 1PH, 220V soloIY. Confermare Energia Disponibile presso la sede di lathe è il Stesso valutazione COME IL loathe. usando IL schema elettrico (Fig. 39) per il collegamento IL loathe al rete elettrica FORNITURA. Assicurati che l'lathe È Propriamente a terra .

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



Fico . 39

MAINTENANCE

mantenere la manutenzione della macchina anche durante il funzionamento per garantire l'accuratezza e il servizio Anche la vita della macchina.

1. Per mantenere la macchina precisione e funzionalità. Esso È essenziale trattarlo con cura. tenere è pulito E grasso E lubrificare Esso regolarmente. solo attraverso una buona cura. Puoi essere sicuro che la qualità del lavoro del la macchina lo farà rimangono costanti.

NOTE: Scollegare la macchina Scollegare dalla rete elettrica ogni volta che esegui pulizie, manutenzioni O lavori di riparazione!

olio, grasso e detersivi sono inquinanti e non devono Essere disposto Di attraverso gli scarichi o in normale rifiutare. Smaltire quegli agenti In in conformità con la vigente legal requisiti sull'ambiente. Pulizia stracci impregnati di olio, grasso e detersivi età nts Sono facilmente

infiammabile. Raccogliere la pulizia stracci o lana per la pulizia in un adatto chiuso nave e smaltirli in un ambiente alla modo sano - Fare non Mettere loro con normale rifiutare!

2. Lubrificare leggermente tutti i lati prima di ogni utilizzo. Il cambio e la vite di comando deve anche Essere Leggermente Ibridato con grasso .
3. Durante l'operazione, i trucioli che cadono sulla superficie del rivestimento devono essere pulito tempestivamente e l' ispezione dovrebbe essere spesso fatto A impedire schegge che cadono nella posizione tra la macchina anche io sella E lla guida del letto. Dovrebbe sembrare asfalto essere pulito a certo tempo.

NOTE: Non fare rimuovi i chip con la tua nuda mani. Lì È UN rischio di tagli dovuti a schegge dai bordi affilati. Non usare mai solventi infiammabili O detergenti o agenti che generano fumi nocivi!

proteggere i componenti elettrici, come motori, interruttori, interruttore scatole, ecc., contro l'umidità durante la pulizia.

4. Dopo l'operazione, ogni giorno. Eimin ha mangiato tutte le patatine E pulito diverse parti della macchina utensili e applicazioni olio per utensili per macchine impedire arrugginire.
5. Per mantenere la precisione della lavorazione . Fare attenzione del centro. La superficie della macchina è adatta per il mandrino e la guida ed evitare danni meccanici e l'usura dovuta a guida inadeguata.
6. Se il danno viene riscontrato. manutenzione sho uld essere fatto immediatamente.

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

TROUBLE SHOOTING

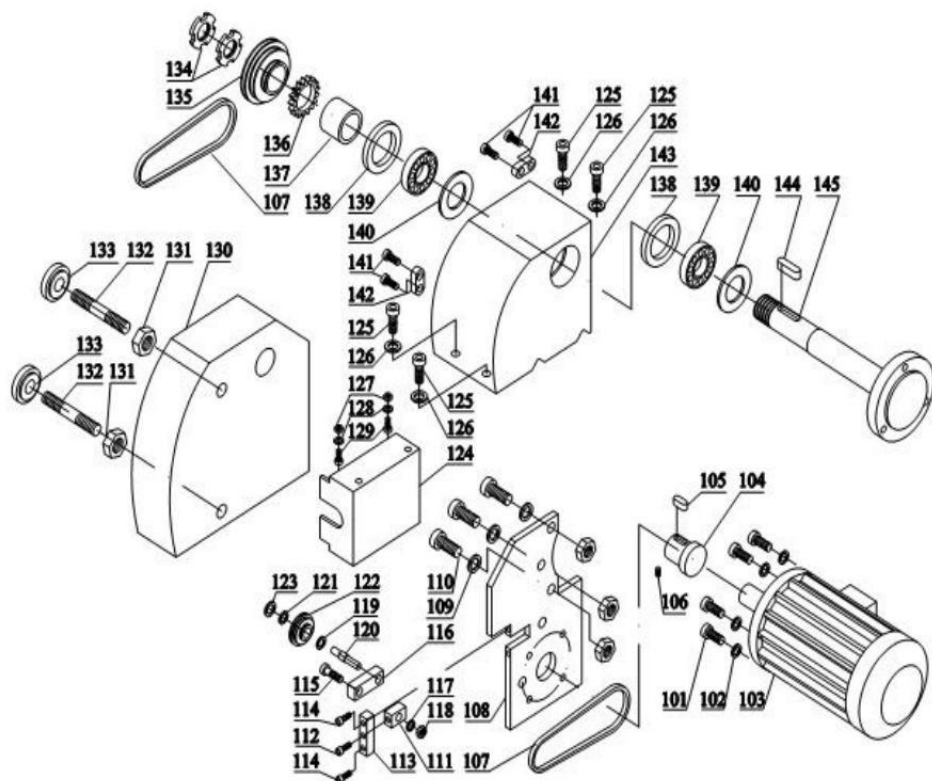
problema	possibile motivo	Eliminazione
superficie di lavoro pezzo troppo ruvido	Attrezzo smussare	Riaffilare attrezzo
	Attrezzo molle	utensile di serraggio con meno sporgenza
	Foraggio pure alto	Ridurre foraggio
	Raggio A IL attrezzo anche la mancia piccolo	Aumento raggio
pezzo in lavorazione diventa conico	centri Sono non allineato (punta di coda ha offset)	Regolare punta di coda A IL centro
	La slitta superiore non è ben allineata (tagliando con IL superiore diapositiva)	Allinea in alto scivolare bene
Tornio sta chiacchierando	Foraggio pure alto	Ridurre foraggio
	allentare in principale cuscinetto	Regolare IL principale cuscinetto
centro corre caldo	lavoro pezzo ha espanso	Allentare il centro del contropunta
Attrezzo ha UN corto Vita	taglio velocità pure alto	Ridurre taglio velocità
	attraverso foraggio pure alto	Inferiore attraverso alimentazione(finitura indennità Dovrebbe non superare 0,5 mm)
	Insufficiente raffreddamento	Di più refrigerante
Fianco Indossare pure alto	sdoganamento angolo pure piccolo	Aumento angolo di sgombero
	Suggerimento non aggiustato A centro alto	corretto altezza aggiustamento del attrezzo
taglio bordo si interrompe	cuneo anche l'angolo piccolo (Calore costruire)	Aumentare il cuneo angolo
	macinazione crepa dovuto sbagliato raffreddamento	Freddo uniformemente
	Eccessivo allentare IL cuscinetto del mandrino	Regolare IL allentare In IL mandrino e cuscinetto

	Disposizione (vibrazioni)	Disposizione
taglio filo è sbagliato	Attrezzo è bloccato in modo errato	Regolare al centro
taglio filo È	Ho iniziato a macinare nel modo sbagliato	Macinare angolo correttamente

sbagliato	sbagliato pece	Regolare IL Giusto pece
	sbagliato diametro	Girare il lavoro pezzo A IL diametro corretto
il mandrino fa non attivare	Arresto di emergenza interruttore attivato	sbloccare emergenza interruttore di arresto

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

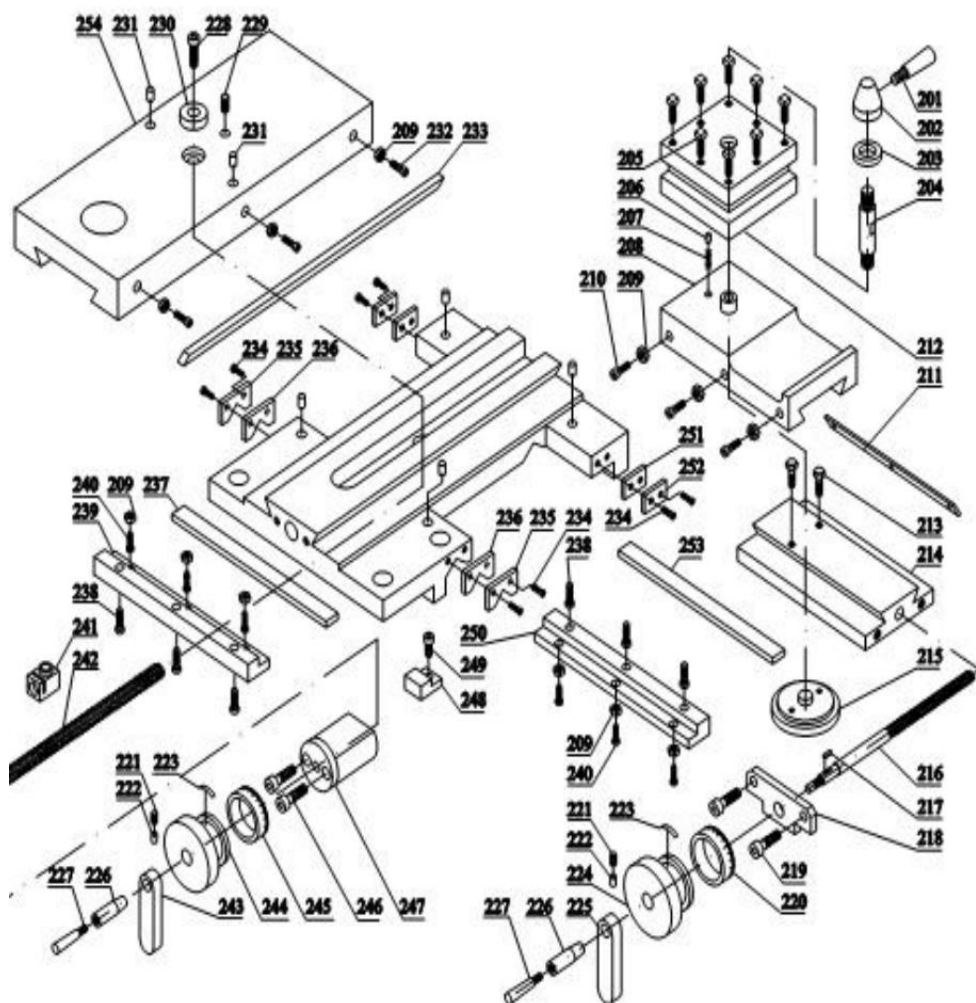
Montaggio della testata



parti NO.	Descrizione	specificazione	Quantità		parti NO.	Descrizione	specificazione	Quantità
101	vite	M5X25	4		123	primavera Squillo	Φ 22XI	10
102	rondella		4		124	copertina		10
103	corrente continua Motore	Codice articolo: 83ZY005A	10		125	vite	M8X25	4
104	Motore Estrattore		10		126	rondella	8	4
105	chiave	A4X4X20	10		127	Noce	M8	2
106	vite	M6X8	10		128	rondella	8	2
107	Essere	Cancelli-5M- 360	2		129	vite	M8	2
108	parentesi Piatto		10		130	Essere copertina		10
109	rondella	8	3		131	Noce	M10	2
110	vite	M8X20	3		132	Bolt	M10X80	2
111	Biologico		10		133	Noce	M10	2
112	vite	M6X30	10		134	Noce	M27XI	2
113	Biologico		10		135	fuso Estrattore		10
114	vite	M6X20	10		136	Ingranaggio	40T	10
115	Bolt		10		137	separatore		10
116	Biologico		10		138	Guarnizione		10
117	rondella		10		139	Cuscinetto	30206	10
118	Noce		10		140	Copertura del grasso		10
119	primavera Squillo	Φ8X0.8	10		141	vite	M4XI0	2
120	Bolt		10		142	Biologico		10
121	Cuscinetto		10		143	Testata		10
122	Puleggia		10		144	chiave	A3X3XI5	10

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

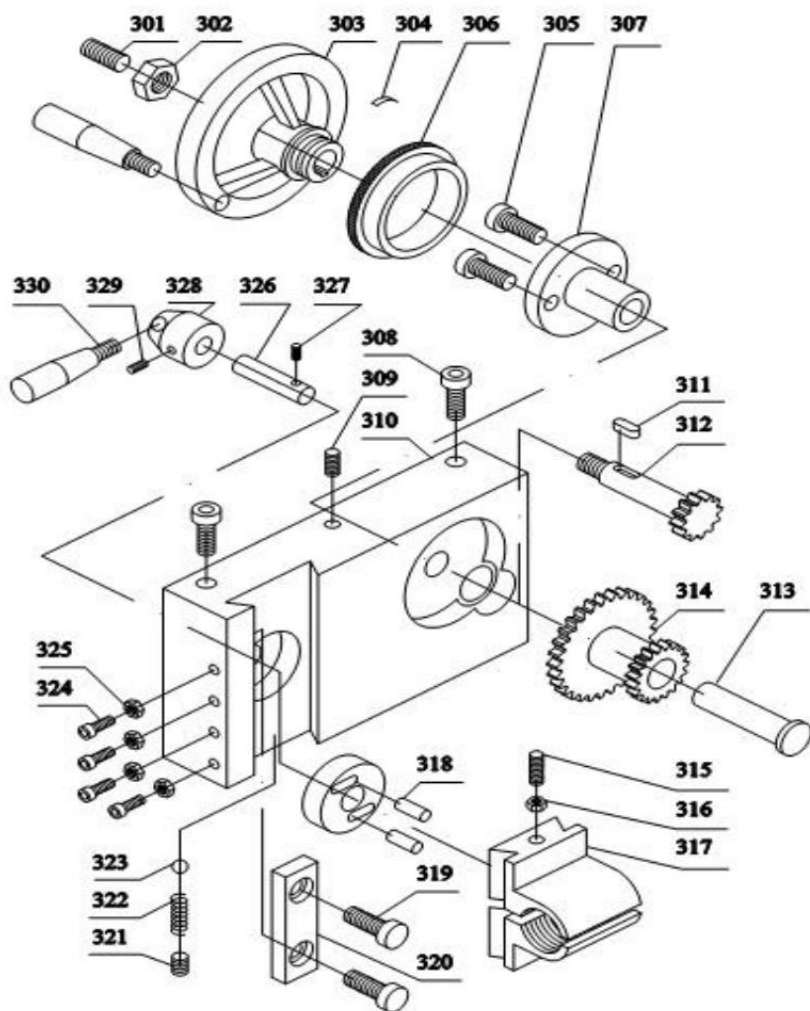
Superiore scivolare , attraversare slitta , carrozza Assembla



parti NO.	Descrizione	specificazione	Qua ntità		parti NO.	Descrizione	specificazion e	Qua ntità
201	Maneggiare		1		228	vite	M4X8	1
202	Maneggiare Base		1		229	vite	M5X10	1
203	rondella		1		230	Cespuglio		1
204	Bolt		1		231	olio Tazza	Φ5	2
205	vite	M6X25	1		232	vite	M4X20	3
206	spillo		1		233	Gib		1
207	primavera	5X10X1	1		234	vite		8
208	Longitudinale I seta e		1		235	Copertura del tergicristallo		2
209	Gridare	M4	9		236	tergicristall o		2
210	vite	M4X14	3		237	Gib		1
211	Gib		1		238	vite		6
212	Superiore Riposo		1		239	binario di raccordo Biologico		1
213	vite	M5X30	1		240	vite	M4X10	6
214	girare Base	M6X20	1		241	Noce		1
215	Micrometro padella		1		242	Vite di comando		1
216	Guida vite		1		243	Maneggiare Biologico		1
217	chiave	3X12	1		244	Maniglia del volante		1
218	parentesi		1		245	Collare		1
219	vite	M5X12	2		246	vite	M6X50	2
220	Collare		1		247	parentesi		1
221	vite		2		248	Ciamping piatto		1
222	spillo		2		249	vite		1
223	primavera		2		250	binario di raccordo Biologico		1
224	Volantino		1		251	tergicristall o		2
225	Maneggiare Biologico		1		252	Copertura tergicristallo		2

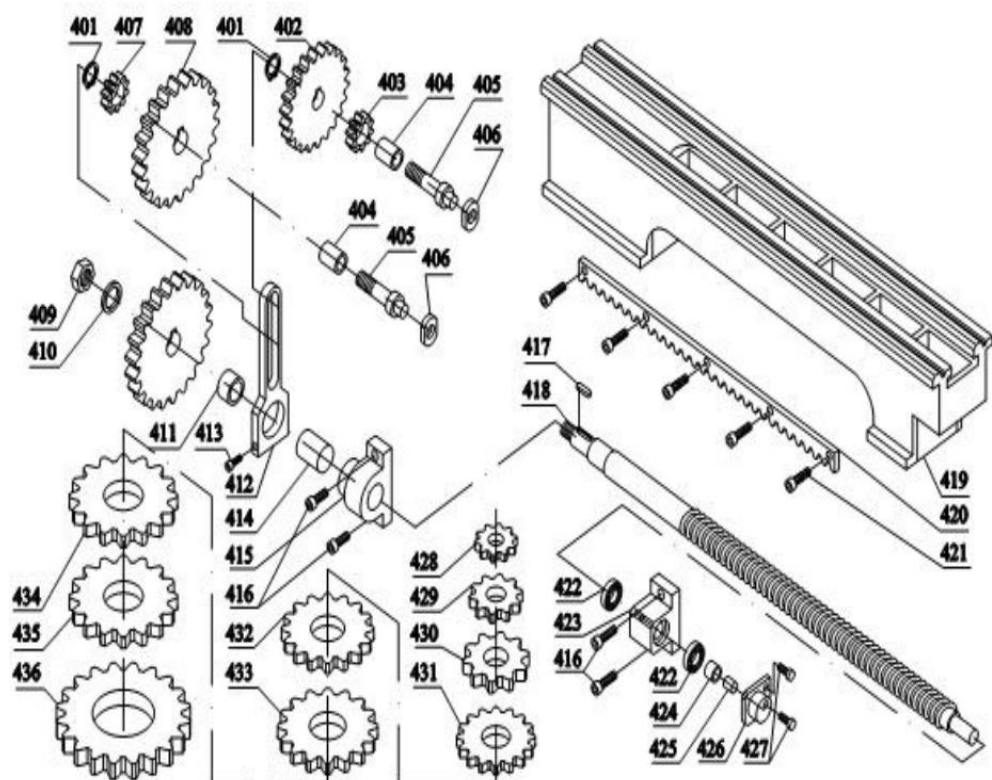
226	Maneggiare manicotto		2		253	Gib		1
227	Maneggiare		2		254	Attraverso lato		1

Montaggio del grembiule



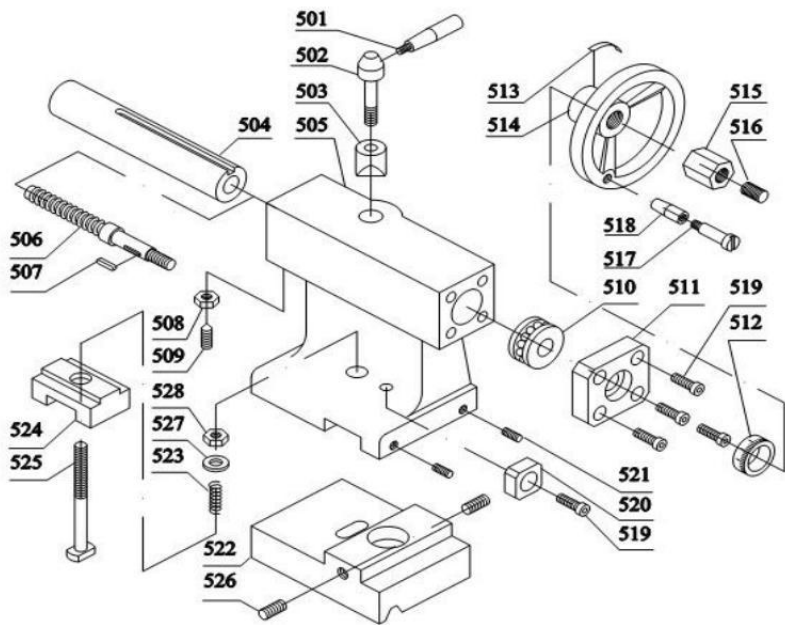
parti NO.	Descrizione	specificazione	Quantità		parti NO.	Descrizione	specificazione	Quantità
301	vite	M8X8	1		317	Metà Noce		1
302	Noce	M8	1		318	spillo	Ø 4X10	1
303	Volantino		1		319	vite	M4X10	2
304	primavera		1		320	Biologico		1
305	vite	M5X10	2		321	vite	M6X8	1
306	Collare		1		322	primavera	0,6X 3,5X12	1
307	parentesi		1		323	Palla	Ø 4.5	2
308	vite	M8X25	2		324	vite	M4X12	4
309	vite	M5X8	1		325	Noce	M4	1
310	Grembiule		1		326	lancia		1
311	chiave	A3X3X8	1		327	spillo	Φ3X30	2
312	Albero del cambio	14T	1		328	Mano Base		1
313	lancia		1		329	vite	M5X6	1
314	Ingranaggio	44/2È	1		330	Maneggiare		1
315	vite	M4X35	1		331	Maneggiare		1
316	Noce	M4	1		317	Metà Noce		1

Letto, parti della ruota appesa Assenza



parti NO.	Descrizione	specificazione	Quantità		parti NO.	Descrizione	specificazione	Quantità
401	primavera Squillo		2		419	Letto		1
402	Ingranaggio	60T	1		420	Cremagliera		1
403	Ingranaggio	20T	1		421	vite	M2X12	5
404	Cespuglio		1		422	Cuscinetto	51100	2
405	Bolt		1		423	Giusto supporto		1
406	Noce	M8	1		424	Noce		1
407	Ingranaggio	24T	1		425	vite	M8X6	1
408	Ingranaggio	80T	1		426	copertina		1
409	Noce	M10	1		427	vite	M4X12	2
410	rondella	10	1		428	Ingranaggio	25T	1
411	Cespuglio		1		429	Ingranaggio	30T	1
412	Telaio		1		430	Ingranaggio	33T	1
413	vite	M6X35	1		431	Ingranaggio	35T	1
414	Cespuglio		1		432	Ingranaggio	40T	1
415	Sinistra supporto		1		433	Ingranaggio	45T	1
416	vite	M6X14	2		434	Ingranaggio	50T	1
417	chiave	A3X3X16	1		435	Ingranaggio	52T	1
418	Guida vite		1		436	Ingranaggio	66T	1

punta di coda Assembla



parti NO.	Descrizione	specificazione	Qua ntità	parti NO.	Descrizione	specificazion e	Qua ntit à
501	grande		1	515	Noce	M8	1
502	grande base		1	516	vite	M8X6	1
503	Loc base		1	517	grande vite		1
504	manicotto		1	518	grande manicotto		1
505	scorta di coda		1	519	vite	M5X12	1
506	Guida vite		1	520	Regolazione Biologico		1
507	chiave	A3X3X8	1	521	vite	M6X12	1
508	Noce	La M6	1	522	Base		1
509	vite	M6X14	1	523	primavera		1
510	Cuscinetto	51100	1	524	Ciamping Piatto		1
511	Alloggiament o		1	525	Bolt	M10X70	1
512	Collare		1	526	vite	M6X16	2
513	primavera		1	527	rondella	D 10	1
514	Volantino		1	528	Noce	M10	1

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

TORNO INSTRUCCIÓN MANUAL

MODELO:WM210V-L

nosotros continuar a ser comprometido a proporcionar tú También lo es con
competitivo precio .

"Ahorrar "Half", "Half price" o cualquier otra expresión similar usado por Sólo nosotros
representa un

Estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros
en comparación con las principales

Las mejores marcas y no necesariamente significa cubrir todo II categorías de tooSe
ofrece por Nosotros. Tú

son Amablemente Se le recuerda que debe verificar cuidadosamente cuando esté
Realizar un pedido con nosotros si usted son

Realmente ahorrando half en comparación con las principales marcas
líderes.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TORNO

MODELO:WM210V-L



NECESIDAD ¿AYUDA? CONTACTO ¡A NOSOTROS!

Tener producto ¿preguntas? Necesidad Técnico ¿apoyo? Por favor Tarifa yo gratis a contacto a nosotros:

Soporte técnico y Certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

Este es el original instrucción, Por favor lea todo manual instrucciones con cuidado antes de operar. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestra manual de usuario. La apariencia del producto deberá estar sujeto a el producto tu recibió. Por favor perdona nosotros que no lo haremos informarle nuevamente si ¿Existe alguna tecnología o software?

actualizaciones sobre nuestro producto.

MATTERS NEEDING ATTENTION

El información contenida en este manual está destinado como a guía a el funcionamiento de estas máquinas y no forma parte de cualquier contrato. Los datos que contiene han sido obtenido de la máquina fabricante y

de otro fuentes . nosotros esforzarse a asegurar el exactitud de este información

y tratar de verificar cada artículo y cada dato, pero nosotros no puedo garantizar el la total exactitud de la información, que significa que el suministro del equipo puede diferir en detalles de la descripción de las instrucciones. Además,

El desarrollo de la máquina puede significar que equipo suministrado puede difieren en detalle de las descripciones aquí contenidas.

responsabilidad por lo tanto Es responsabilidad del usuario asegurarse de que el equipo o proceso descrito es adecuado para el propósito destinado.

SEGURO DE CALIDAD

Nosotros lo haremos hacer todo lo posible para garantizar la calidad de nuestros productos y nosotros

Prometemos a los consumidores que garantizaremos nuestros productos durante un año, excepto por daños a la máquina causados por un manejo inadecuado de los clientes y los accidentes resultantes de ello, o un desgaste anormal y daños causados por lack de mantenimiento.

Para cumplir con el compromiso de garantía, el producto o la pieza con calidad problemas por favor Devuélvenoslo para verificación,

Mercancías con porte pagado enviado La espalda debería estar acompañado mediante una nota de la fecha de compra y a

Explicación escrita de la calidad del producto. Después de nuestra inspección y

MATTERS NEEDING ATTENTION

confirmación, lo haremos reparar o reemplazar sus productos , o reembolsar el pago; Si no logramos proporcionar reparación o reemplazo En el momento oportuno De esta manera, lo haremos oso los costes derivados de la reparación o sustitución del productos; Si el El daño es No por la calidad del producto, pero pendiente a el del usuario Por operación incorrecta u otras razones, el costo será ser soportado por el cliente .

nuestro compañía reservas el bien a hacer cambios a este especificación y especificaciones del producto. Haremos esfuerzos continuos para mejorar la calidad de nuestros productos.

Todo Derechos reservados. Reproducción o reproducción es no permitido sin permiso.

ADVERTENCIA DE SEGURIDAD

símbolo	Símbolo Descripción
	Advertencia - Para reducir el riesgo de lesiones, usuario Debes leer manual de instrucciones con cuidado .
	Este símbolo, colocado antes de una seguridad comentario, indica a amable de precaución, advertencia o peligro. Ignoro esta advertencia Puede llevar a un accidente. Para reducir el riesgo de lesiones, fuego, o electrocución, Por favor Siga siempre las recomendación mostrada Abajo.
	¡Peligro! Riesgo de personal ¡Lesiones o daños al medio ambiente! Riesgo de eléctrico ¡choque! Riesgo de personal lesión por electric ¡choque!
	Corriente alterna
	Cuidado con las pinzas
	advertencia- Asegúrese de usar protectores para los oídos cuando usando esto producto.



advertencia- Asegúrese de usar protección para los ojos. protectores cuando usando esto producto.

	Hacer no Pon tus manos en guardia de seguridad cuando máquina esta trabajando
	Sin entrada automática maquinaria en funcionamiento Autorizado personal solamente
	Hacer No llene el aceite durante operación
	Hacer No girar durante reparar
	Operación sin fatiga
	La operación es No llamadas telefónicas
	Desecho información: Este producto está sujeto a la provisión de servicios europeos Directiva 2012/ 19/ CE . El símbolo demostración a rueda papelera cruzado a través de indica que el El producto requiere una unidad separada. recogida de basura en el europeo Unión. Esto se aplica a la producto y todo Il accesorios marcado con este símbolo. productos marcados como semejante puede no ser descartado con residuos domésticos normales , pero Debe ser llevado a a colección punto de reciclaje de electricidad y electrónico dispositivos



ADVERTENCIA: Lea todas las advertencias de seguridad. instrucciones, Ilustraciones y Especificaciones proporcionadas con esta máquina. Incumplimiento de todas las instrucciones enumerados a continuación Puede resultar en caso de descarga eléctrica , incendio y/o grave lesión.

ahorrar todo advertencias y instrucciones para futuro referencia .

1. La máquina también debería ser utilizado por experimentado personal. Si usted son No estoy familiarizado con el proceso de operación del torno. no usar el

- máquina herramienta a voluntad. Utilice las instrucciones antes operante.
2. Antes de poner en marcha la máquina, la cubierta de seguridad también debe estar en la posición correcta. posición.
 3. Antes de poner en marcha la máquina, compruebe si la herramienta está descansar llave inglesa y llave de mandril son remoto.
 4. Evite que la máquina arranque accidentalmente . Apague el motor. antes de sujetar la pieza de trabajo o también yo.
 5. No lo haga fuerza cortar . corte de acuerdo a a el colocar corte velocidad , corte Profundidad y velocidad de alimentación.
 6. uso el bien también lo es . usar el correcto Yo también o Pieza de trabajo para mecanizado .
 7. Mantenga la herramienta afilada y limpia para garantizar un funcionamiento normal. y Operación segura. Lubricar y Reemplace los accesorios periódicamente.
 8. Antes de ajustar o reparar la máquina , asegúrese seguro a desconectar el fuente de alimentación.
 9. Por favor, compruebe el rendimiento de seguridad de la máquina. Antes de empezar él.
comprobar el rendimiento de todo en movimiento regiones. Todo Las piezas deben ser instalado correctamente. Las piezas dañadas deben ser reparado rápidamente.
 10. cuando la máquina está en funcionamiento, el operador deberá no Dejar.
 11. Mantenga limpio el lugar de trabajo, el ambiente de trabajo sucio es fácil de limpiar. a los accidentes.
 12. Hacer no Utilice la máquina en situaciones peligrosas. ambiente. No trabajar en lugares húmedos . Asegurar eso eléctrico componentes están protegidos de la humedad. mantener bien Iluminacion.
 13. Se prohíbe la entrada de niños al lugar de trabajo, y El personal no operativo debe Mantener una distancia segura del área de trabajo.
 14. Mantener a los niños fuera del área de trabajo. La puerta debe ser Bloqueado cuando Saliendo del taller.
 15. Vístete apropiadamente. No use ropa suelta, guantes, corbatas, anillos,

pulseras, joyas, etc. Para estar seguro, Por el bien de de seguridad , agotador Zapatos antideslizantes. Si usted tener Cabello largo, por favor use un abrigo de trabajo. h en.

16. desgaste protector gafas cuando operando .

17. Presta atención a dónde te encuentras y mantén tu equilibrio en todo II veces.

18. Hacer no coloca tu manos cerca del movimiento Partes de la maquina.

19. Hacer no realizar cualquier operación de ajuste mientras la máquina esté correr.
20. Lea y comprenda todas las señales de advertencia. publicado en el máquina.
21. Este manual está destinado únicamente a familiarizar a los clientes con el funcionamiento. de la máquina y No es Un entrenamiento manuell.
22. Por favor obedezca estas advertencias o podría sufrir lesiones graves. puede resultado.
23. El La máquina lo hará Producir algunos productos químicos nocivos en el trabajo. de polvo, aserrado, rectificado y taladrado producido por rectificado. Para reducir el dañar De estos productos químicos, Por favor, trabaje en un lugar bien ventilado. Lugar y uso dispositivos de seguridad, tales como Máscaras con filtro de partículas.

PARÁMETRO TÉCNICO

Tipo número	WM210V -L
capacidades	
balancearse encima Cama	210 milímetros
balancearse cruz lado	110 mm
Distancia Entre centros	735 milímetros
Ancho de Cama	100 milímetros
Clavijero	
Agujero a través huso	38 milímetros
Afilarse en huso Nariz	3 MT
Número de velocidades del husillo	variable
Rango de velocidades del husillo	50-2500 RPM
Alimentación y Enhebrado	
Número de métricas Cabezas de hilo	14
Rango de Métrico Trapos	0,3 ~ 3 mm
Número de 1 imperio Trapos	10
Rango de 1 imperio Trapos	10~44T.PI
Rango de Longitudinalidad Alimentar	0,1 ~ 0,20 mm
compuesto y carro	
Herramienta Tipo de publicación	4
Máximo recorrido de compuestos	55 milímetros
Cruz máxima Deslizarse Viajar	75 milímetros
Carga máxima Viajar	736 milímetros
contrapunto	
Recorrido del husillo de la culata trasera	60 milímetros
Afilarse en stock Tail huso	MT2
Misceláneas	
Principal Motor	110 V ~ 60 Hz / 220-240 V ~ 50 Hz , 1 fase /750 W,
Largo, Ancho y Altura	1200×340×360 (mm)
Peso del producto	Peso neto: 79 kg ; Peso bruto: 90 kg
Tamaño del paquete	1230*460*450 mm

La información general proporcionada En esta especificación es no vinculante.

estándar accesorios

- 1. oil Pan 1
- 2. Rear chip Plate 1
- 3. Three Jaw chuck 1
- 4. specification 1
- 5. Tool Box 1



Accesorios en la caja de herramientas (Fig. 1)

Fig. 1

- 1 Punto muerto MT5
- 1 Punto muerto MT2
- 3 herramientas Correo llave inglesa
- 1 aceite Pistola
- 1 cruz destornillador
- 1 Destornillador Fiat
- 1 Tres Mandíbula arrojar
- 5 Hex enchufe llaves
- 3 Doble Fin Llaves de cabeza
- 8 Juego de poleas (30 dientes, 33 dientes, 35 dientes, 50 dientes, 52 dientes, 40 dientes , 60 dientes, 66 dientes)

especial accesorios (Accesorios eso requerir adicional pago)

- Cuatro mandril de mandíbula y atrás placa (placa de conexión)
- Talón descansar
- mar
- co
- cent
- ral
- Disc
- o

trasero

Disco desarticulado

También descanso protección
cubrir

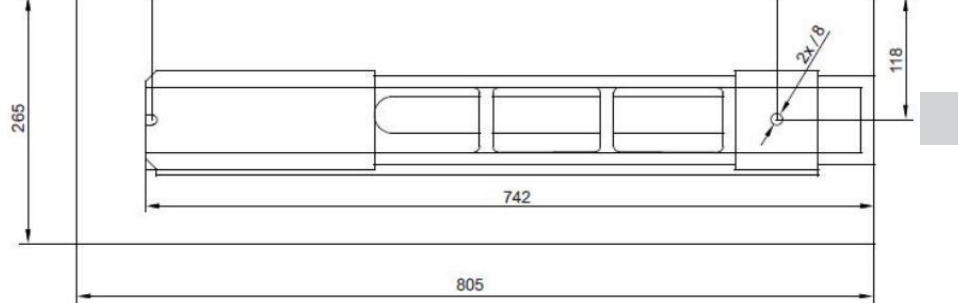
Protector de husillo de
avance cubrir Girando la
herramienta

Portabrocas Drill y
Conectando vara

UNPACKING AND CLEANING

1. Finalizar Quitando la caja de madera de alrededor del piso.
2. Compruebe todos los accesorios de la máquina herramienta de acuerdo hacia embalaje Lista.
3. Desempaquete el torno de la caja de envío abajo.
4. Elija una ubicación para el torno que es carro pesado, tiene bien Lucha contra los incendios y tiene suficiente espacio para poder servicio el Lamento en todo II cuatro lados.
5. con equipo de elevación adecuado, lentamente Aumentar la tarifa del envío caja abajo. Hacer no Elevación por husillo. Asegúrese de que lathe esté equilibrado antes Mudanzas hacia lugares robustos banco o soporte.
6. Para evitar que la cama se tuerza, el lathe Ubicación debe ser absolutamente plano y Nivel I. Enrosque la cuerda en el soporte (si se utiliza). 1f usando a banco, a través de bolo Para lo mejor actuación.
7. limpiar todo superficies protegidas contra el óxido utilizando a suave comerciall Así que lvent, queroseno o combustible diesel. Hacer no Utilice disolvente de pintura, gasolina o Laca diluyente. Estos dañarán las superficies pintadas. Cubra todas las superficies limpias con una película fina. de 20w aceite de máquina.
8. Retire la cubierta del engranaje final. Limpie todos los componentes. del fin engranaje ensamblar y recubrir todos los engranajes con un revestimiento resistente, Sin cantar grasa.

FOUNDATION DRAWING



Higo. 2

General Description

Torno Cama (Fig. 3)

El La cama es Hecho de hierro de alta calidad . Por combinatorio alto mejillas con fuertes costillas transversales, una cama de Baja vibración y rigidez es producido. Él

integra el cabezal y acciona la unidad, para acoplar el carro y Tornillo de guía. Los dos V rectificada con precisión - lateralmente, reforzada por calor

El endurecimiento y el rectificado son la guía precisa para el carro y la cola. stock. El principal El motor está montado en el parte trasera de la Lado izquierdo del cama.



Higo . 3

Clavijero (Fig. 4)

El El clavijero está fundido a partir de Hierro fundido de alta calidad y baja vibración. es Atornillado a la cama con cuatro tornillos. El cabezal aloja el husillo principal con dos Rodamientos de rodillos cónicos de precisión y el conducir unidad.

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



General Description

Higo . 4

carro (Fig . 5)

El carro esta Hecho de fundición de alta calidad Hierro. El lado Las partes son

Rectificado suave. Se ajustan a la V de la cama sin problemas. Jugar. El más bajo Deslizamiento Las piezas pueden se ajusta de forma fácil y sencilla . El travesaño es montado en el carro y se mueve sobre un lado en cola de milano. En la cruz Deslizarse puede ser ajustado con las gibs. Mueva el travesaño con su conveniencia . posicionado Volantel. Hay un collar graduado en el Volantel.

A De cuatro vías también publico Está montado en el lado superior y permite cuatro también a ser sujetado. Afloje la manija de la abrazadera central para girar cualquiera de las cuatro herramientas. posición.

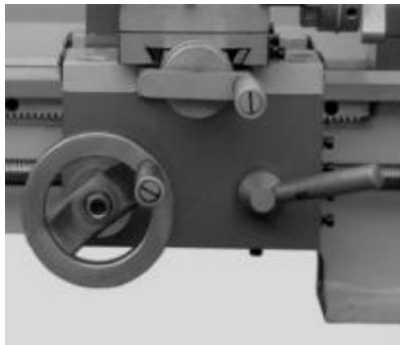


Higo . 5

Delantal (Fig. 6)

El delantal está montado en el cama. Él alberga el mitad si nuez con un palanca de enganche para activar la alimentación automática. Las ranuras de media tuerca pueden ser Ajustado desde el exterior.

Un estante, montado sobre la cama, y un piñón operado por Volantel en el El carro permite un rápido desplazamiento del delantal.



Higo . 6

Tornillo de avance (Figura 7)

El Tornillo de avance (A, Fig.7) es montado en la parte delantera de la máquina cama. Él es conectado a la caja de cambios a la izquierda para alimentación automática y está soportado por teniendo en cuenta ambos extremos. La tuerca hexagonal (B, Fig. 7) en el extremo derecho es diseñado a comenzar Jugar en el Yo anuncio tornillo.

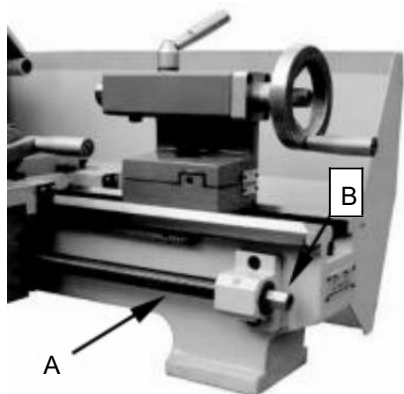


Figura 7

contrapunto (Higo. 8)

El eje trasero se desliza sobre una V y poder ser sujetado en cualquier Ubicación. La La culata tiene una husillo de alta resistencia con un Cono morse No. 2 enchufe y a Escala graduada. El husillo se puede sujetar con pinzas . en cualquier Ubicación con a El husillo de sujeción se mueve con un volante en el fin del contrapunto.

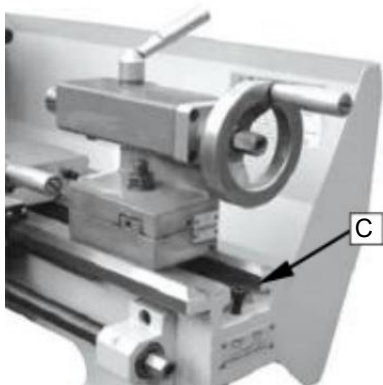


Fig.8

Aviso :

Coloque el tornillo de fijación (C, Fig. 8) en la fin del Lamento en Orden a prevenir el contrapunto se caiga del torno cama.

operating equipment

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

El La máquina se enciende y se apaga con ON/OFF botón. Presionar para detener todo II funciones de la máquina. Para reiniciar, levante la tapa y prensa EN botón.

2. cambio - sobre Interruptor (E, Fig . 9)

Después de encender la máquina, gire el interruptor a la posición "F" para husillo en sentido antihorario Rotación (hacia adelante).
Gire el interruptor a "R"

Posición para husillo en sentido horario rotación(inversa) La posición "O" está APAGADA y el huso permanece inactivo.

3. **variable velocidad control interruptor (F, Fig . 9)**

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

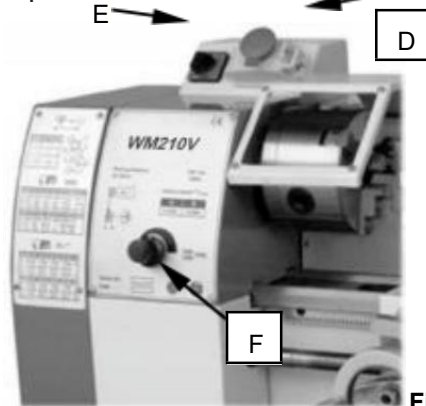


Figura 9

4 . **cerradura de carro**

el tornillo de cabeza hueca hexagonal (A, Higo. 10) en el sentido de las agujas del reloj y apretar a Bloqueo. Doblar en sentido contrario a las agujas del reloj y aflojado desbloquear. Precaución: el tornillo de bloqueo del carro debe ser Naciones Unidas Bloqueado Antes de comprometerse Alimentaciones automáticas o daños a lathe Puede ocurrir.

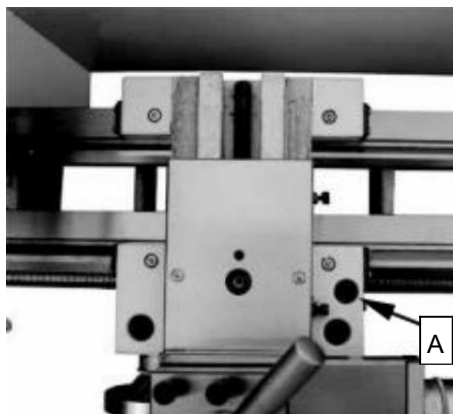


Figura 10

5 . Longitudinal Atravesar Mano rueda (B, Fig.11)

Gire el volante en el sentido de las agujas del reloj para mover el delantal. Asamblea hacia el cola stock (derecha). Gire el volante en sentido antihorario para Mueve el delantal Asamblea para proteger el cabezal (izquierda).

6 . cruz Atravesar Palanca (c, Fig . 11)

En sentido horario La rotación mueve el lado transversal hacia el parte trasera de la máquina.

7 . Media nuez Comprometer Palanca (D, Fig. 11)

Mueva el lever hacia abajo para acoplarlo . Mueva el Yo siempre arriba a desacoplar.

8 . compuesto Descansar Atravesar Palanca (E, Fig . 11)

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

9 . Herramienta correo reprimición Palanca (F, Fig . 11)

Gire en sentido antihorario para aflojar y en sentido horario para apretar. Girar el También publico cuando el Yo siempre es Desbloqueado.

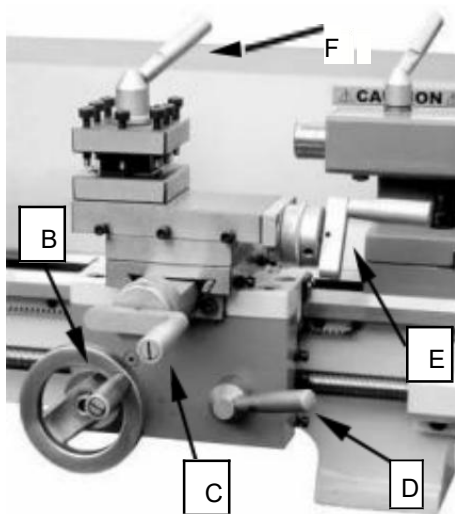


Fig.11

10 . Cola existencias reprimición tornillo (G, Fig . 12)

Gire la tuerca hexagonal en el sentido de las agujas del reloj para Bloqueo y en sentido contrario a las agujas del reloj a desbloquear.

11 . Cola existencias Pluma reprimición Palanca (H, Fig . 12)

Gire la palanca en el sentido de las agujas del reloj para bloquear el eje. y en sentido contrario a las agujas del reloj a desbloquear él.

12 . Travesaño de la caña del contrapunto Volante (I, Fig. 12)

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

13 . Cola existencias compensar Ajuste (J, Fig . 12)

tres tornillos de fijación ubicados en la base de la culata para compensar la cola. Stock para cortar conos. Afloje el tornillo de bloqueo en el contrapunto fin. Aflojar uno tornillo de fijación lateral mientras aprieta el otro hasta que la cantidad de compensación es indicado en la escala. Apriete el seguro tornillo.

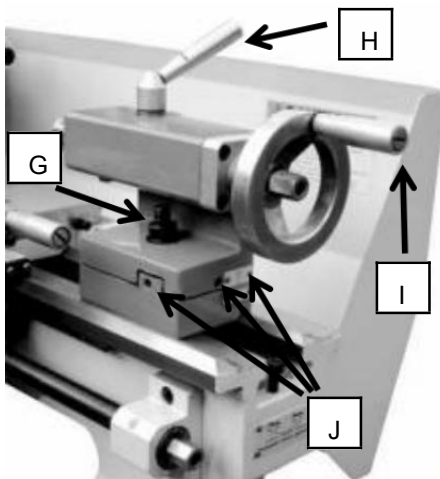


Fig . 12

OPERATION

Reemplazo de arrojador

El husillo de cabeza El dispositivo de sujeción es cilíndrico. Afloje los tres tornillos de fijación y nueces (A, Higo. 13 Sólo se muestran dos) en el Yo soy el arrojador brida a Retire el mandril. Coloque el nuevo mandril y fíjelo. él usando el mismo colocar tornillos y cojones.

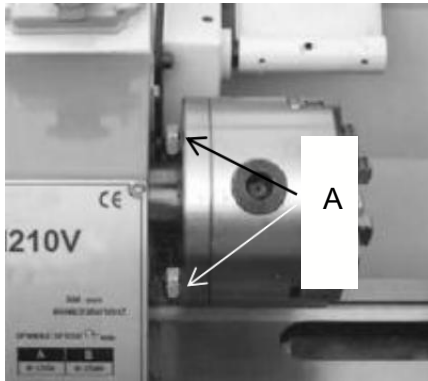


Fig. 13

Juego de herramientas ARRIBA

Coloque la herramienta de torneado en el Yo también titular.

La herramienta debe estar firmemente sujeta. Al girar, la herramienta tiene una tendencia a doblarse bajo la fuerza de corte generada durante la formación de la viruta.

Para obtener mejores resultados, también debe haber un voladizo. ser Mantenido a un mínimo de 3/8" o Menos.

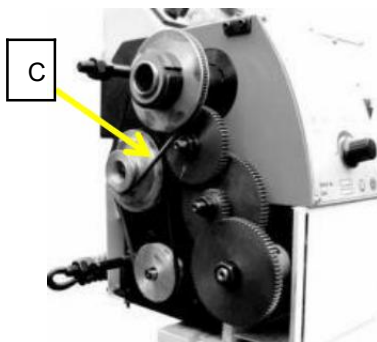
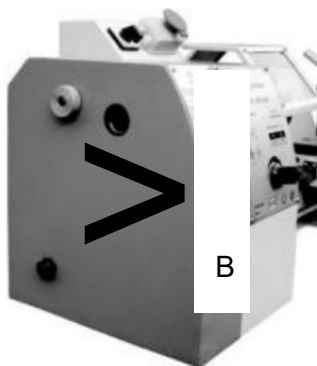
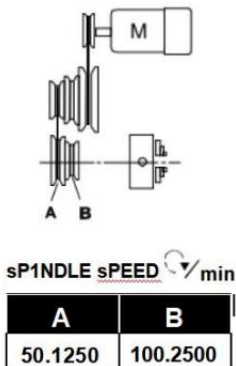
El ángulo de corte es correcto cuando el filo es en línea con el centro eje de la pieza de trabajo. El correcto La altura de la herramienta se puede alcanzar por Comparando la punta de la herramienta con la punta del centro montado En la cola existencias. Si es necesario, utilice calzas espaciadoras de acero debajo de la herramienta para obtener el altura requerida (Higo. 14)



Higo. 14

cambiar velocidad

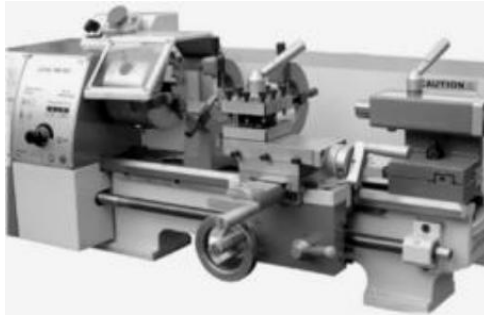
1. Desatornille los dos tornillos de fijación (B, Fig.15) y retire la cubierta protectora.
2. Ajuste el V-belt (C , Fig.16) en la posición correspondiente.
3. Apriete la polea tensora y fije el tuerca de nuevo.



Higo. Figura 15. 16

Torneado manual

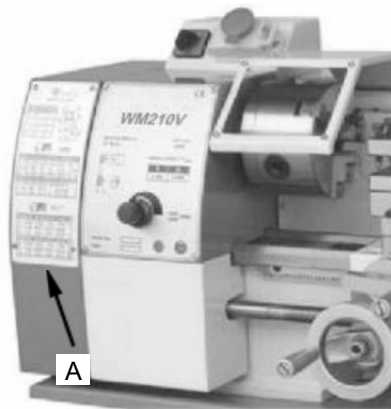
Recorrido en plataforma, recorrido transversal y lateral superior rueda de mano Puedo ser operado para Alimentación longitudinal o transversal. (Fig. 17)



Higo. 17

Torneado longitudinal con avance automático

Utilice la tabla (A, Fig . 18) sobre el torno para seleccionar la velocidad de avance o el paso de la rosca. Ajuste el engranaje de cambio si se requiere alimentación o paso de rosca. no puedo se puede obtener con el instalado Juego de engranajes.



Higo. 18

cambiar Engranajes Reemplazo

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.
2. Desatornille los dos tornillos de fijación y retire la cubierta protectora.
3. Afloje el tornillo de bloqueo (B, Fig.19) en el cuadrante.
4. oscilar el cuadrante (C, Higo. 19) a el bien.
5. desenroscar la tuerca (D, Fig.29) del tornillo de avance o del cojones (MI, Fig.19) de los pernos del cuadrante para retirar el cambiar Engranajes desde el frente.
6. Instale los acoplamientos de engranajes de acuerdo con la rosca y la tabla de alimentación (Fig. 20) y atornillar nuevamente los engranajes al cuadrante.
7. Gire el cuadrante hacia la izquierda hasta que las ruedas dentadas tener comprometido de nuevo.
8. Reajuste el juego del engranaje insertando a normal ella et de papel como un Ayuda de ajuste o distancia entre las ruedas dentadas.
9. Inmovilice el cuadrante con el tornillo de bloqueo.
10. Instalar la cubierta protectora del cabezal y reconectar el máquina a la fuente de alimentación.

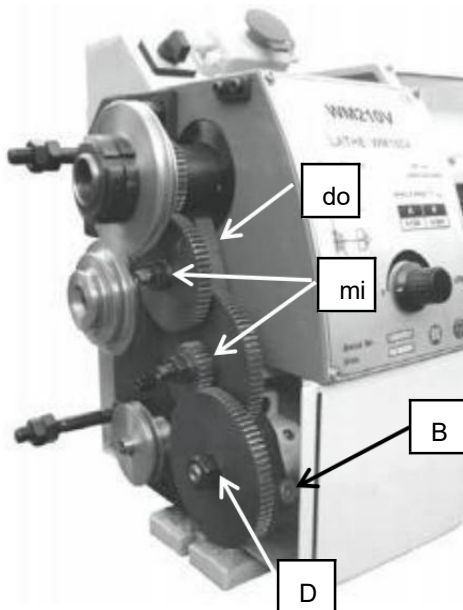
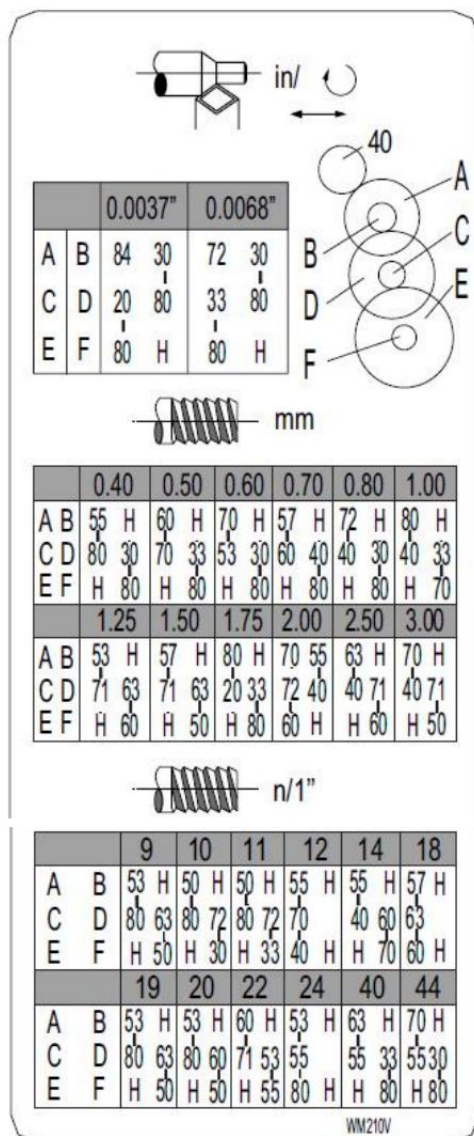
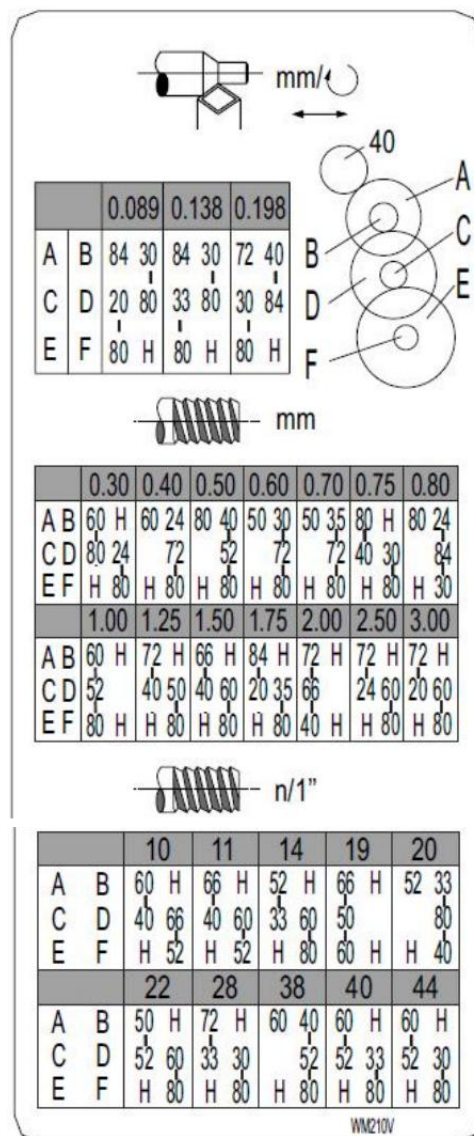


Fig. 19

placa de paso (Fig. 20)

ROSCADO Y MESA DE ALIMENTACIÓN



Higo . 20

cilíndrico Torneado (Fig . 21)

En la operación de torneado recto, la herramienta avanza paralelamente a la El hacha es de rotación de la pieza de trabajo . El avance puede ser manual girando el volante en el sillín del torno o en el lado superior, o por Activando el Alimentación automática. La alimentación transversal para la profundidad de corte se logra utilizando el lateral transversal.

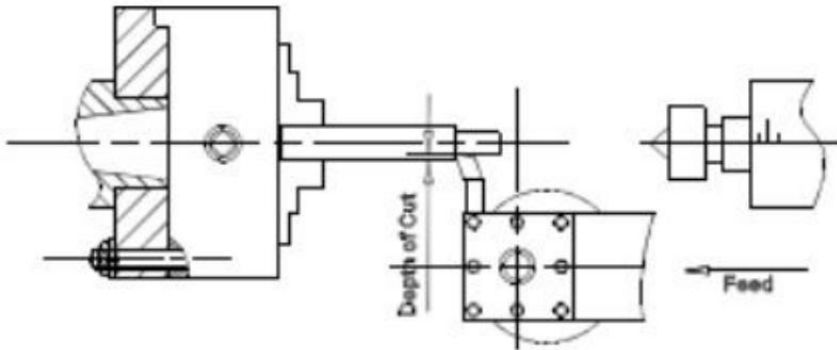


Fig. 21

Final de giro (Higo. 22)

En la operación de refrentado, la herramienta avanza perpendicularmente al eje de rotación de la pieza de trabajo. El avance es hecho manua lly con el lado transversal mano rueda. El avance transversal para la profundidad de corte se realiza con el arriba Deslizarse o Lamento silla de montar.

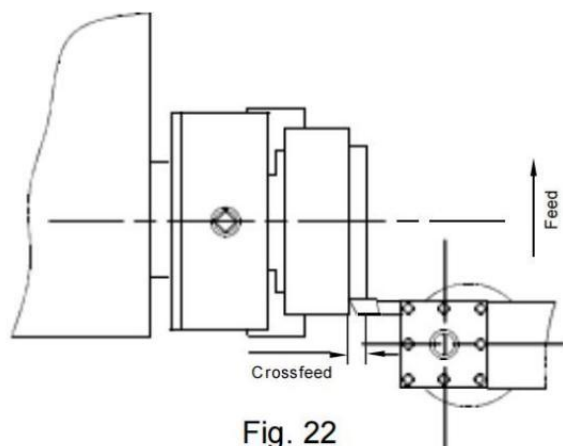


Fig. 22

Torneado: eje delgado (Figura 23)

Para girar Entre centros, es necesario eliminar el arrojador de el husillo. Ajuste el centro MT 3 En el huso nariz y el MONTE 2 Centrar en el contrapunto. Montar la pieza de trabajo equipada con el garra de arrastre entre los centros. El conductor es conducido por a atrapar o cara placa.

Nota: Siempre Utilice una pequeña cantidad de grasa en la cola. existencias centro para evitar que la punta central se sobrecaliente

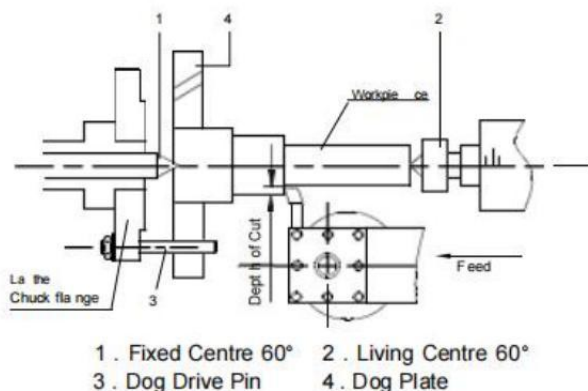


Fig. 23

Torneado cónico con contrapunto Retiro Nff

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

Para compensar el contrapunto, afloje Tornillo de bloqueo (A, Figura 24). Desatornille el tornillo de fijación (B, Fig.24) a la derecha fin del contrapunto. Aflojar el tornillo de ajuste delantero (C, Fig.24) y llevar arriba lo mismo cantidad por apretando el tornillo de ajuste trasero (D, Fig.24) hasta que deseado afilar tiene Se ha alcanzado el ajuste transversal deseado. El ajuste transversal deseado se puede leer en la escala. (Mi, Figura 24). Primero vuelva a apretar el tornillo de fijación (B, Figura 24) y entonces el dos (frente y Tornillo de ajuste trasero para bloquear el contrapunto en posición

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

Después del torneado cónico, el contrapunto debe ser devuelto a su origen posición de acuerdo con la posición cero en la escala del contrapunto. (MI, Figura 24)

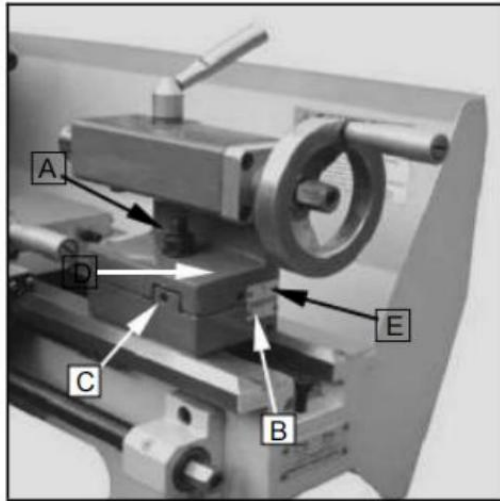


Fig. 24

Corte de hilo

Ajuste la máquina al paso de rosca deseado (de acuerdo a la tabla de enhebrado , Fig.20). inicie la máquina y comprometer el mitad si nuez . cuando la herramienta llega a la pieza, cortará el paso de roscado inicial. Cuando la herramienta llega al final del corte, detenga la máquina girando el motor Apagado y al

Al mismo tiempo, retira la herramienta de la pieza. eso él aclara el hilo. Hacer no desenganche la tuerca de la mitad Nunca. Invierta el dirección del motor a permitir el herramienta de corte para regresar al punto de partida. Repita estos pasos hasta que tú han obtenido lo deseado resultados.

NOTAS

Ejemplo: Rosca macho

- El diámetro de la pieza de trabajo debe tener se ha convertido en el diámetro del Hilo deseado.
- La pieza de trabajo requiere a chamfer en el comienzo del hilo y

un corte en la rosca correr afuera.

- La velocidad debe ser como Bajo como posible. El cambiar Engranajes debe tener Se ha instalado de acuerdo con las requerido paso.
 - El hilo corte Yo también debe ser Exactamente el muestra forma como el hilo, debe ser absolutamente rectangular y sujetado de manera que él coincide exactamente con la entrada de giro.
 - El hilo es Producido En varios corte pasos entonces que el cortando Yo también Tiene que salirse completamente del hilo. (con el cruz desliz) en el final de cada corte paso.
 - La herramienta se retira con el Liderar tornillo tuerca comprometido por invirtiendo el interruptor de cambio.
- ☒ ☐ detengo el máquina y alimentar al hilo corte Yo también en Bajo cortar lo más hondo utilizando el deslizador transversal. Antes de cada paso, Coloque la parte superior Deslizarse aproximadamente 0,2 a 0,3 mm hacia la izquierda y bien Alternativamente en orden a Cortar el hilo. De esta manera, la herramienta para cortar hilo solo corta. en uno flanco del hilo con cada paso. Sigue cortando el hilo hasta que quede libre. Tú casi hemos alcanzado la profundidad máxima de la lectura.

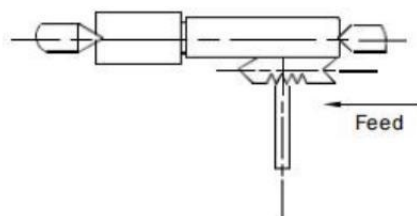


Fig. 25

Tres Mandíbula universal Torno arrojar

usando este mandril universal redondo y cuadrado triangular hexágono octogonal y el stock de doce esquinas puede ser sujetado . (Fig.26)

Nota: los nuevos lathes tienen un ajuste muy ajustado. mandíbulas. Esto es necesario a asegurar Sujeción precisa y larga vida útil Vida- con apertura repetida y cerrando el La mandíbula se ajusta automáticamente y su funcionamiento se vuelve progresivamente Más suave.

Nota:

Para el mandril de 3 mordazas original que era montado en el torno la fábrica ha montado el mandril de la mejor manera para garantizar el sosteniendo exactitud con dos " 0 " marca (A) La figura 26 se muestra en la arrojar y brida del mandril.

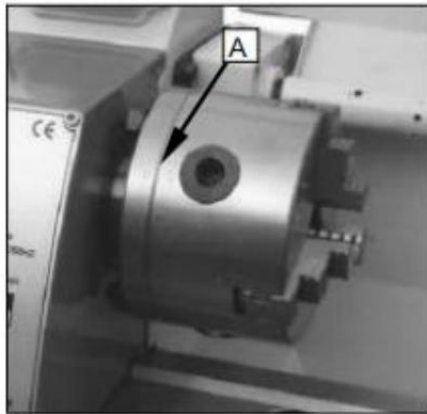


Fig. 26

Hay dos tipos de fauces: Mandíbulas internas y externas. Por favor tenga en cuenta que el número de Las mandíbulas encajan con el número dentro de la mandriles ranura. Hacer No los mezcles juntos. Cuando

Lathe Accessories

vayas a montarlos, por favor. montar ellos en orden ascendente 0, 1 , 3
cuando vas a toma la m afuera ser seguro a

sacarlos en orden descendente 3, 1, 0 uno por uno- Después de terminar este procedimiento gire el mandíbulas al diámetro más pequeño y comprobar que
Los tres Las mandíbulas están bien ajustadas.

Cuatro mandíbulas 1 independiente Mandril de torno

Este mandril especial tiene cuatro mandriles ajustables independientemente. arrojar mandíbulas- Estas permitir la sujeción de piezas asimétricas y Habilitar el preciso configuración de cilíndrico piezas. (Fig. 2 7)



Fig. 27

Portabrocas Drill (opcional)

Utilice el portabrocas para sujetar los taladros de centrado y los taladros giratorios. En la cola del caballo- (B) (Fig. 28)

Cono morse Pérgola (opcional)

Un cenador es necesario para montar el portabrocas en el contrapunto. Él tiene a No. 1 Cono morse. (c) Figura 28

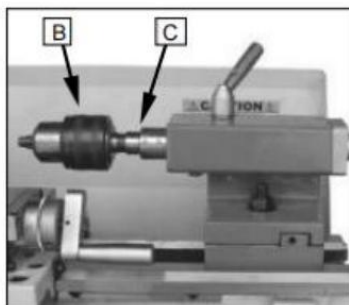


Fig. 28

Vivir centro (opcional)

El El centro vivo es Montado en bola aspectos- Es usar es Altamente recomendado para girar a velocidades superiores de 6.RPM.(Figura 2 9)

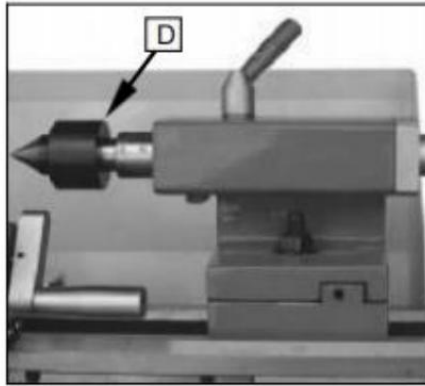


Fig. 29

estable Descansar

La luneta sirve como soporte para los ejes. en El libre cola existencias fin. Para muchas operaciones, el contrapunto no puede ser usado como él obstruye el herramienta de torneado o herramienta de perforación y, por lo tanto, debe ser eliminado de el

La máquina.

Luneta fija, que funciona como soporte final, asegura s libre de parloteo Operación. La luneta está montada en el caminos de cama y es asegurado de Abajo con un Placa de bloqueo. La grasa requiere continuo

Lubricación en los puntos de contacto para evitar desgaste prematuro (Fig.30)

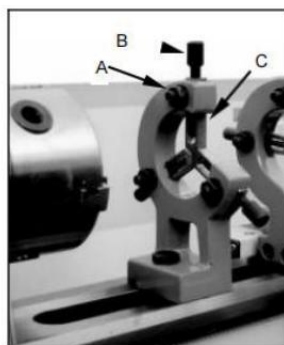


Fig. 30

configuración el estable Descansar

1. Aflojar tres maleficio cojones. (A, Figura 31)
2. Afloje el tornillo moleteado (B, Fig.36) y abrir el Deslizamiento dedos. (c, Fig.31) hasta que la luneta se pueda mover con su dedo alrededor de la Pieza de trabajo . segura el estable descansar en posición .
- 3 Apriete los tornillos moleteados de modo que los dedos queden ajustados. pero no apretado contra el Pieza de trabajo. Apriete las tres tuercas (A, Figura 31). Lubricar el deslizamiento puntos con aceite de máquina.
4. cuando , después prolongado operación , la mandíbula espectáculo desgaste , el consejos de Los dedos pueden ser llenado o re-molido.

Seguir Descansar

Lo siguiente el resto es montado en la silla y sigue la movimiento de la herramienta de torneado. solo hay dos bloques de soporte requerido. El lugar de la El tercer bloque de soporte está tomado por El giro Yo también. El siguiendo descansar es Se utiliza para operaciones de torneado en piezas largas y delgadas. Evita que la pieza de trabajo se flexione bajo la presión de la herramienta de torneado. (Figura 31) Coloque los bloques de soporte ajustados a la pieza de trabajo pero no sobreliaemente ajustado. Lubrique los bloques de soporte durante el funcionamiento para evitar desgaste prematuro



Fig. 31

ADJUSTMENTS

Después de una período de tiempo, estamos en algunos de los componentes móviles puede necesidad a ser ajustado.

Husillo principal Aspectos

Los cojinetes del husillo principal se ajustan en fábrica. 1f el juego final se convierte en Es evidente después de un uso considerable que los cojinetes puede ser equilibrado.

Apriete la tuerca ranurada (A, Fig.32) en la atrás del huso, Perder el Tuerca ranurada exterior (B, Figura 32). Ajuste la tuerca ranurada (A, Fig.32) hasta que todo II fin Jugar se levanta. El husillo todavía debe gira libremente Sujetar el tuerca ranurada (A, Fig.32) nuevamente y apriete el exterior slotado tuerca (B, Figura 32).

Precaución: un apriete o precarga excesivos dañarán los cojinetes.

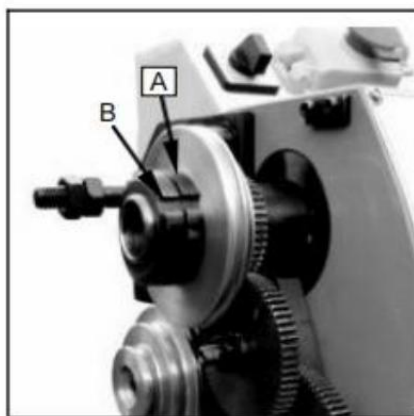


Fig. 32

Ajuste de cruz deslizar

El lado transversal está equipado con una tira de refuerzo (c, Fig.33) y poder ser ajustado con tornillos (D, Fig.33) equipado con Bloqueo nueces.(E, Figura 33) Afloje la cerradura cojones y apriete los tornillos de fijación hasta el costado se mueve libremente sin Jugar. Apretar Bloqueo nueces para retener ajuste.

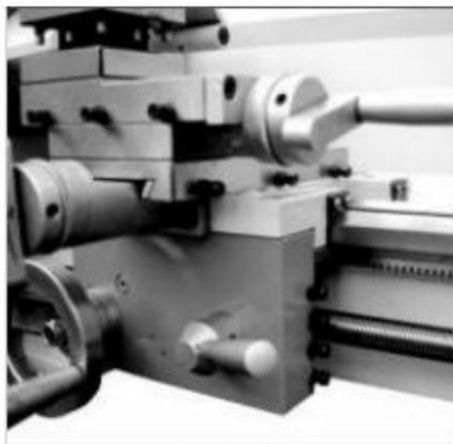


Fig. 33

Ajuste de la corredera ToP

La parte superior deslizante está equipado con una tira de refuerzo (F, Fig.3 4) y poder ser ajustado con tornillos (GRAMO, Fig. 34) equipado con lock cojones. (Yo, Figura 34) Aflojar el Bloqueo cojones y apriete los tornillos de fijación hasta el costado se mueve libremente sin Jugar. Apretar Bloqueo nueces para retener ajuste.

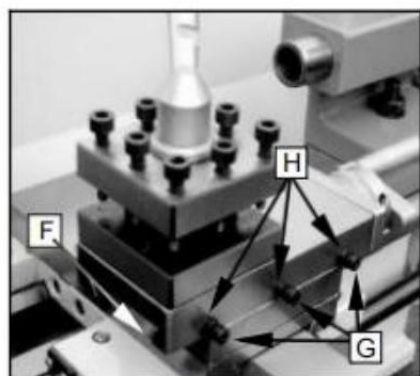


Fig. 34

Ajuste de Half Tuerca Guía

El El enganche de las tuercas se puede ajustar con tornillos. (I, Fig.35) ajustado con Bloqueo nueces (J, Figura 35). Afloje las tuercas de la lado derecho del delantal y ajustar los tornillos de control hasta que ambos mitad si cojones Muévete libremente sin Adiós. Apriete el tuerca.

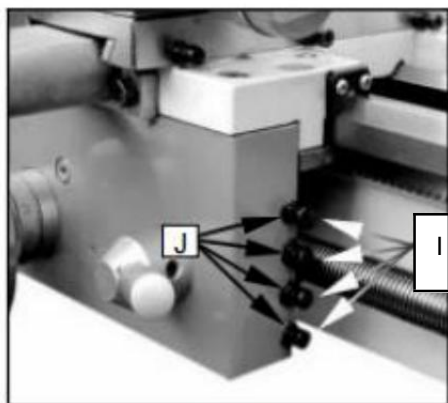


Fig. 35

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!

NOTAS:

Lubricar todos los laterales Ligero Antes de cada usar. Lubricar se comió el cambiar de marcha y el tornillo de avance Ligeramente con grasa.

1. carro

Lubricar Cuatro aceites Puertos (A, Fig. 36) con máquina de 20w o yo una vez Diariamente.

2. cruz Deslizar

Lubricar dos aceites Puertos (B , Figura 36) con 20W máquina aceite una vez Diariamente.

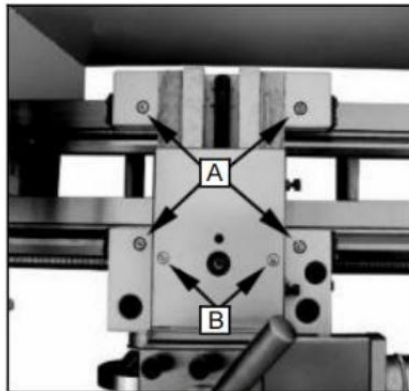


Fig. 36

3. Tornillo de avance

Lubrique el aceite izquierdo Puerto (C Figura 37) y bien aceite Puerto (D, Fig.38) con 20W aceite de máquina una vez Diariamente.

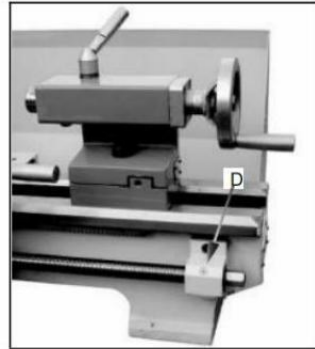
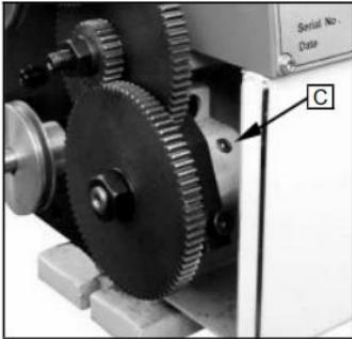


Figura . 37 Figura . 38

Electricity



¡ADVERTENCIA!

conexión del torno y todo otro eléctrico trabajar puede solo ser transportado afuera por un autorizado ¡ electricista !

Incumplimiento Puede causar graves lesión y daño a el maquinaria y ¡propiedad!

El torno wM210v tiene una potencia nominal de 7 50w, 1PH, 220v enIY.

Confirmar Fuerza DISPONIBLE EN LA UBICACIÓN DEL

ELABORACIÓN es el mismo clasificación como el Yo lamento. usando

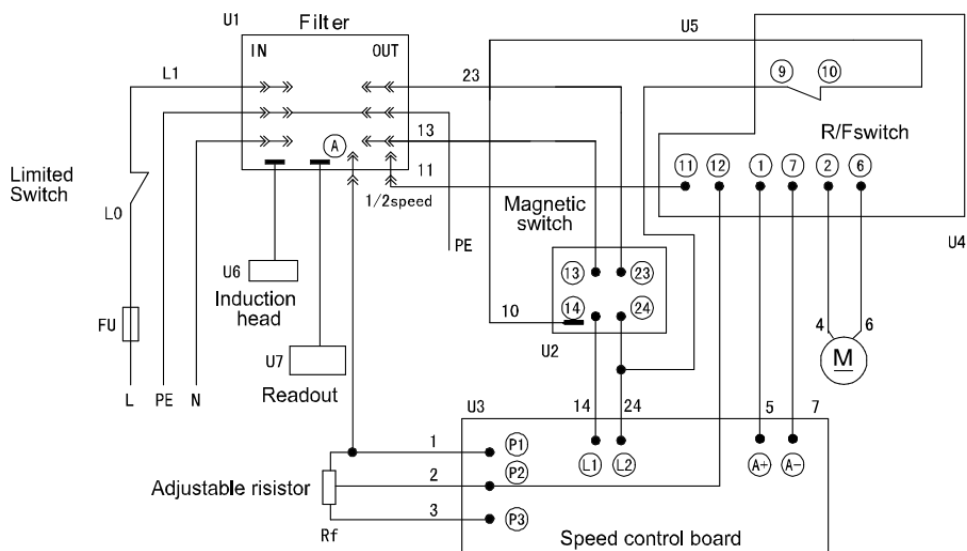
el

diagrama de cableado (Fig. 39) para conectar el Lamento

hacia red eléctrica suministro. Asegúrese de que el lathe es

Propiedad g redondeado .

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



Higo . 39

MAINTENANCE

Mantenga las herramientas de mantenimiento de la máquina durante el funcionamiento. Para garantizar la precisión y el servicio. Vida útil de la máquina también.

1. Para conservar la máquina Precisión y funcionalidad. él es esencial tratarlo con cuidado. mantener Está limpio y grasa y Lubricar él Regularmente. Solo con un buen cuidado puede estar seguro de que la calidad del trabajo del La máquina lo hará permanecer constante

NOTAS: Desconecte la máquina desenchufe de la red eléctrica siempre que sea posible Realizas limpieza, mantenimiento o ¡trabajos de reparación!

El aceite, la grasa y los productos de limpieza son contaminantes y no deben ser dispuesto de A través de los desagües o en normal rechazar. Deshágase de esos agentes en

de acuerdo con la legislación vigente Requisitos en materia de medio ambiente. Limpieza Trapos impregnados de aceite, grasa y productos de limpieza. agentes nts son fácilmente

inflamable. Recoger limpieza trapos o lana de limpieza En un adecuado cerrado Embarcación y deséchelos en un ambiente alamable camino sano - hacer no poner ellos con normal ¡rechazar!

2. Lubricar ligeramente todos los lados antes de cada uso. Los engranajes de cambio y El tornillo de avance también debe ser Ligeramente Lubricado con grasa .
3. Durante el funcionamiento. Las virutas que caen sobre la superficie deslizante deben ser limpiados oportunamente y la inspección debe ser a menudo hecho a prevenir chips de caída En la posición entre la máquina Yo también silla de montar y Guía de la cama. La sensación de asfalto debería ser limpiado en cierto tiempo.

NOTAS: No Quitar las virutas con la mano desnuda manos. Allí es a riesgo de cortes debidos a virutas con bordes afilados. Nunca utilice disolventes inflamables. o ¡Agentes de limpieza o agentes que generen humos nocivos!

proteger componentes eléctricos, tales como motores, interruptores, interruptor cajas, etc., contra la humedad durante la limpieza.

4. Después de la operación todos los días. Elimin se comió todas las patatas fritas y Limpiar diferente partes de la máquina herramienta y aplicación aceite para máquina herramienta prevenir Oxidación.
5. Para mantener la precisión del mecanizado , tenga cuidado del Centro. La superficie de la herramienta de la máquina para el mandril y la guía. y evitar daños mecánicos y el desgaste debido a guía inadecuada
6. Si se encuentran daños. El mantenimiento debe hacerse inmediatamente.

NOTAS: Los trabajos de reparación sólo pueden llevarse a cabo por calificado personal con los correspondientes mecanismos mecánicos y eléctricos conocimiento.

TROUBLE SHOOTING

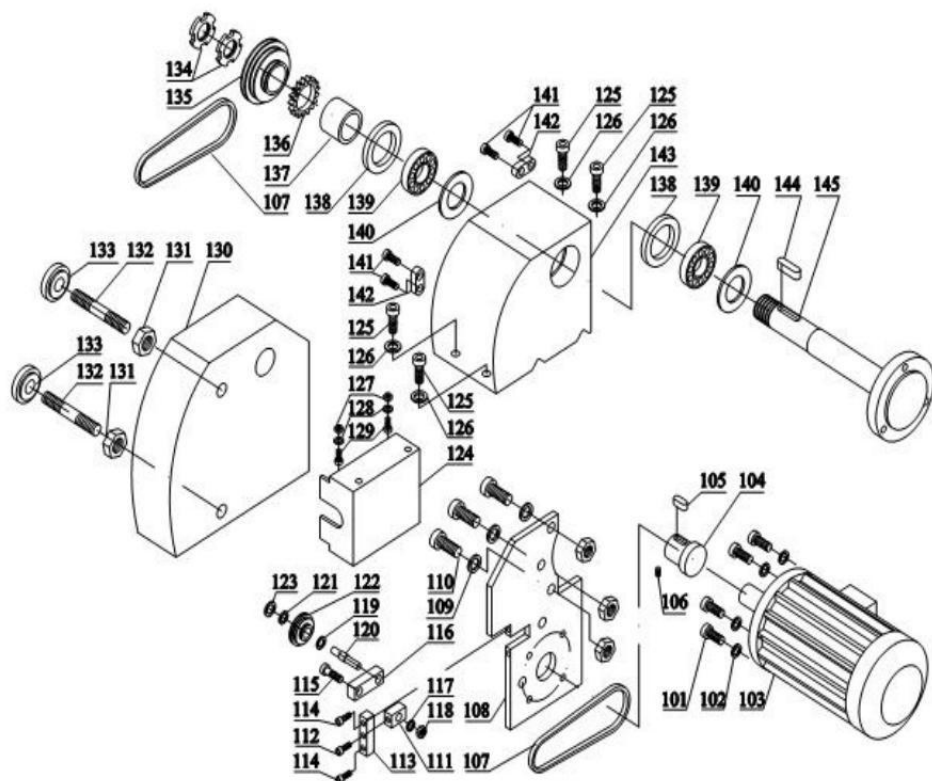
problema	Posible Razón	Eliminación
superficie de trabajo pedazo demasiado áspero	Herramienta desafilado	Reafilarse herramienta
	Herramienta ballestas	herramienta de sujeción con menos sobresalir
	Alimentar también alto	Reducir alimentar
	Radio en el herramienta propina también pequeño	Aumentar radio
Pieza de trabajo se vuelve cónico	centros son no alineado (contrapunto tiene compensar)	Ajustar contrapunto a el centro
	La corredera superior no está bien alineada (cortando con el arriba deslizar)	Alinear la parte superior Deslizarse bien
Torno está parlotando	Alimentar también alto	Reducir alimentar
	flojo En principal cojinete	Ajustar el principal cojinete
centro corre caliente	trabajar pedazo tiene expandido	Aflore el centro de la culata
Herramienta tiene a corto Vida	corte velocidad también alto	Reducir corte velocidad
	cruz alimentar también alto	Más bajo cruz alimentación(acabado) prestación debería no superar 0,5 mm)
	Insuficiente enfriamiento	Más refrigerante
Flanco tener puesto también alto	autorización ángulo también pequeño	Aumentar ángulo de despeje
	Punta de herramienta no equilibrado a centro alto	correcto altura ajuste del herramienta
corte borde se rompe	cuña ángulo demasiado pequeño (calor acumulación)	Aumentar cuña ángulo
	Molienda grieta pendiente Hacer mal enfriamiento	Frio uniformemente
	Excesivo aflojar el cojinete de husillo	Ajustar el flojo en el husillo mi cojinete

	Acuerdo (vibraciones)	Acuerdo
cortar hilo Está mal	Herramienta está sujetado incorrectamente	Ajustar hacia centro
cortar hilo es	Empecé a moler de manera incorrecta	Moler ángulo correctamente

equivocado	equivocado paso	Ajustar el bien paso
	equivocado diámetro	Girar la obra pedazo a el diámetro correcto
el husillo hace no activar	Parada de emergencia cambiar activado	descubrir emergencia interruptor de parada

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

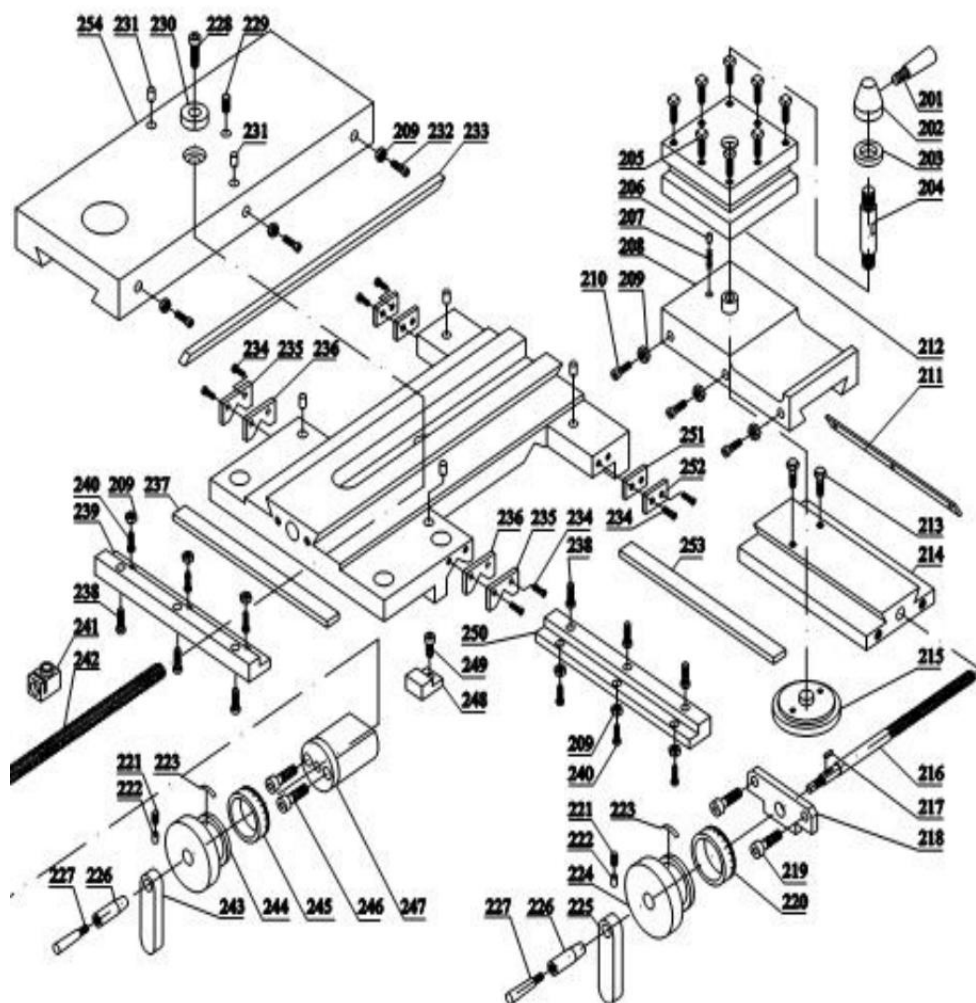
Conjunto de cabezal



region es No.	Descripción	especificación	Cant idad		region es No.	Descripción	especificación	Cant idad
101	tornillo	M5X25	4		123	primavera Anillo	Φ 22XI	1
102	arandela		4		124	cubrir		1
103	Corriente continua Motor	83ZY005A	1		125	tornillo	M8x25	4
104	Motor Extractor		1		126	arandela	8	4
105	llave	A4X4X20	1		127	Tuerca	M8	2
106	tornillo	M6X8	1		128	arandela	8	2
107	Sélo	Puertas-5M- 360	2		129	tornillo	M8	2
108	Soporte Piate		1		130	Sélo cubrir		1
109	arandela	8	3		131	Tuerca	M10	2
110	tornillo	M8x20	3		132	Bolo	M10X80	2
111	BLOCK		1		133	Tuerca	M10	2
112	tornillo	M6X30	1		134	Tuerca	M27XI	2
113	BLOCK		1		135	huso Extractor		1
114	tornillo	M6X20	1		136	Engranaje	40T	1
115	Bolo		1		137	separador		1
116	BLOCK		1		138	Empaquetado ra		1
117	arandela		1		139	Cojinete	30206	1
118	Tuerca		1		140	Cubierta de grasa		1
119	primavera Anillo	Φ8X0,8	1		141	tornillo	M4X10	2
120	Bolo		1		142	BLOCK		1
121	Cojinete		1		143	Clavijero		1
122	Polea		1		144	llave	A3X3XI5	1

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

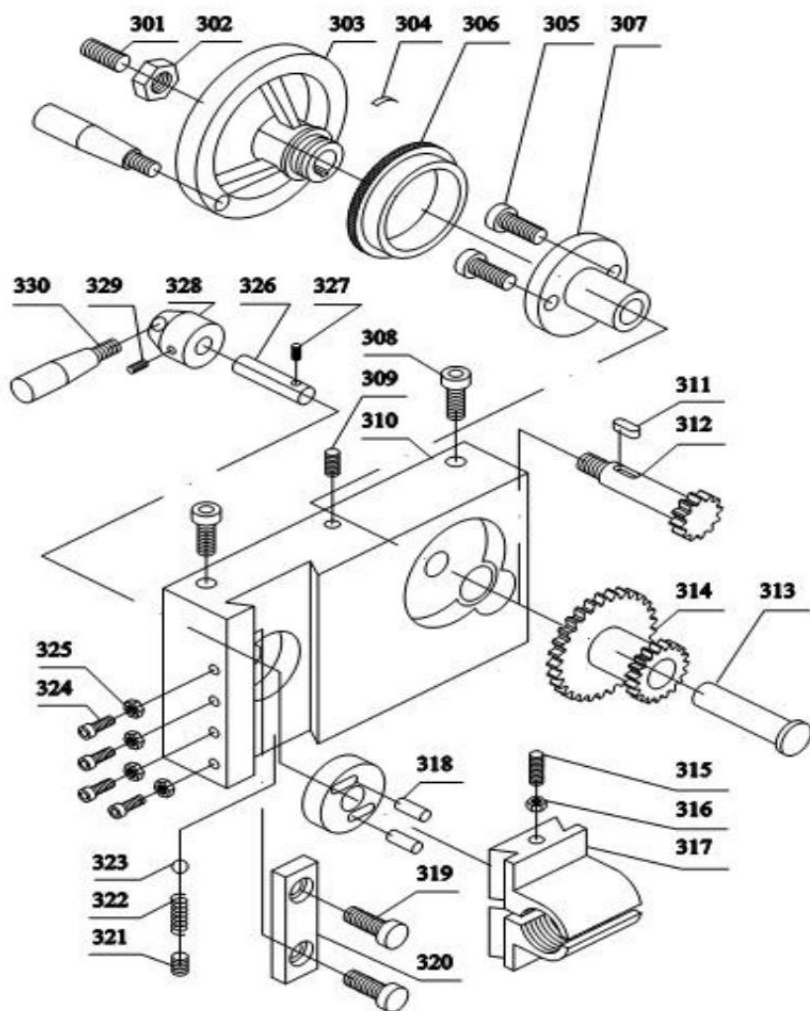
Arriba diapositiva , cruz diapositiva , carro Asamblea



region es	Descripción	especificación	Canti dad	region es	Descripción	especificació n	Can tidad
No.				No.			
201	Manejar		1	228	tornillo	M4X8	1
202	Manejar Base		1	229	tornillo	M5X10	1
203	arandela		1	230	Arbusto		1
204	Bolo		1	231	aceite Taza	Φ 5	2
205	tornillo	M6X25	1	232	tornillo	M4X20	3
206	alfiler		1	233	Gibraltar		1
207	primavera	5X10X1	1	234	tornillo		8
208	longitudinal yo seda e		1	235	Cubierta del limpiaparabris s		2
209	Llorar	M4	9	236	limpiaparab risas		2
210	tornillo	M4X14	3	237	Gibraltar		1
211	Gibraltar		1	238	tornillo		6
212	Arriba Descansar		1	239	Deslizamiento BLOCK		1
213	tornillo	M5X30	1	240	tornillo	M4X10	6
214	girar yo Base	M6X20	1	241	Tuerca		1
215	Micrómetro cacerola		1	242	Tornillo de avance		1
216	Dirigir tornillo		1	243	Manejar BLOCK		1
217	llave	3x12	1	244	Rueda de manillar		1
218	Soporte		1	245	collar		1
219	tornillo	M5X12	2	246	tornillo	M6X50	2
220	collar		1	247	Soporte		1
221	tornillo		2	248	Clmping placa		1
222	alfiler		2	249	tornillo		1
223	primavera		2	250	Deslizamiento BLOCK		1
224	Volante manual		1	251	limpiaparab risas		2
225	Manejar BLOCK		1	252	cubierta del limpiaparabrisa s		2
226	Manejar manga		2	253	Gibraltar		1
227	Manejar		2	254	Cruz		1

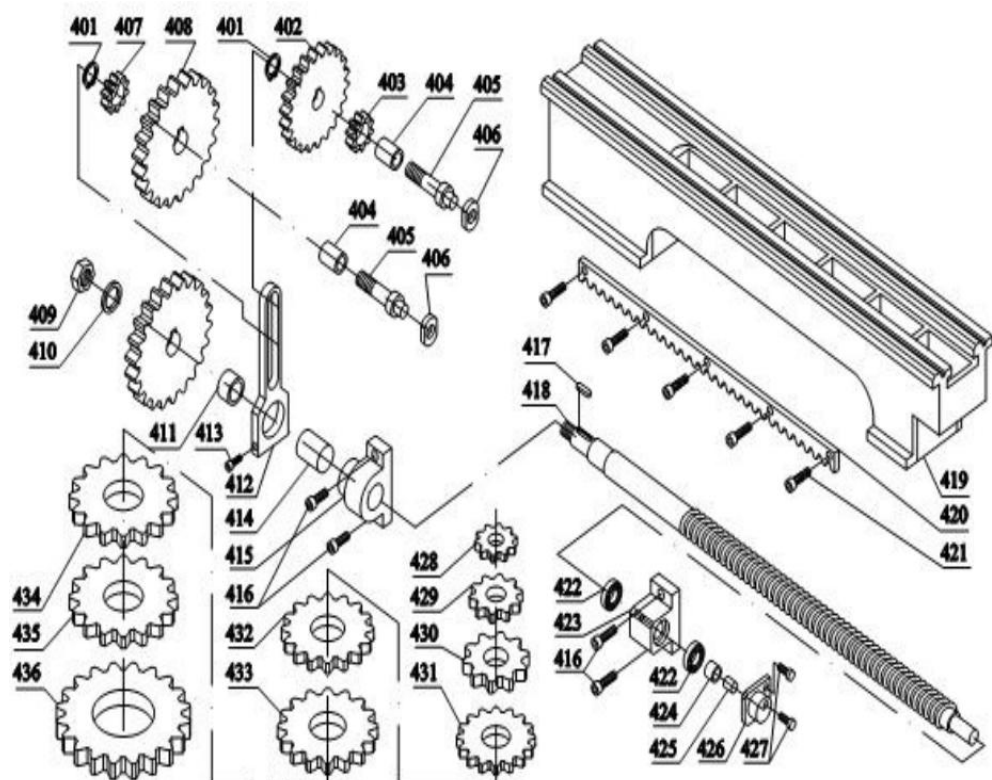
						Deslizarse		
--	--	--	--	--	--	------------	--	--

Montaje del delantal



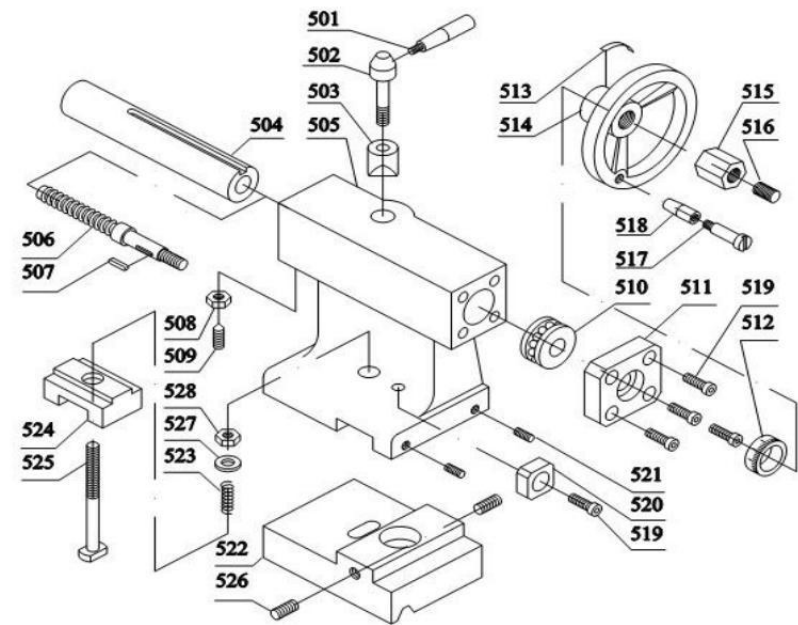
region es No.	Descripción	especificación	Canti dad		region es No.	Descripción	especificació n	Can tida d
301	tornillo	M8x8	1		317	mitad si Tuerca		1
302	Tuerca	M8	1		318	alfiler	Ø 4x10	1
303	Volante manual		1		319	tornillo	M4X10	2
304	primavera		1		320	BLOCK		1
305	tornillo	M5X10	2		321	tornillo	M6X8	1
306	collar		1		322	primavera	0,6 x 3,5 x 12	1
307	Soporte		1		323	Bola II	Ø 4.5	2
308	tornillo	M8x25	2		324	tornillo	M4X12	4
309	tornillo	M5X8	1		325	Tuerca	M4	1
310	Delantal		1		326	eje		1
31 1	llave	A3X3X8	1		327	alfiler	Φ3X30	2
312	Eje de engranaje	14T	1		328	Mano Base		1
313	eje		1		329	tornillo	M5X6	1
314	Engranaje	44/2Es	1		330	Manejar		1
315	tornillo	M4X35	1		331	Manejar		1
316	Tuerca	M4	1		317	mitad si Tuerca		1

Cama, partes de rueda colgantes Absmalía



region es	Descripción	especificación	Canti dad		region es	Descripción	especificació n	Can tida d
No.					No.			
401	primavera Anillo		2		419	Cama		1
402	Engranaje	60T	1		420	Estante		1
403	Engranaje	20T	1		421	tornillo	M2X12	5
404	Arbusto		1		422	Cojinete	51100	2
405	Bolo		1		423	Bien apoyo		1
406	Tuerca	M8	1		424	Tuerca		1
407	Engranaje	24T	1		425	tornillo	M8x6	1
408	Engranaje	80T	1		426	cubrir		1
409	Tuerca	M10	1		427	tornillo	M4X12	2
410	arandela	10	1		428	Engranaje	25T	1
411	Arbusto		1		429	Engranaje	30T	1
412	Marco		1		430	Engranaje	33T	1
413	tornillo	M6X35	1		431	Engranaje	35T	1
414	Arbusto		1		432	Engranaje	40T	1
415	Izquierda apoyo		1		433	Engranaje	45T	1
416	tornillo	M6X14	2		434	Engranaje	50 toneladas	1
417	llave	A3X3X16	1		435	Engranaje	52T	1
418	Dirigir tornillo		1		436	Engranaje	66T	1

contrapunto Asamblea



region es No.	Descripción	especificación	Canti dad	region es No.	Descripción	especificació n	Can tidad
501	grande		1	515	Tuerca	M8	1
502	grande base		1	516	tornillo	M8X6	1
503	ubicación base		1	517	grande tornillo		1
504	tamiz		1	518	grande tamiz		1
505	acción tailandesa		1	519	tornillo	M5X12	1
506	Dirigir tornillo		1	520	Ajuste BLOCK		1
507	llave	A3X3X8	1	521	tornillo	M6X12	1
508	Tuerca	M6	1	522	Base		1
509	tornillo	M6X14	1	523	primavera		1
510	Cojinete	51100	1	524	Clmping Piate		1
511	Alojamiento		1	525	Bolo	M10X70	1
512	collar		1	526	tornillo	M6X16	2
513	primavera		1	527	arandela	D 10	1
514	Volante manual		1	528	Tuerca	M10	1

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i Certyfikat e-gwarancji www.vevor.com/support

TOKARKA INSTRUKCJA PODRĘCZNIK

MODEL:WM210V-L

My Kontynuować Do Być zaangażowany Do dostarczać Ty zatols z konkurencyjny
cena .

"Ratować „Half”, „Half cena” lub jakiekolwiek inne podobne wyrażenia używany przez
tylko my reprezentuje jakiś

Szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując u nas niektóre narzędzia w
porównaniu z innymi
najlepsze marki i nie koniecznie oznaczać pokrycie WSZYSTKO kategorie oferowany jest
przez nas. Ty

Czy uprzejmie przypominamy o dokładnym sprawdzeniu, kiedy jesteś składanie u nas
zamówienia jeśli ty Czy

faktycznie oszczędzanie połowę w porównaniu do najlepszych marek.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TOKARKA

MODEL:WM210V-L



POTRZEBOWAĆ POMOCY? KONTAKT NAS!

Mieć produkt pytania? Potrzebować techniczny wsparcie? Proszę opłata I bezpłatny Do kontakt nas:

**Wsparcie techniczne i Certyfikat gwarancji
elektronicznej**

www.vevor.com/support

Ten jest oryginalny instrukcja, proszę przeczytać całość instrukcja instrukcje

ostrożnie przed operacją. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszego instrukcja obsługi. Wygląd produktu powinien podlegać ten produkt ty otrzymane. Proszę wybaczyć nam , że nie będziemy poinformuję cię ponownie Jeśli czy istnieje jakaś technologia lub

oprogramowanie Aktualizacje na naszym produkt.

MATTERS NEEDING ATTENTION

Ten informację zawartą w tym podręczniku jest przeznaczony Jak A przewodnik Do działanie tych maszyn i nie tworzy część czegoś umowa. Zawarte w niej dane zostały uzyskano z maszyna producent I z Inny źródła . my starać się Do zapewnić ten dokładność z Ten informacja i spróbuj zweryfikować każdy element i każde dane, Ale My nie mogę gwarancja ten pełna dokładność informacji, które oznacza, że dostarczony sprzęt może różnić się szczegółami od opisu w instrukcji. Ponadto, rozwój maszyny może oznaczać, że dostarczony sprzęt może różnić się szczegółowo od opisów zawartych w niniejszym dokumencie. odpowiedzialność zatem Użytkownik musi sam upewnić się, że sprzęt lub proces opisany Jest odpowiedni do celu przeznaczony.

ZAPEWNIENIE JAKOŚCI

my będziemy dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić jakość naszych produktów, My

obiecujemy konsumentom, że udzielimy rocznej gwarancji na nasze produkty, z wyjątkiem uszkodzeń maszyny spowodowanych przez niewłaściwą obsługę klientów i wypadki będące jej wynikiem lub nienormalne zużycie i uszkodzenia spowodowane przez lack z konserwacja.

Aby wypełnić zobowiązanie gwarancyjne, produkt lub część z nim jakoś problemy, proszę wróć do nas w celu weryfikacji, przesyłka opłacona z góry. Towary wysłano z powrotem powinien być w towarzystwie notatką z datą zakup I A

pisemne wyjaśnienie jakości produktu . Po naszej inspekcji I potwierdzenie, zrobimy to naprawić lub wymienić swoje produkty albo zwrócić zapłatę; Jeśli nie uda nam się zapewnić naprawa lub wymiana w odpowiednim czasie sposób, będziemy niedźwiedź koszty wynikające z naprawy lub wymiany z produkty; Jeśli

MATTERS NEEDING ATTENTION

uszkodzenie jest nie ze względu na jakość produktu, Ale należny Do ten użytkownika niewłaściwej obsługi lub innych przyczyn, koszty będą Być zrodzony przez ten klient .

nasz firma rezerwy ten Prawidłowy Do robić zmiany Do Ten specyfikacja i specyfikacji produktu. Będziemy podejmować ciągle wysiłki w celu udoskonalenia jakości naszych produktów.

Wszystkie prawa zastrzeżone. Reprodukcja lub reprodukcja to nie dozwolone bez pozwolenie.

OSTRZEŻENIE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

symbol	symbol Opis
	ostrzeżenie - Do zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik trzeba przeczytać instrukcja obsługi ostrożnie .
	Ten symbol, umieszczony przed zabezpieczeniem komentarz, wskazuje A Uprzejmy z środek ostrożności, ostrzeżenie lub niebezpieczeństwo. Ignoruję to ostrzeżenie może prowadzić do jakiś wypadek. Aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, ogień, Lub Porażenie prądem, proszę Zawsze podążaj za zalecenie pokazane poniżej.
	Niebezpieczeństwo! Ryzyko osobowości obrażenia lub szkody dla środowiska! Ryzyko z elektryczny zaszokować! Ryzyko osobowości obrażenia przez elektryczność zaszokować!
	Prąd zmienny
	Uważaj na zaciskanie
	ostrzeżenie- Pamiętaj o założeniu ochroniaczy słuchu, gdy używając tego produkt.



ostrzeżenie- Pamiętaj o założeniu okularów Ochraniacze kiedy używając tego produkt.

	Do nie położyć ręce do osłony bezpieczeństwa, gdy maszyna pracuje
	Brak automatycznego wjazdu maszynownia w eksploatacji Autoryzowany tylko personel
	Do nie wlewać oleju podczas działanie
	Do nie obracać podczas naprawa
	Operacja bez zmęczenia
	Operacja Jest NIE rozmowy telefoniczne
	Sprzedaż informacja: Ten produkt podlega zapewnienie europejskiego Dyrektywa 2012/ 19 / WE . symbol seans A jazda na kółkach kosz skrzyżowany przez wskazuje, że produkt wymaga osobnego wywóz śmieci W ten europejski związek. Dotyczy to e produkt i WSZYSTKO akcesoria oznaczone tym symbolem. produkty oznaczone jako taki móc nie Być odrzucony z normalne odpady domowe, Ale należy zabrać do A kolekcja punkt recyklingu sprzętu elektrycznego i elektroniczny urządzenia



OSTRZEŻENIE: Przeczytaj wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa, instrukcje, ilustracje i dane techniczne dostarczone wraz z tym urządzeniem. Nieprzestrzeganie wszystkich instrukcje Poniżej wymienione może spowodować w przypadku porażenia prądem elektrycznym , pożaru i/lub poważny obrażenia.

ratować Wszystko ostrzeżenia i instrukcje Do przyszły odniesienie .

1. Maszyna też powinna być używanym przez doświadczony personell.
Jeśli ty Czy nie jesteś zaznajomiony z procesem obsługi lathe, zrób to
nie używać ten

- maszyna dowolna. skorzystaj z instrukcji przed operacyjny.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy prawidłowo założyć osłonę zabezpieczającą . pozycja.
 3. Przed uruchomieniem maszyny sprawdź, czy narzędzie jest odpoczynek klucz i klucz do uchwytu Czy REMOVED.
 4. zapobiegaj przypadkowemu uruchomieniu maszyny . Wyłącz zasilanie silnika przed zamocowaniem przedmiotu obrabianego lub zbyt mocno.
 5. Nie siła ciąć . cięcie według Do ten ustawić cięcie prędkość , cięcie głębokość i prędkość posuwu.
 6. Użyj ten Prawidłowy narzędzia . używać ten prawidłowy też ja Lub przedmiot obrabiany Do obróbka mechaniczna .
 7. Utrzymuj narzędzia ostre i czyste, aby zapewnić ich normalne działanie. I bezpieczna eksploatacja. Nasmaruj i Regularnie wymieniaj akcesoria.
 8. Przed przystąpieniem do regulacji lub naprawy maszyny , należy: Jasne Do odłączyć ten Zasilacz.
 9. Proszę sprawdzić działanie bezpieczeństwa maszyny przed rozpoczęciem To.
sprawdź wydajność wszystkich poruszający strony. Wszystkie części muszą być zainstalowano poprawnie. Uszkodzone części muszą być naprawionym niezwłocznie.
 10. kiedy maszyna jest uruchomiony, operator powinien nie Wyjść.
 11. Utrzymuj miejsce pracy w czystości, brudne środowisko pracy jest łatwe do opanowania do wypadków.
 12. Do nie używać maszyny w niebezpiecznych warunkach środowisko. Nie pracować w wilgotnych miejscach . Zapewnić To elektryczny składniki są chronione przed wilgocią. przechowywać Dobry Oświetlenie.
 13. Dzieciom zabrania się wstępu na teren budowy, personel nieoperacyjny powinien zachować bezpieczną odległość od miejsca pracy.
 14. Aby trzymać dzieci z dala od miejsca pracy. Drzwi powinny Być Zablokowany, gdy Opuszczanie warsztatu.
 15. Ubierz się odpowiednio. Nie noś luźnych ubrań, rękawiczek, krawatów, Pierścienie,

bransoletki, biżuteria itp. Aby zachować bezpieczeństwo, Dla dobra bezpieczeństwa , wyczerpujący buty antypoślizgowe. Jeśli ty Posiadać Długie włosy, proszę założyć roboczą czapkę h w.

16. nosić ochronny okulary Kiedy działający .

17. zwracaj uwagę na to, gdzie stoisz i trzymaj się równowaga w WSZYSTKO czasy.

18. Do nie umieść swoje ręce blisko ruchu części maszyny.

19. Do nie należy wykonywać żadnych operacji ustawiania, gdy maszyna jest włączona działanie.
20. Przeczytaj i zrozum wszystkie znaki ostrzegawcze opublikowano na maszyna.
21. Niniejsza instrukcja ma na celu wyłącznie zapoznanie klientów z obsługą maszyny i nie jest szkolenie instrukcją.
22. Proszę przestrzegać tych ostrzeżeń, w przeciwnym razie może dojść do poważnych obrażeń. móc wynik.
23. Ten maszyna będzie wytwarzać szkodliwe substancje chemiczne w pracy pyłowy, piłowanie, szlifowanie i wiercenie powstające w wyniku szlifowania. Aby zmniejszyć szkoda tych substancji chemicznych, Proszę pracować w dobrze wentylowanym pomieszczeniu miejsce i noszenie urządzenia bezpieczeństwa. takie jak maski z filtrem cząstek stałych
- .

Parametry techniczne

Typ numer	WM 210V-L
pojemności	
huścić się nad Łóżko	210 mm
huścić się przechodzić strona	110 mm
Dystans Między centra	735 mm
Szerokość z Łóżko	100 mm
Główka	
Przebić się wrzeciono	38 mm
Stożek wrzeciono Nos	MT 3
Liczba prędkości wrzeciona	Zmienna
Zakres prędkości wrzeciona	50-2500 obr./min.
Karmienie i Nawlekianie	
Liczba metryk Wątki	14
Zakres Metryczny Wątki	0,3~3 mm
Numer z 1 mperija Wątki	10
Zakres z 1 mperija Wątki	10~44T.PI
Zakres długości geograficznej Karmić	0,1~0,20 mm
związek i przewóz	
Zbytł Typ postu	4
Maksymalny ruch związków	55 mm
Maksymalny krzyż bok Podróż	75mm
Maksymalny przewóz Podróżł	736 mm
konik	
Przesuw wrzeciona ogonowego	60mm
Stożek w magazynie Tail wrzeciono	MT 2
Różnorodny	
Główny Silnik	110 V~60 Hz /220-240 V~50 Hz , 1 faza /750W,
Długość, szerokość i Wysokość	1200×340×360 (mm)
Waga produktu	NW:79 kg ; GW:90 kg
Rozmiar opakowania	1230*460*450 mm

Podano ogólne informacje w tej specyfikacji Jest nie wiążący.

standard akcesoria

- | | |
|--------------------|---|
| 1. oil Pan | 1 |
| 2. Rear chip Plate | 1 |
| 3. Three Jaw chuck | 1 |
| 4. specification | 1 |
| 5. Tool Box | 1 |



Akcesoria w skrzynce narzędziowej (rys. 1)

Fig. 1

- | | |
|---|---|
| 1 | Martwy środek MT5 |
| 1 | Martwy środek MT2 |
| 3 | Zbyt Post klucz |
| 1 | olej Pistolet |
| 1 | krzyż śrubokręt |
| 1 | Śrubokręt Fiata |
| 1 | Trzy Szczęka cmokanie |
| 5 | heksagonów gniazdo klucze |
| 3 | Podwójny Koniec Klucze nasadowe |
| 8 | Zestaw kół pasowych (30T, 33T, 35T, 50T, 52T, 40T , 60T, 66T) |

specjalny akcesoria (Akcesoria To wymagać dodatkowy płatność)

Cztery uchwyt szczękowy i z
powrotem talerz (płyta łącząca)

Heel odpoczynek

rama

środkowa

Dysk tylny

Rozdzielony dysk

Zbyt odpoczywam ochrona
okładka

Ochronna śruba pociągowa

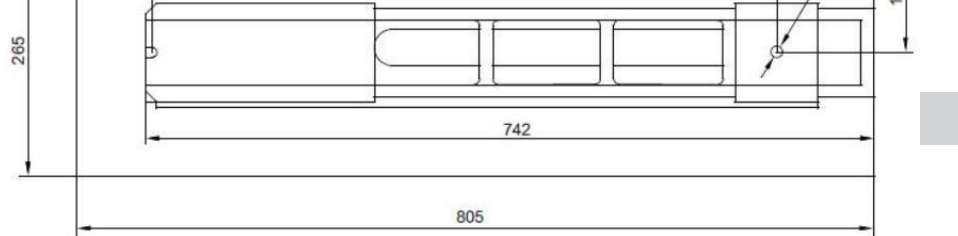
okładka Obrót zbyt

Uchwyt wiertarski i łączenie pręt

UNPACKING AND CLEANING

1. Skończyć usuwanie drewnianej skrzyni z okolic lathe
2. Sprawdź wszystkie akcesoria maszyny zgodnie z do uszczelka Lista.
3. Odkręć koło od skrzyni transportowej spód.
4. Wybierz lokalizację dla obiektu, który Jest bryka, ma Dobry Walka I ma wystarczająco dużo miejsca, aby móc praca ten lathe NA WSZYSTKO cztery boki.
5. przy użyciu odpowiedniego sprzętu do podnoszenia, powoli podnieś lathe z wysyłki paka spód. Do nie Podnieść przez spindle. Upewnij się, że lathe jest zrównoważony zanim przechodzę do solidnego ławka lub stojak.
6. Aby uniknąć skręcania łóżka, lathe Lokalizacja musieć być absolutnie płaskim I Pozioml. Umieść maszynę na podstawce (jeśli jest używana). 1. piętro używając A ławka, Poprzez łożę dla najlepszego wydajność.
7. wyczyść wszystko powierzchnie zabezpieczone przed rdzą za pomocą A średni komercyjny więc Ivent, nafta lub paliwo diesla. Do nie użyj rozcieńczalnika do farb, benzyny lub lacquer rozcieńczalnik. To uszkodzi malowane powierzchnie. Pokryj wszystkie oczyszczone powierzchnie cienką warstwą 20w olej maszynowy.
8. Zdejmij pokrywę przekładni końcowej . Wyczyść wszystkie elementy. końca bieg montaż i pokrycie wszystkich kół zębatych ciężkim, nieśpiewający smar.

FOUNDATION DRAWING



Figa. 2

Tokarka Łóżko (rys. 3)

Ten Łóżko lathe jest wykonany z wysokiej jakości żelaza . Przez łączenie wysoki policzki z mocne żebra poprzeczne, łóżko z Niskie wibracje I sztywność Jest wytworzony. To integruje głowicę i napędza jednostkę, do mocowania wózka i Śruba pociągowa. Dwie precyzyjnie szlifowane V - bocznie, wzmocnione ciepło hartowanie i szlifowanie stanowią dokładne prowadzenie dla wózka i ogona zapas. Główny silnik jest zamontowany do tył Strona ft z łóżko.



Rys . 3

Główka (rys. 4)

Ten Głowka odlewana z żeliwo wysokiej jakości, niskowibracyjne . Jest Przykręcony do łóżka czterema śrubami. W głowicy znajduje się wrzeciono główne z dwa precyzyjne łożyska stożkowe i prowadzić jednostka. Ten wrzeciono główne przekazuje moment obrotowy podczas toczenia Proces. Trzyma również obrabiane przedmioty i urządzenia mocujące (np. uchwyt 3-szczękowy).



General Description

Rys . 4

powóz (rys . 5)

Powóz jest zrobiony z odlew wysokiej jakości żelazo. Strona części są gładko szlifowane. Pasują do V na łóżku bez graj. Dolny bocznica części mogą można je łatwo i prosto regulować. Poprzeczna strona Jest zmontowany NA ten przewóz i porusza się po stronie jaskółczego ogona. na krzyżu bok móc Być dostosowane za pomocą klinów. Przesuń poprzeczkę wygodnie pozycjonowany Koło ręczne I. Na kołnierzu znajduje się stopniowany kołnierz. Koło ręczne I.

A cztery drogi teźl post jest zamontowany na górnej stronie i pozwala cztery narzędzia Do Być Zaciśnięte. Poluzuj środkowy uchwyt zacisku, aby obrócić dowolne z czterech narzędzi pozycja.

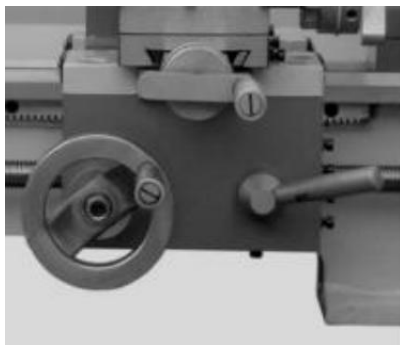


Rys . 5

Fartuch (Rys. 6)

Fartuch montowany jest na łożko. To mieści połowa orzech z jakiś angażowanie lever do aktywacji automatycznego podawania. Half nakrętki gibs mogą być regulowana od zewnątrz.

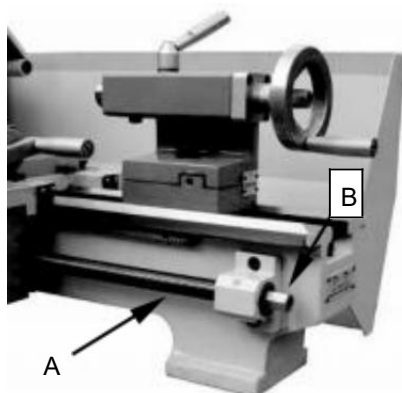
Stojak, zamontowany na łożku i pinio obsługiwany przez Koło ręczne NA ten Wózek umożliwia szybkie poruszanie się po płycie postojowej.



Rys . 6

Śruba pociągowa (Rys. 7)

Ten Śruba pociągowa (A, Rys.7) jest zamontowany z przodu maszyna łożko. To Jest podłączony do skrzyni biegów po lewej stronie w celu automatycznego podawania i jest obsługiwany przez mając na uwadze oba końce. Nakrętka sześciokątna (B, rys. 7) na prawy koniec Jest zaprojektowany Do obejmować gracz ten To jest reklama śruba.



Rys . 7

konik (Figa. 8)

Tylna część łoża przesuwana się w kształcie litery V i może być zaciśnięta na każdej lokalizacji. Zapas ogonowy ma wrzeciono o dużej wytrzymałości z stożek Morse'a NIE. 2 gniazdo I A skala stopniowana. Wrzeciono można zaciśnąć na każdej lokalizacji z A zaciskanie kiedykolwiek. Wrzeciono jest przenoszony z koła ręczne ten koniec z ogon.

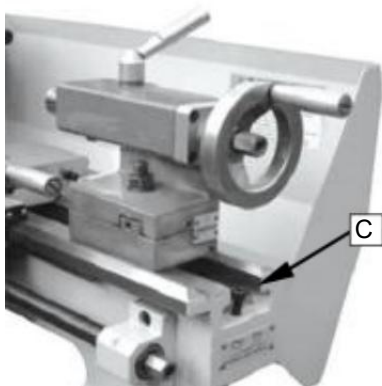


Fig.8

Ogłoszenie :

Zamontuj śrubę zabezpieczającą (C, Rys. 8) przy końcu z lathe W zamówić zapobiegać ogon od odpadnięcia od kopyta łożko.

operating equipment

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

Ten maszynę włącza się i wyłącza za pomocą przycisku ON/OFF przycisk. Naciśnij, aby zatrzymać WSZYSTKO funkcje maszyny. Aby ponownie uruchomić, podnieś pokrywę i naciskać NA przycisk.

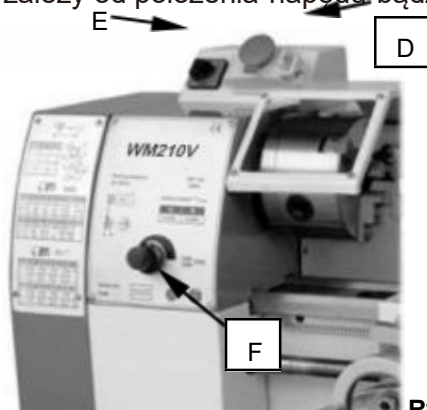
2. zmiana - ponad Przełącznik (E, rys . 9)

Po włączeniu urządzenia należy ustawić przełącznik w pozycji „F”, aby wrzeciono przeciwnie do ruchu wskazówek zegara obrót (do przodu). Przekręć przełącznik na „R”

pozycja dla wrzeciona zgodnego z ruchem wskazówek zegara obrót (wsteczny) Pozycja „O” jest WYŁĄCZONA, a wrzeciono pozostaje bezczynny.

3. zmienny prędkość kontrola przełącznik (F, rys . 9)

Obróć przełącznik zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć prędkość wrzeciona. Obróć ten przełącznik przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć prędkość wrzeciona. możliwa prędkość zasięg zależy od położenia napędu bądź tym.



Ryc.9

4 . blokada wózka

Wkręć śrubę z łbem sześciokątnym (A, Figa. 10) zgodnie z ruchem wskazówek zegara i dokręcać Do Zablokuj. Zakręć przeciwnie do ruchu wskazówek zegara i zwolnij, aby odblokuj. uwaga: śruba blokująca wózek musi Być ONZ Zablokowany przed zaangażowaniem automatyczne podawanie lub uszkodzenie lathe może wystąpić.



Rys.10

5 . Podłużny Trawers Ręka koło (B, rys. 11)

Obróć pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć fartuch montaż bliski ten ogon zapas (po prawej). Obróć pokrętło w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć fartuch montaż w kierunku głowicy (po lewej).

6 . przechodzić Trawers Dźwignia (c, rys . 11)

Wstecznie obrót przesunąć bok poprzeczny w kierunku tyłu maszyna.

7 . Połowa orzecha Angażować się Dźwignia (D, rys. 11)

Przesuń lever w dół, aby włączyć . Przesuń Kiedykolwiek aż do odłączyć.

8 . mieszanina Odpoczynek Trawers Dźwignia (E, rys . 11)

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

9 . Narzędzie post zaciskanie Dźwignia (F, rys . 11)

Obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby poluzować, a w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby dokręcić. Obróć teżPublikuję, kiedy Zawsze Jest odblokowany.

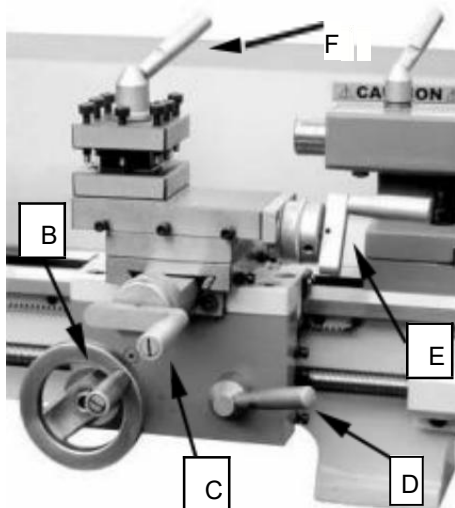


Fig.11

10 . Ogon magazyn zaciskanie śruba (G, rys . 12)

Obróć nakrętkę sześciokątną zgodnie z ruchem wskazówek zegara
Zablokuj i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara Do odblokuj.

11 . Ogon magazyn Lotka zaciskanie Dźwignia (H, rys . 12)

Obróć pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zablokować
wrzeczono i przeciwnie do ruchu wskazówek zegara Do odblokuj To.

12 . Konik Przesuwnik pióra Koło ręczne (I, rys. 12)

Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć pióro. Obróć
w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara wycofać ten pióro.

13 . Ogon magazyn zrównoważyć Regulacja (J, rys . 12)

Trzy śruby ustalające umieszczone na podstawie kolby ogonowej służą do przesunięcia ogona. materiał do cięcia stożków. Odkręć śrubę blokującą na kolbie tylnej koniec. Rozluźnij jeden śrubę ustalającą z boku, dokręcając jednocześnie drugą do momentu uzyskania wymaganej wartości offsetowy Jest wskazane na skali. Dokręć śrubę śruba.

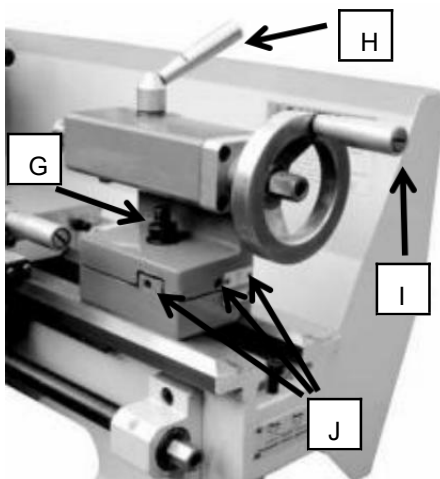


Fig . 12

Wymiana z cmokanie

Ten wrzeciono główkowe Uchwyt jest cylindryczny. Poluzuj trzy śruby ustalające I orzechy (A, Figa. 13 na IY pokazano dwa)na Ja jestem cmokanie kołnierz Do wyjmij uchwyt. umieść nowy uchwyt i zamocuj To używając tego samego ustawić śruby I orzechy.

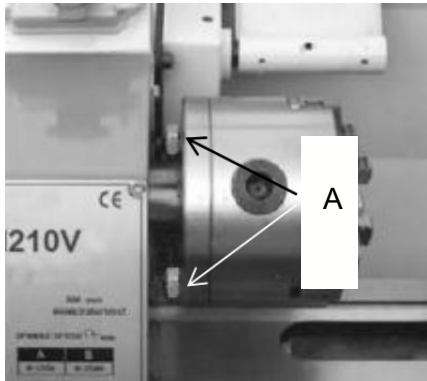


Fig. 13

ZESTAW NARZĘDZI W GÓRĘ

Włóż narzędzie obrotowe do też ja posiadacz.

Narzędzie musi być mocno zaciśnięte . Podczas obracania narzędzie ma tendencja do zginania się pod wpływem siły skrawania powstającej w trakcie formowania wióra.

Aby uzyskać najlepsze rezultaty, należy zachować zbyt duży nawis Być utrzymany w minimum 3/8" Lub Mniej.

Kąt cięcia jest poprawny, gdy krawędź tnąca Jest zgodny z centrum osi przedmiotu obrabianego. Prawidłowy wysokość narzędzia można osiągnąć przez porównanie punktu narzędzia z punktem zamontowanego środka w ogonie

magazyn. W razie konieczności należy zastosować stalowe podkładki dystansowe pod narzędziem. dostać wymagana wysokość.

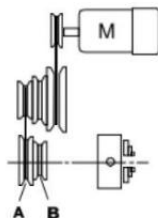
(Figa. 14)



Figa. 14

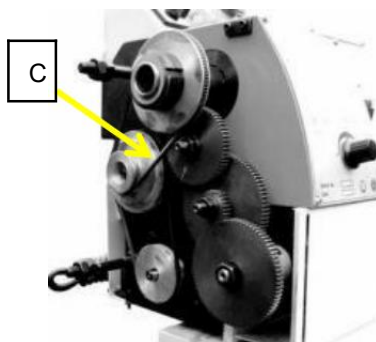
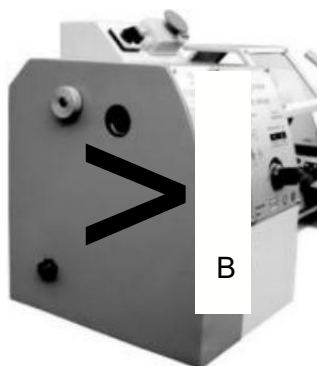
Zmień prędkość

1. odkręcić dwie śruby mocujące (B, Rys.15) i usunąć osłonę ochronną.
2. Wyreguluj odpowiednią pozycję belki V (C, rys. 16).
3. Naciągnij rolkę napinającą i zamocuj nakrętka ponownie.



sP1NDLE sPEED  min

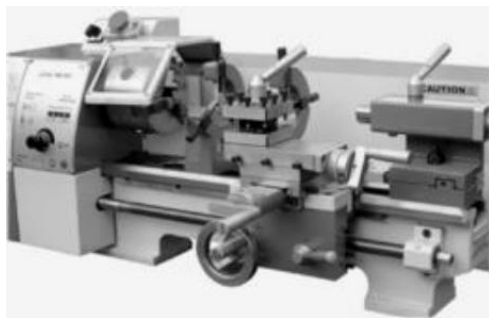
A	B
50.1250	100.2500



Figa. 15 Ryc. 16

Toczenie ręczne

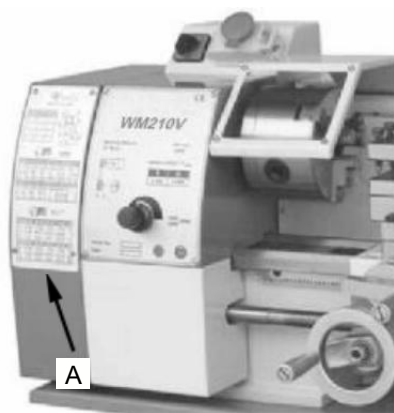
Przesuw fartucha, przesuw poprzeczny i górna strona kółko ręczne Mogą być operowanym Podawanie podłużne lub krzyżowe. (Ryc.17)



Figa. 17

Toczenie wzdłużne z automatycznym podawaniem

użyj tabeli (A, Rys . 18) na maszynie do wyboru prędkości posuwu Lub skok gwintu. Wyreguluj przekładnię zmiany biegów, jeśli wymagany jest posuw lub skok gwintu. nie mogą można uzyskać za pomocą zainstalowano zestaw kół zębatach.



Figa. 18

zmiana Koła zębate Wymiana

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.
2. odkręcić dwie śruby mocujące i zdjąć osłonę ochronną.
3. Odkręć śrubę blokującą (B, rys. 19) na e kwadrant.
4. przesunąć kwadrant (C, Figa. 19) Do ten Prawidłowy.
5. odkręcić nakrętkę (D, Ryc.29) ze śruby pociągowej lub orzechy (MI, Rys.19) z ćwiartek śrubowych w celu usunięcia zmiana Przekładnie z przodu.
6. Zamontuj sprzęgła zębate zgodnie z tabelą gwintów i posuwów (rys. 20).
i przykręć koło zębate z powrotem do kwadrantu.
7. Obróć kwadrant w lewo, aż koło zębate się zatrzyma Posiadać
zaangażowany Ponownie.
8. Ponownie wyreguluj bieg wsteczny, wkładając A normalnie ona et
z papier Jak jakiś pomoc w regulacji lub odległości między kołami
zębatymi.
9. Unieruchom kwadrant za pomocą śruby blokującej.
10. Zamontuj osłonę ochronną główki ramy I na nowo połączyć ten
maszynę do zasilania.

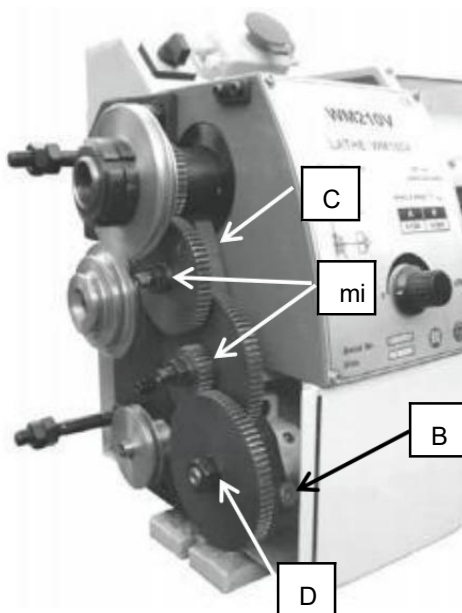
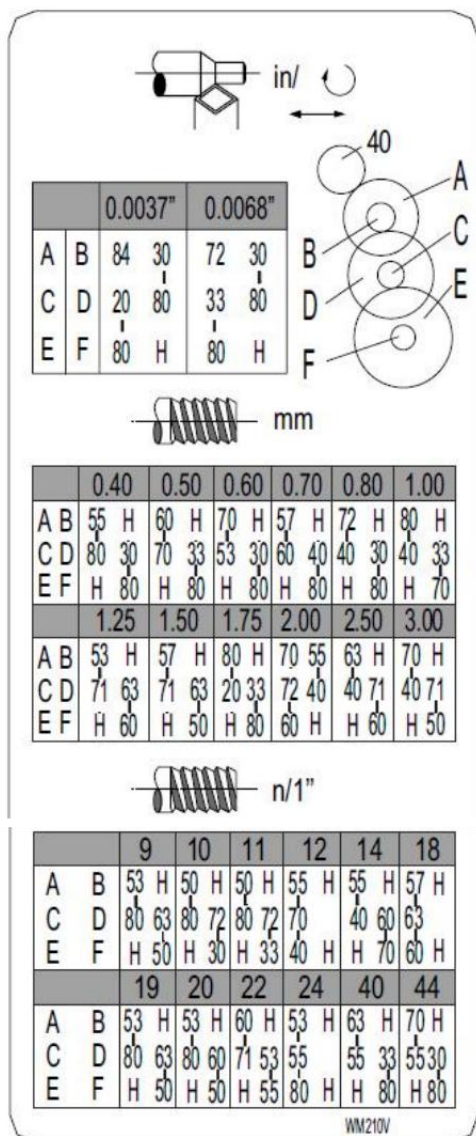
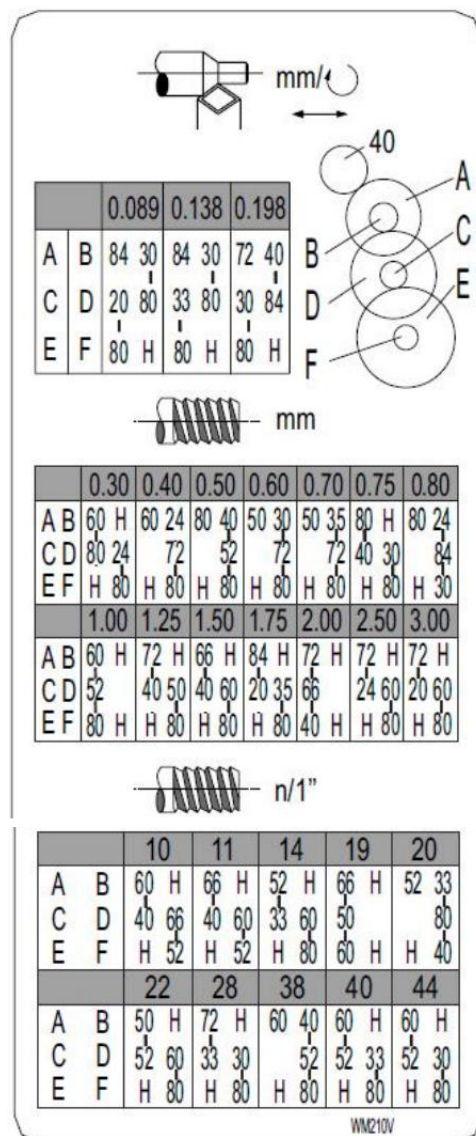


Fig. 19

GWINTOWANIE I TABELA DO KARMIEŃIA



Rys . 20

cylindryczny Toczenie (rys . 21)

W przypadku toczenia prostoliniowego narzędzie przesuwają się równoległe do siekiera jest z obrót przedmiotu obrabianego . Posuw może być ręcznie poprzez obrót pokrętła na siodle lub górnej stronie, lub przez aktywowanie ten automatyczny posuw. Posuw poprzeczny dla głębokości cięcia jest osiągnięty używając poprzeczka.

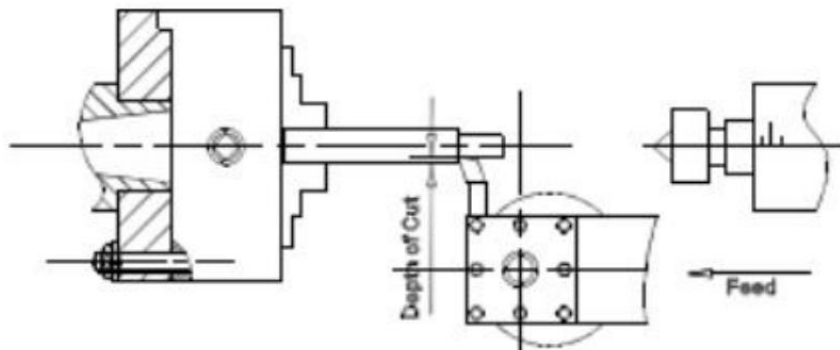


Fig. 21

Końcowe obracanie (Figa. 22)

W operacji obróbki czołowej narzędzie przesuwają się prostopadle do osi obrót przedmiotu obrabianego. Posuw jest zrobiony manualny lub z krzyżem ręka

koł. Posuw poprzeczny dla głębokości cięcia jest wykonany za pomocą ten szczyt bok lub lathe siodło.

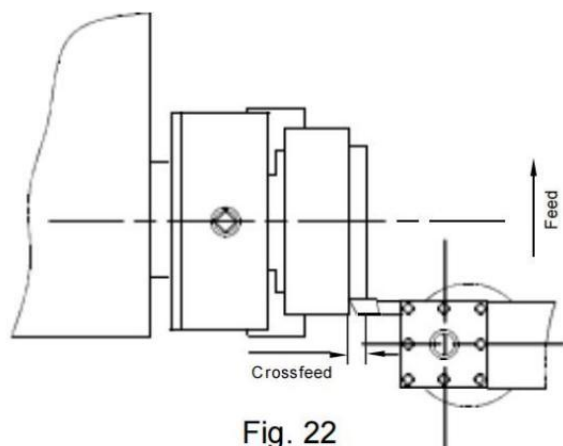


Fig. 22

Skręcanie: smukły wał rufowy (Ryc. 23)

Do obracania między centrami, to konieczne jest usunięcie ten cmokanie z ten wrzeciono. Zamontuj środek MT 3 do sp indie nos I ten MT 2 środek do ogona. Zamontuj obrabiany przedmiot wyposażony w psa napędowego między centra. Kierowca jest napędzany przez A złapać lub twarz talerz.

Uwaga: Always użyj niewielkiej ilości smaru na ogonie magazyn środka, aby zapobiec nadmiernemu wysunięciu się środkowego czubka.

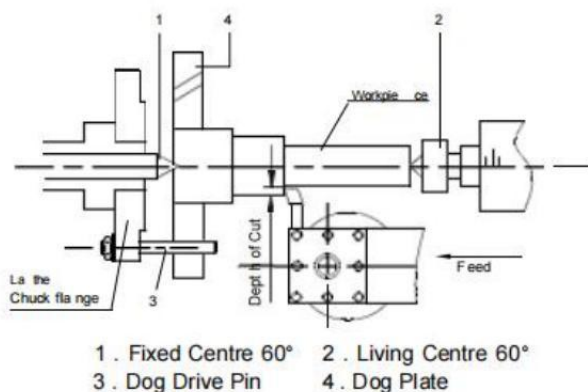


Fig. 23

Toczenie stożkowe z użyciem konika Nff-Ret

Dostosuj odchylenie między środkiem sita konika a środkiem wrzeciona, aby zakończyć toczenie stożka . Kąt zależy od długości z przedmiot obrabiany.

Aby zrównoważyć zapas końcowy, loosen Śruba blokująca (A, Ryc.24). odkręcić śrubę ustalającą (B, Ryc.24) po prawej koniec ogona. Rozluźnij przednia śruba regulacyjna (C, Rys.24) i Brać w górę ten sam kwota przez dokręcając tylną śrubę regulacyjną (D, Ryc.24) aż do pożądanego stożka osiągnięto. Pożądaną regulację krzyżową można odczytać ze skali. (Tak, Ryc.24). Najpierw należy ponownie dokręcić śrubę ustalającą (B, Rys. 24) I Następnie ten dwa (przód I śruba regulacyjna (tylna) do blokowania

kolby ogonowej W pozycja . Ponownie dokręć Śruba blokująca (A, Rys.24) konika. Przedmiot obrabiany musi Być trzymanym pomiędzy dwoma centrami i napędzanymi przez twarz talerz i kierowca pies.

Po toczeniu stożkowym koniek powinien zostać zwróconym do pierwotnego stanu pozycja zgodnie z pozycją zerową na skali ogonowej. (MI, Ryc.24)

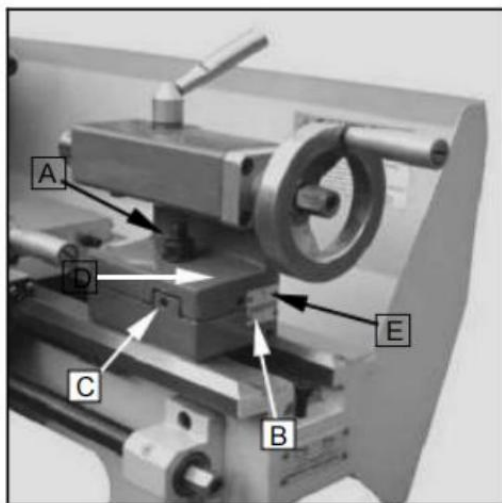


Fig. 24

Nacinanie gwintu

ustaw maszynę na żądany skok gwintu (według Do ten tabela nawlekania , Rys.20). start ten maszyna I angażować się ten połowa orzech . kiedy ten Gdy narzędzie dotrze do części, odetnie ono początkowy przebieg gwintu. Gdy narzędzie dotrzesz do końca cięcia, zatrzymaj maszynę poprzez obrót ten silnik wyłącz i w jednocześnie wyjmij narzędzie z części, więc To To klaruje ten nitka. Do nie odkręcić półnakrętkę Zawsze. Odwróć kierunek silnika do pozwalając ten narzędzie tnące, aby powrócić do punktu początkowego. Powtórz te kroki aż do Ty uzyskano pożądane wyniki.

UWAGI

Przykład: gwint męski

- Średnica przedmiotu obrabianego musi posiadać został
zwrócony do tej średnicy z pożądanym wątkiem.
- Przedmiot obrabiany wymaga A czaj fer Na ten początek wątku I

podcięcie na gwincie uruchomić na zewnątrz.

- Prędkość musisz Być Jak Niski Jak możliwe. Ten zmiana koła zębate musisz Posiadać został zainstalowany zgodnie z wymagany poziom.
 - Wątek cięcie też ja musisz Być dokładniY ten próbka kształt Jak ten nitka, musi być absolutnie prostokątny i zaciskany tak, że To pokrywa się dokładnie z momentem włączenia enter.
 - Wątek Jest wytworzony w różnych cięcie kroki Więc że cięcie też ja należy całkowicie wykręcić gwint (z przechodzić strona) Na koniec każdego cięcia krok.
 - Narzędzie jest wycofany z ten Prowadzić śruba nakrętka zaangażowany przez odwracanie ten przełącznik.
- ☪☞◆☐⌘☒○☞○ się maszyna i nakarm nitka cięcie też ja W Niski cięcie otchłań używając poprzecznej strony. Przed każdym fragmentem, umieść górę bok przybliżone 0,2 do 0,3 mm po lewej stronie i Prawidłowy alternateliY W zamówienie Do odetnij nitkę. W ten sposób narzędzie do cięcia nitek jest odcięte NA jeden W każdym fragmencie wątku zaznacz jego koniec. kontynuuj odcinanie nici, aż Ty prawie osiągnęliśmy pełną głębokość z przeczytanych.

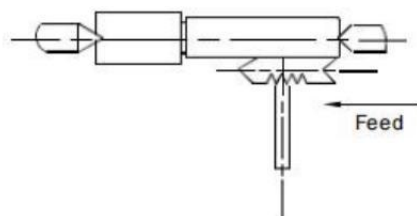


Fig. 25

Trzy Szczęka uniwersalny Tokarka cmokanie

używając tego uniwersalnego uchwytu okrągłego i trójkątnego kwadratu sześciokątny i ośmiokątny i dwunasty, zajętych w narożniku zapasów może być zaciśnięty . (Ryc.26)

Uwaga: nowe buty mają bardzo ciasne dopasowanie szczęki. To Jest niezbędny Do zapewnić Dokładne mocowanie i długa żywotność Życie- z powtarzającym się otwarciem i zamykaniem szczęki dostosowują się automatycznie i ich działanie staje się progresywnie gładszy.

Notatka:

W przypadku oryginalnego uchwytu szczękowego I 3, który był zamontowany na lathe, fabryka zamontowała uchwyt w najlepszy sposób, aby zagwarantować ten trzymanie dokładność z dwa " 0 " znak (A) Rys.26 pokazano na cmokanie i kołnierz mocujący .

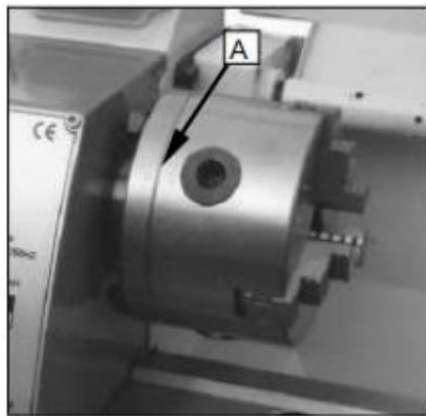


Fig. 26

Istnieją dwa rodzaje szczęki: Szczęki wewnętrzne i zewnętrzne. Proszę nie , ta liczba szczęki pasują do numeru wewnątrz uchwytu rowek. Do nie mieszaj ich ze sobą. kiedy będziesz je montować, proszę uchwyt je w

Lathe Accessories

kolejności rosnącej 0, 1 , 3 kiedy idziesz Do weź m na zewnątrz Być
Jasne Do

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

Cztery szczęki 1 niezależny Uchwyt tokarski

Ten specjalny uchwyt ma cztery niezależnie regulowane cmokanie szczęki- Te umożliwiają przechowywanie elementów asymetrycznych i włączyć dokładny organizować coś cylindryczny sztuki. (Ryc.2 7)



Fig. 27

Uchwyt wiertarski Drill (fakultatywny)

użyj uchwytu wiertarskiego do mocowania wiertel centrujących i wiertel krętych w ogonie stada- (B) (Ryc.28)

Stożek Morse'a Altana (opcjonalnie)

Altana jest niezbędne do zamontowania uchwytu wiertarskiego W ten ogon. To ma A NIE. 1 Stożek Morse'a. (c) Ryc.28

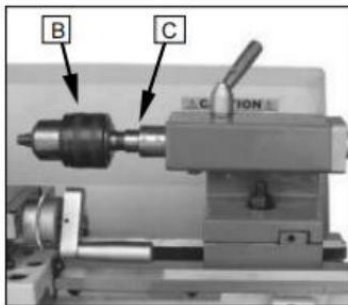


Fig. 28

Na żywo środek (opcjonalnie)

Ten Centrum życia jest zamontowany w balu namiar- Jego używać Jest wysoce zalecony do skręcania z prędkością przekraczającą dopuszczalną z 6. obr./min. (Rys.2 9)

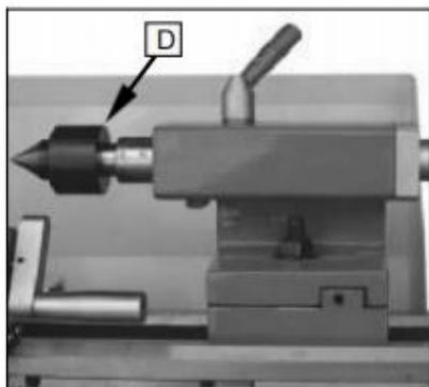


Fig. 29

stały Odpoczynek

Podpórka służy jako podpora dla wałów NA wolny ogon magazyn koniec. W przypadku wielu operacji zapas końcowy nie może Być używany Jak To przeszkadza ten narzędzie tokarskie lub wiertarskie, dlatego też musi Być usunięto z ten maszyna.

podpórka stała, która pełni funkcję podpory końcowej, zapewnia bez gadania działanie. Podtrzymka jest zamontowana na ten sposoby na łóżko I Jest zabezpieczony z poniżej z Płyta blokująca. Smar wymaga ciągly

Smarowanie w punktach styku w celu zapobiegania przedwczesne zużycie. (Ryc.30)

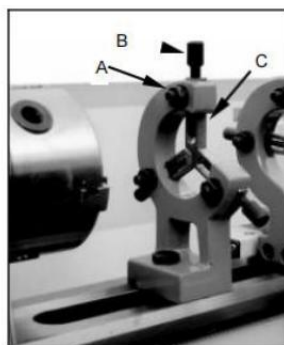


Fig. 30

ustawienie ten stały Odpoczynek

1. Rozluźnij trzy kłótwa orzechy. (A, Rys. 31)
2. Odkręć śrubę radełkowaną (B, Ryc.36) i otwórz bocznica palcami. (c, ryc. 31) aż do momentu, gdy podpórka stała będzie mogła być przesunięta jego palec wokół przedmiot obrabiany . bezpieczny ten stały odpoczynek W pozycja .
- 3 Dokręć śruby radełkowane tak, aby palce były dobrze zamocowane. Ale nie ciasno przeciwko przedmiot obrabiany. Dokręć trzy nakrętki (A, Ryc.31). Nasmaruj ślizg punkty z olej maszynowy.
4. kiedy , po przedłużony operacja , szczęka pokazywać nosić , ten porady z palce mogą być złożonym lub ponownie zmielony.

Podążać Odpoczynek

Następujące reszta to zamontowany na siodle i podążający za ruch narzędzia obrotowego. Tylko dwa bloki podporowe są wymagane. miejsce trzeci blok wsparcia jest zajęty przez obracanie teźl. Ten następujący odpoczynek Jest stosowany do operacji tokarskich na długich, śliskich elementach. Zapobiega zginaniu się przedmiotu obrabianego pod wpływem nacisku narzędzia tokarskiego. Ryc.31) ustaw klocki podporowe ściśle do obrabianego przedmiotu, ale nie nadmiernie obcisły. Podczas pracy należy smarować bloki podporowe, aby zapobiec przedwczesne zużycie.



Fig. 31

ADJUSTMENTS

Po okres czasu, jesteśmy w niektórych ruchomych elementach móc potrzebować Do zostać dostosowane.

Wrzeciono główne Namiar

wrzeciona głównego są regulowane w fabryce. 1f koniec gry staje się widoczne po dłuższym użytkowaniu, łożyska móc Być dostosowane.

Przykręć nakrętkę (A, Rys . 32) na z powrotem wrzeciona, Oosen ten nakrętka zewnętrzna (B, Ryc.32). Wyreguluj nakrętkę (A, Ryc.32) aż do WSZYSTKO koniec grać jest podjęta. Wrzeciono powinno nadal obracać się swobodnie. Zapiąć ten orzech nitkowany (A, Rys.32) ponownie i dokręć zewnętrzny zasyfiony nie (B, Ryc.32).

Uwaga: nadmierne dokręcanie lub wstępne obciążenie spowoduje uszkodzenie łożysk.

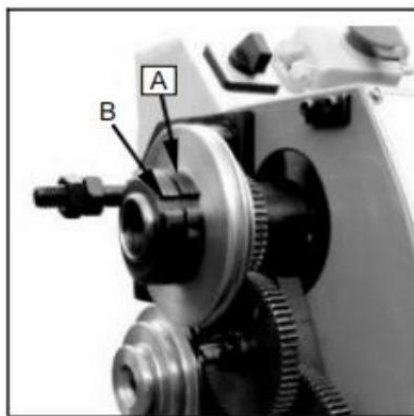


Fig. 32

Modyfikacja z przechodzić slajd

Bok poprzeczny jest wyposażony w listwę uszczelniającą (c, Rys.33) i Móc być dostosowanym do śruby (D, Ryc.33) wyposażony w lock orzechy. (E, Ryc.33) Rozluźnij lock orzechy i dokręć śruby ustalające aż do boku porusza się swobodnie bez Graj. Dokręć lock orzechy do zatrzymania modyfikacja.

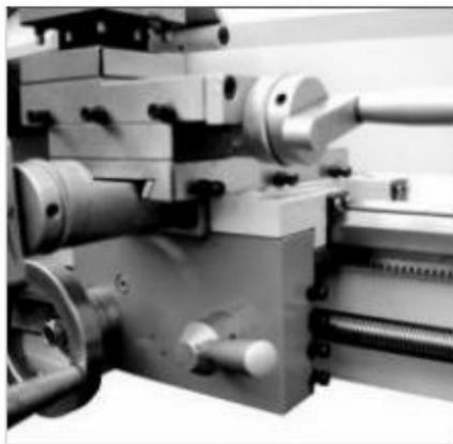


Fig. 33

Regulacja suwaka ToP

Górna strona jest wyposażony w listwę prowadzącą (F, rys.3 4) i Móc Być dostosowany z śruby (G, Ryc. 34) wyposażony w lock orzechy. (H, Rys. 34) Rozluźnij lock orzechy i dokręć śruby ustalające aż do boku porusza się swobodnie bez Graj. Dokręć lock orzechy do zatrzymania modyfikacja.

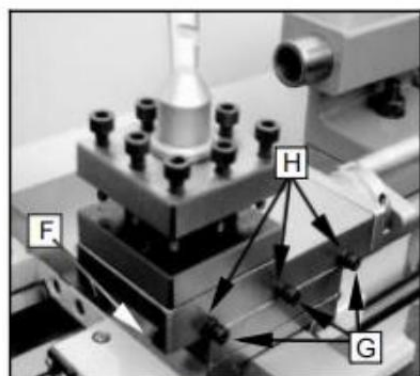


Fig. 34

Regulacja Half Nakrętka Przewodnik

Ten Zaczepy nakrętek można regulować za pomocą śrub (I, Ryc.35) zamontowano z lock orzechy (J, Ryc.35). Odkręć nakrętki na prawa strona z fartuch i wyreguluj śruby regulacyjne aż do obu połowa orzechy poruszają się swobodnie bez PIAY. Dokręć nakrętka.

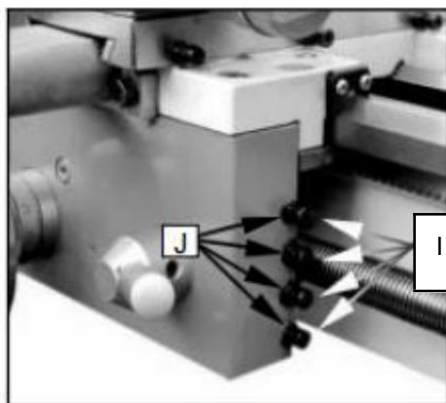


Fig. 35

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!

UWAGI:

Nasmaruj wszystkie prowadnice boczne Jasny przed każdym używać. Smar zjadł zmiana biegów i śruby pociągowej lekko z smar.

1. przewóz

Smarować Cztery oleje Porty (A, Ryc. 36) z maszyną 20w o ja raz codziennie.

2. przechodzić Slajd

Nasmaruj dwa oleje Porty (B , Rys. 36) z 20w maszyna olej raz codziennie.

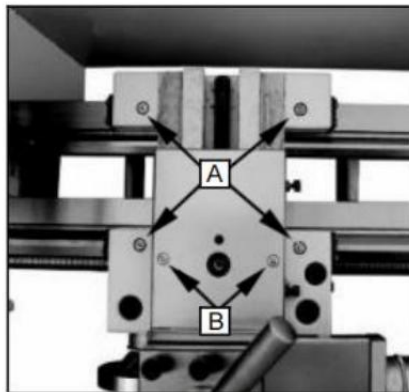
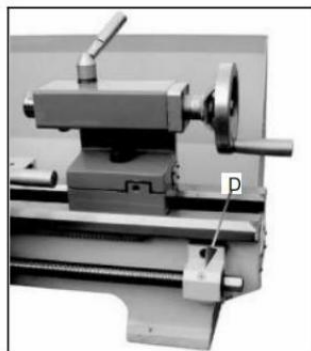
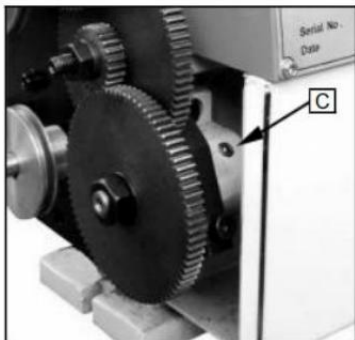


Fig. 36

3. Śruba pociągowa

Nasmaruj pozostały olej Port (C Rys. 37) I Prawidłowy olej Port (D, Ryc.38) z 20w olej maszynowy raz codziennie.



Rys . 37 Rys . 38

Electricity



OSTRZEŻENIE!

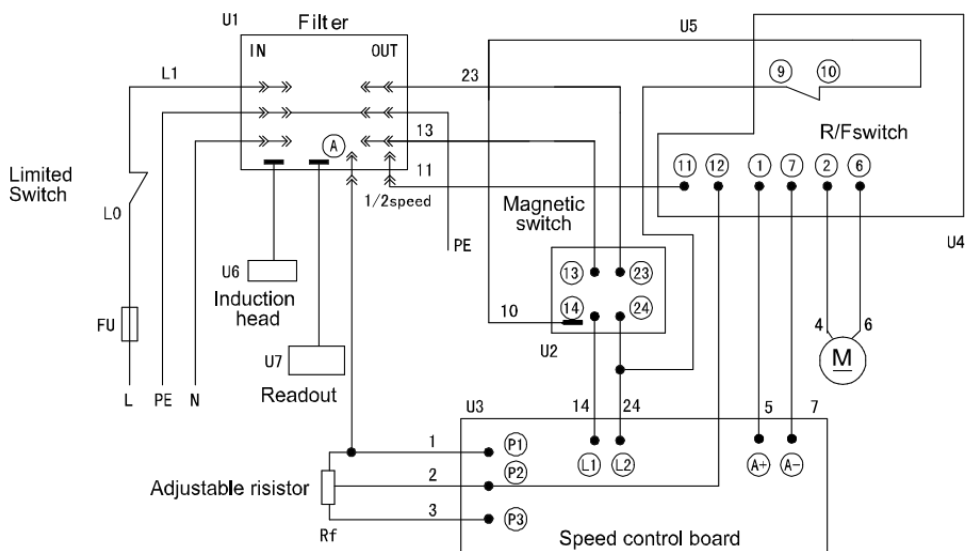
połączenie z tokarka I Wszystko Inny elektryczny praca móc tylko Być przewieziony na zewnątrz przez upoważnionego eleganccy !

Niedostosowanie się może spowodować poważne uraz i szkoda Do ten maszyneria I nieruchomość!

Tokarka wM210v ma ocenę 7 50W, 1PH, 220 V only. Potwierdzać Moc DOSTĘPNE W LOKALIZACJI Tokarki jest To samo ocena Jak ten Ja. używając ten

schemat okablowania (Rys. 39) do podłączania ten lathe do sieć elektryczna DOSTAWA. Upewnij się, że lathe Jest WŁAŚCIWY g zaokrąglone .

Poniżej znajduje się schemat okablowania tokarka: (Rys.39)



Rys . 39

MAINTENANCE

należy również dbać o konserwację maszyny podczas jej działania aby zagwarantować dokładność i serwis Życie maszyny też.

1. Aby zachować maszynę Precyzja i funkcjonalność. To Jest niezbędny obchodzić się z nim ostrożnie. zachować to jest czyste I smar I Lubrykant To regularnie. tylko poprzez dobrą opiekę. Możesz być pewien, że jakość pracy z maszyna będzie pozostają stałe.

UWAGI: Odłączyć maszynę odłączaj od zasilania sieciowego zawsze, gdy wykonujesz czyszczenie, konserwację Lub prace naprawcze!

Olej, smar i środki czyszczące są zanieczyszczeniami i nie wolno ich stosować Być rozdysponowany z przez odpływy lub w normalny odmawiać. Pozbądź się tych agentów W

zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa wymagania dotyczące środowiska. Cleaning szmaty nasączone olejem, smarem i środkiem czyszczącym wiek Czy łatwo

łatwopalny. Zbieranie środków czyszczących szmaty lub wełna czyszcząca w odpowiedni Zamknięte statku i zutylizować je w środowisku przyjaznym dla środowiska zdrowy sposób - Do nie umieścić ich z normalny odmawiać!

2. Smarowanie wszystkich stron lekko przed każdym użyciem. Zmiana biegów i Śruba pociągowa musi również Być Lekko Smarowane za pomocą smar .
3. Podczas pracy. Wióry, które spadają na powierzchnię ślizgową, powinny być czyszczone na czas. a kontrola powinna być zrobiony Do zapobiegać żetony z upadku do pozycji pomiędzy maszyną też ja siodło I lathe sposób prowadnicy łóżka. AsfalCzuje się, że powinno być czyszczonym niektórzy czas.

UWAGI: Nie usuń wióry gołym ręce. Tam Jest A ryzyko skaleczenia spowodowane ostrymi krawędziami wiórów. Nigdy nie używaj łatwopalnych rozpuszczalników Lub środków czyszczących lub środków wytwarzających szkodliwe opary!

chronić elementy elektryczne, takie jak: silniki, przełączniki, przełącznik pudełka, itp. przed wilgocią podczas czyszczenia.

4. Po operacji każdego dnia. Elimin zjadł wszystkie chipsy I czysty inny części maszyny narzędzia i zastosowania olej do maszyny zapobiegać rdzewienie.
5. Aby utrzymać dokładność obróbki . Uważaj z środek. Powierzchnia narzędzia maszyny do uchwytu i prowadnicy i uniknąć uszkodzeń mechanicznych i zużycia spowodowanego niewłaściwy przewodnik.
6. Jeśli uszkodzenie zostanie znalezione. konserwacja powinna należy to zrobić natychmiast.

UWAGI: Prace naprawcze mogą być wykonywane tylko być przeprowadzonym przez wykwalifikowanego personel z odpowiednia mechanika i energia krytyczna wiedza.

TROUBLE SHOOTING

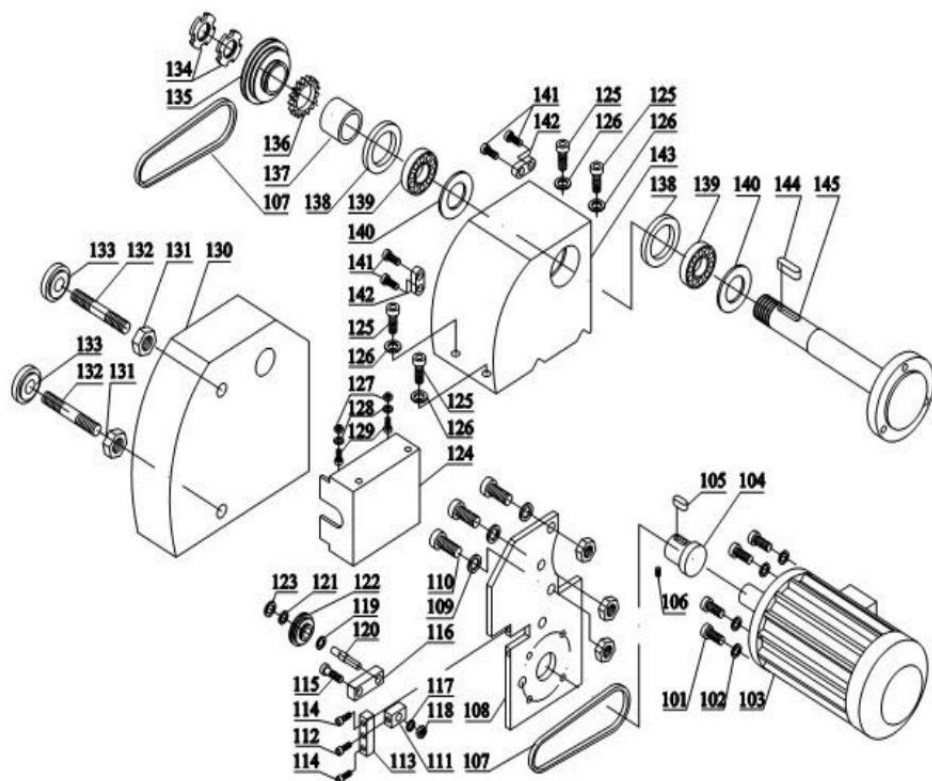
problem	Możliwy powód	Eliminacja
powierzchnia pracy sztuka zbyt szorstki	Narzędzie tępy	Ponowne wyostrzenie narzędzie
	Narzędzie sprężyny	narzędzie zaciskowe z mniej zwis
	Karmić zbyt wysoki	Zmniejszyć karmić
	Promień Na ten narzędzie napiwek też mały	Zwiększyć promień
przedmiot obrabiany staje się stożkowaty	centra Czy nie wyrównany (konik ma zrównoważyć)	Regulować konik Do ten centrum
	Górny suwak nie jest dobrze wyrównany (cięcie z ten szczyt slajd)	Wyrównaj górę dobrze się ślizgać
Tokarka gada	Karmić zbyt wysoki	Zmniejszyć karmić
	luźny w głównym łożysko	Regulować ten główny łożysko
centrum biegnie gorący	praca sztuka ma rozszerzony	Poluzuj środek konika
Narzędzie ma A krótki Życie	cięcie prędkość zbyt wysoki	Zmniejszyć cięcie prędkość
	przechodzić karmić zbyt wysoki	Niżej przechodzić pasza(wykańczanie dodatek powinien nie przekroczyć (0,5m)
	Niewystarczający chłodzenie	Więcej chłodziwo
Skrzydło nosić zbyt wysoki	luz kąt zbyt mały	Zwiększyć kąt przyłożenia
	Podpowiedź narzędzia nie dostosowany Do centrum wysoki	prawidłowy wysokość modyfikacja z narzędzie
cięcie krawędź odrywa się	klin kąt też mały (ciepło budować)	Zwiększ klin kąt
	Szlifowanie pękać należy zle chłodzenie	Fajny jednolicie
	Nadmierny luźno w ten łożysko wrzeczona	Regulować ten luźny W ten wrzeczono mi łożysko

	Układ (wibracje)	Układ
cięcie nitka jest złe	Narzędzie jest zaciśnięty nieprawidłowo	Regulować do centrum
cięcie nitka Jest	Zacząłem szlifować w zły sposób	Mieścić kąt prawidłowo

zło	zło poziom	Regulować ten Prawidłowy poziom
	zło średnica	Odwróć pracę sztuka Do ten prawidłowa średnica
wrzeciono robi nie aktywować	Zatrzymanie awaryjne przełącznik aktywowany	odblokować nagły wypadek wyłącznik

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

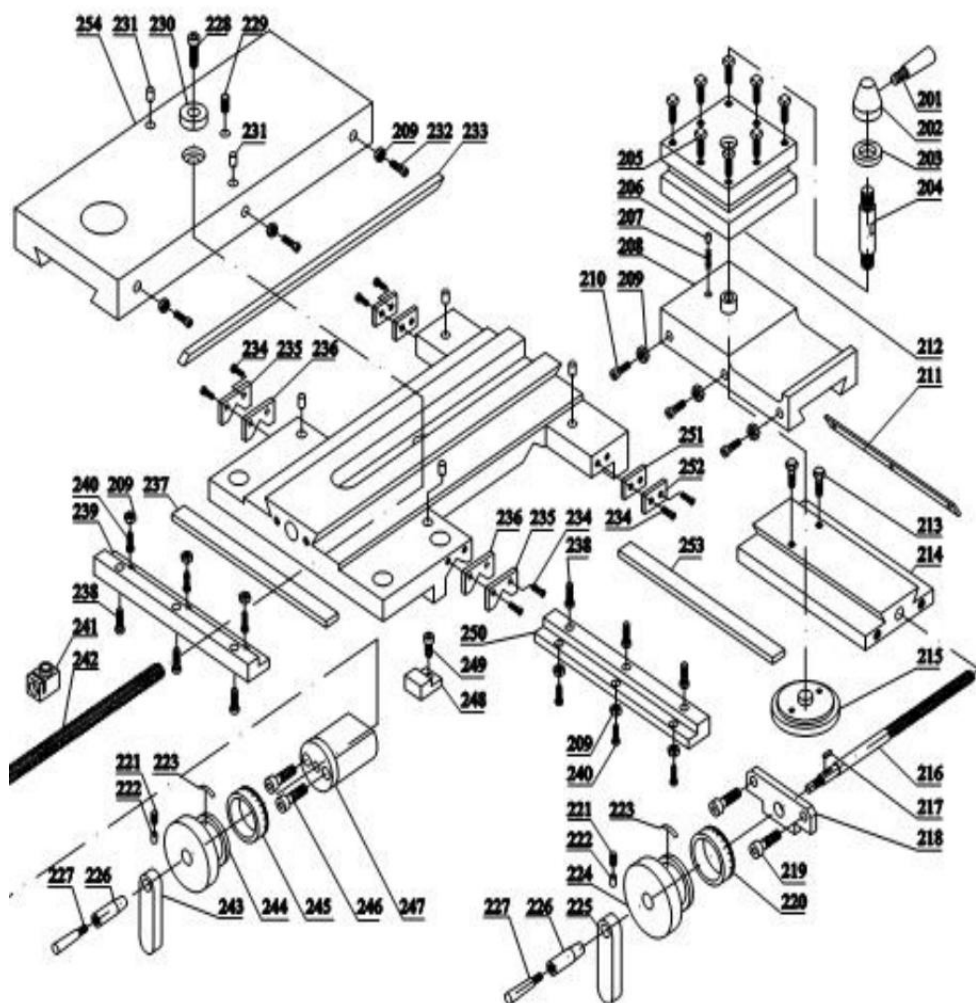
Montaż główki



strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość		strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość
101	śruba	M5X25	4		123	wiosna Pierścień	Φ 22XI	1
102	pralka		4		124	okładka		1
103	Prąd stały Silnik	83ZY005A	1		125	śruba	M8X25	4
104	Silnik Puller		1		126	pralka	8	4
105	klawisz	A4X4X20	1		127	Nakrętka	M8	2
106	śruba	M6X8	1		128	pralka	8	2
107	Belt	Bramy-5M-360	2		129	śruba	M8	2
108	Nawias Pijany		1		130	Belt okładka		1
109	pralka	8	3		131	Nakrętka	M10	2
110	śruba	M8X20	3		132	Boit	M10X80	2
111	BLOCK		1		133	Nakrętka	M10	2
112	śruba	M6X30	1		134	Nakrętka	M27XI	2
113	BLOCK		1		135	wrzeciono Puller		1
114	śruba	M6X20	1		136	Bieg	40T	1
115	Boit		1		137	separator		1
116	BLOCK		1		138	Uszczelka		1
117	pralka		1		139	Łożysko	30206	1
118	Nakrętka		1		140	Pokrywa smaru		1
119	wiosna Pierścień	Wymiary 8X0,8	1		141	śruba	M4X10	2
120	Boit		1		142	BLOCK		1
121	Łożysko		1		143	Główka		1
122	Koło pasowe		1		144	klawisz	A3X3XI5	1

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

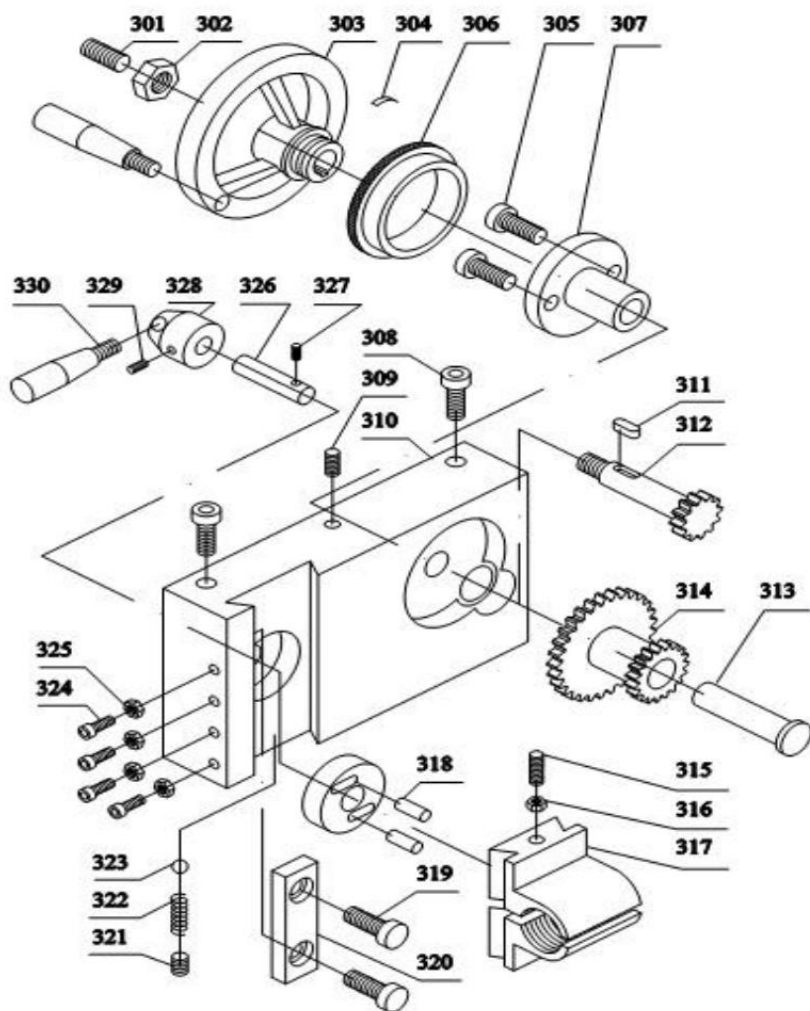
Szczyt zjeżdżalnia , krzyż zjeżdżalnia , wózek Montaż



strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość	strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość
201	Handle		1	228	śruba	M4X8	1
202	Handle Opierać		1	229	śruba	M5X10	1
203	pralka		1	230	Krzak		1
204	Boit		1	231	olej Filiżanka	Φ 5	2
205	śruba	M6X25	1	232	śruba	M4X20	3
206	szpilka		1	233	Klin		1
207	wiosna	5X10X1	1	234	śruba		8
208	Podłużne l jedwab e		1	235	Ośłona wycieraczki		2
209	Płakać	M4	9	236	wycieraczk a		2
210	śruba	M4X14	3	237	Klin		1
211	Klin		1	238	śruba		6
212	Szczyt Odpoczynek		1	239	bocznica BLOCK		1
213	śruba	M5X30	1	240	śruba	M4X10	6
214	obracać się Opierać	M6X20	1	241	Nakrętka		1
215	Mikrometr patelnia		1	242	Śruba pociągowa		1
216	Ołów śruba		1	243	Handle BLOCK		1
217	klawisz	3X12	1	244	Koło ręczne		1
218	Nawias		1	245	Kollar		1
219	śruba	M5X12	2	246	śruba	M6X50	2
220	Kollar		1	247	Nawias		1
221	śruba		2	248	Wzmocnienie talerz		1
222	szpilka		2	249	śruba		1
223	wiosna		2	250	bocznica BLOCK		1
224	Koło ręczne		1	251	wycieraczk a		2
225	Handle BLOCK		1	252	wycieraczka Pokrywa		2
226	Handle sito		2	253	Klin		1

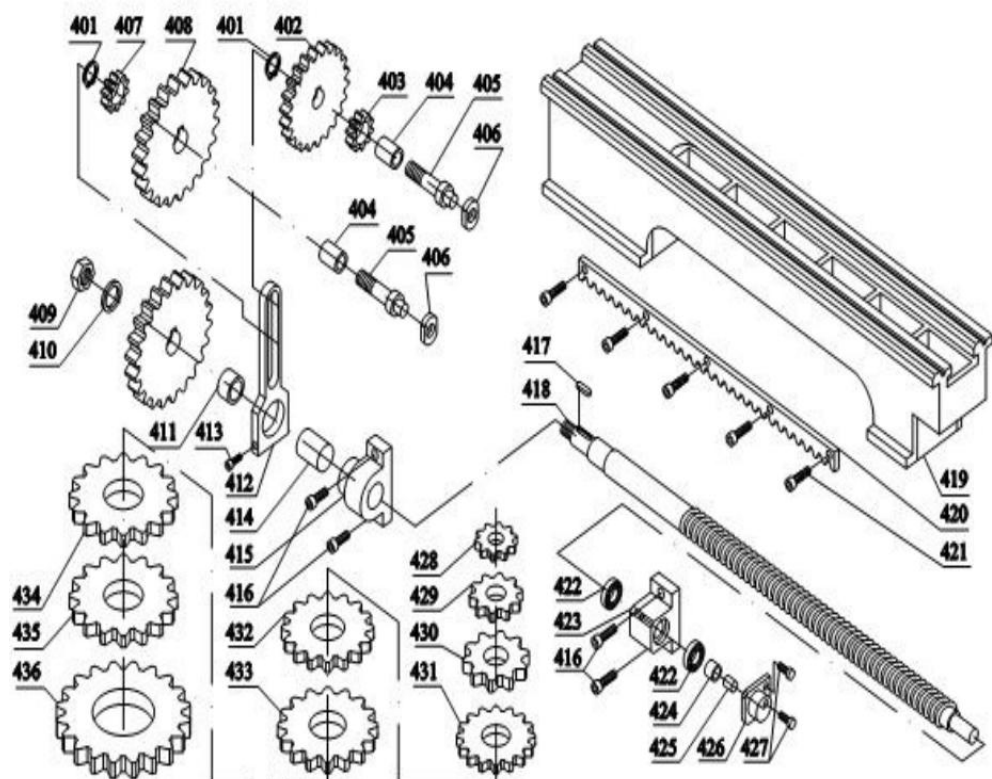
227	Handle		2		254	Przechodzić bok		1
-----	--------	--	---	--	-----	-----------------	--	---

Montaż fartucha



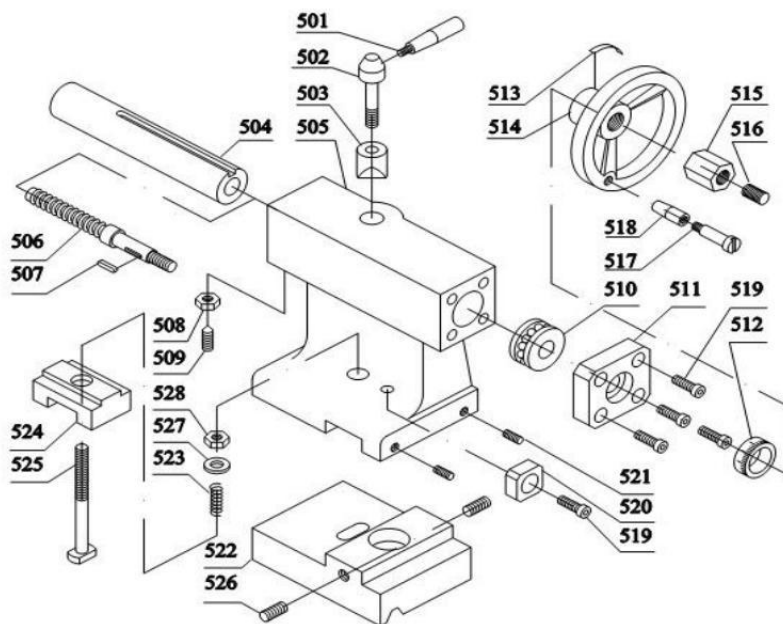
strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość		strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość
301	śruba	M8X8	1		317	Pół-jeśli Nakrętka		1
302	Nakrętka	M8	1		318	szpilka	Ø 4X10	1
303	Koło ręczne		1		319	śruba	M4X10	2
304	wiosna		1		320	BLOCK		1
305	śruba	M5X10	2		321	śruba	M6X8	1
306	Kollar		1		322	wiosna	0,6X3,5X12	1
307	Nawias		1		323	Ball	Ø 4.5	2
308	śruba	M8X25	2		324	śruba	M4X12	4
309	śruba	M5X8	1		325	Nakrętka	M4	1
310	Fartuch		1		326	wał		1
31 1	klawisz	A3X3X8	1		327	szpilka	Φ3X30	2
312	Wał przekładniowy	14T	1		328	Ręka Opierać		1
313	wał		1		329	śruba	M5X6	1
314	Bieg	44/2To	1		330	Handle		1
315	śruba	M4X35	1		331	Handle		1
316	Nakrętka	M4	1		317	Pół-jeśli Nakrętka		1

ŁóŜko, wiszące części kół Absemaia



strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość		strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość
401	wiosna Pierścień		2		419	Łóżko		1
402	Bieg	60T	1		420	Stojak		1
403	Bieg	20T	1		421	śruba	M2X12	5
404	Krzak		1		422	Łożysko	51100	2
405	Boit		1		423	Prawidłowy wsparcie		1
406	Nakrętka	M8	1		424	Nakrętka		1
407	Bieg	24T	1		425	śruba	M8X6	1
408	Bieg	80T	1		426	okładka		1
409	Nakrętka	M10	1		427	śruba	M4X12	2
410	pralka	10	1		428	Bieg	25 ton	1
411	Krzak		1		429	Bieg	30T	1
412	Rama		1		430	Bieg	33T	1
413	śruba	M6X35	1		431	Bieg	35T	1
414	Krzak		1		432	Bieg	40T	1
415	Lewy wsparcie		1		433	Bieg	45T	1
416	śruba	M6X14	2		434	Bieg	50T	1
417	klawisz	A3X3X16	1		435	Bieg	52T	1
418	Ołów śruba		1		436	Bieg	66T	1

konik Montaż



strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość	strony NIE.	Opis	specyfikacja	Ilość
501	duży		1	515	Nakrętka	M8	1
502	duży opierać		1	516	śruba	M8X6	1
503	Lok opierać		1	517	duży śruba		1
504	rękaw		1	518	duży rękaw		1
505	ogon		1	519	śruba	M5X12	1
506	Ołów śruba		1	520	Modyfikacja BLOCK		1
507	klawisz	A3X3X8	1	521	śruba	M6X12	1
508	Nakrętka	M6	1	522	Opierać		1
509	śruba	M6X14	1	523	wiosna		1
510	Łożysko	51100	1	524	Wzmocnienie Pijany		1
511	Mieszkania		1	525	Boit	M10X70	1
512	Kollar		1	526	śruba	M6X16	2
513	wiosna		1	527	pralka	D 10	1
514	Koło ręczne		1	528	Nakrętka	M10	1



Wsparcie techniczne i Certyfikat e-gwarancji
www.vevor.com/pl/wsparcie

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en E-garantie certificaat www.vevor.com/support

DRAAIBANK INSTRUCTIE HANDMATIG

MODEL:WM210V-L

Wij doorgaan naar zijn betrokken naar voorzien Jij tels met competitief prijs .
"Redden Half", "Half-prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen gebruikt door wij alleen
vertegenwoordigt een
schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde producten bij ons te kopen in
vergelijking met de belangrijkste
topmerken en niet noodzakelijkerwijs betekenen om te bedekken alle ca- tegorieën van
teWordt aangeboden door wij. Jij
Zijn vriendelijk herinnerd om zorgvuldig te controleren wanneer u een bestelling bij ons
plaatsen als je Zijn
werkelijk besparen half in vergelijking met de grote topmerken.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

DRAAIBA
NK

MODEL:WM210V-L



BEHOEFTE HULP? CONTACT ONS!

Hebben product vragen? Behoeft technische steun? Alsjeblieft vergoeding ik vrij naar contact ons:

**Technische ondersteuning en E -
garantiecertificaat [www .vevor](http://www.vevor.com)
.com / support**

Dit is het origineel instructie, lees aub alles handleiding instructies voorzichtig voor gebruik. VEVOR behoudt een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding. Het uiterlijk van het product zal onderworpen zijn aan de product jij ontvangen. Vergeef me alsjeblieft ons dat we niet zullen u opnieuw informeren als er is enige technologie of software updates over

onze product.

MATTERS NEEDING ATTENTION

De informatie in deze handleiding is bedoeld als A gids naar de werking van deze machines en vormt geen onderdeel van een contract. De gegevens die het bevat zijn verkregen uit de machine fabrikant En van ander bronnen . wij streven naar ervoor zorgen de nauwkeurigheid van dit informatie en probeer elk item en elke data te verifiëren, Maar Wij kan niet garantie de volledige nauwkeurigheid van de informatie, die betekent dat de geleverde apparatuur in detail kan afwijken van de beschrijving in de instructies. Verder, ontwikkeling van de machine kan betekenen dat de geleverde apparatuur kunnen verschillen in detail van de beschrijvingen hierin. De verantwoordelijkheid daarom Het is aan de gebruiker om zichzelf ervan te vergewissen dat de apparatuur of proces beschreven is geschikt voor het doel bedoeld.

KWALITEITSVERZEKERING

wij zullen doen er alles aan om de kwaliteit van onze producten te waarborgen, en Wij belofte aan consumenten dat wij een jaar garantie op onze producten zullen geven, met uitzondering van schade aan de machine die is veroorzaakt door onjuiste bediening van klanten, en daaruit voortvloeiende ongevallen, of abnormale slijtage en schade veroorzaakt door lack van onderhoud. Om de garantieverplichting na te komen, moet het product of onderdeel met kwaliteit problemen, alstublieft terugsturen naar ons voor verificatie, port betaald. Goederen verstuurd terug zou moeten begeleid worden door een aantekening van de datum van aankoop En A schriftelijke toelichting op de kwaliteit van het product. Na onze inspectie En

MATTERS NEEDING ATTENTION

bevestiging, wij zullen hun producten repareren of vervangen , of de betaling terugbetalen; Als we er niet in slagen om reparatie of vervanging op tijd op deze manier zullen wij beer de kosten die voortvloeien uit de reparatie of vervanging van de producten; Als de schade is niet vanwege de kwaliteit van het product, Maar vanwege naar de gebruiker onjuiste bediening of andere redenen, de kosten zullen zijn gedragen door de klant .

ons bedrijf reserves de rechts naar maken veranderingen naar dit specificatie en productspecificaties. Wij zullen ons voortdurend inspannen om de kwaliteit van onze producten.

Alle rechten voorbehouden. Reproductie of voortplanting is niet Toegestaan zonder toestemming.

VEILIGHEIDSWAARSCHUWING

symbool	symbool Beschrijving
	waarschuwing - Aan verminder de risico op letsel, gebruiker moet je lezen gebruiksaanwijzing handleiding voorzichtig .
	Dit symbool, geplaatst voor een veiligheid opmerking, geeft aan A vriendelijk van voorzorgsmaatregel, waarschuwing of gevaar. Ik negeer deze waarschuwing kan leiden tot een ongeluk. Om de risico op letsel, vuur, of electrocutie, alsjeblieft Volg altijd de aanbeveling getoond hieronder.
	Gevaar! Risico op persoonlijk letsel letsel of milieuschade! Risico van elektrisch schok! Risico op persoonlijk letsel blessure door electric schok!
	Wisselstroom
	Pas op voor klemming
	waarschuwing- Zorg ervoor dat u gehoorbeschermers draagt wanneer met behulp van dit product.



waarschuwing- Zorg ervoor dat u een veiligheidsbril draagt
beschermers wanneer met behulp van dit product.

	Doen niet leg je handen in de veiligheidswacht wanneer machine is aan het werk
	Geen automatische toegang machine -industrie in werking Geautoriseerd alleen personeel
	Doen geen olie bijvullen tijdens operatie
	Doen niet draaien tijdens reparatie
	Geen vermoeiingsoperatie
	De operatie is Nee telefoongesprekken
	Beschikbaarheid informatie: Dit product is onderworpen aan de voorziening van Europese Richtlijn 2012/ 19/ EG . De symbool tonen A wielte prullenbak gekruist door geeft aan dat de product vereist aparte weigeren inzameling in de Europese unie. Dit is van toepassing op de product en alle accessoires gemarkeerd met dit symbool. producten gemarkeerd als zo een kunnen niet zijn weggegooid met normaal huishoudelijk afval, Maar moet worden meegenomen naar A verzameling punt voor het recyclen van elektrische en elektronisch apparaten



WAARSCHUWING: Lees alle veiligheidswaarschuwingen , instructies, illustraties en specificaties die bij deze machine worden geleverd. Het niet naleven van alle instructies Hieronder vermeld kan resulteren bij elektrische schokken, brand en/of serieus blessure.

redden alle waarschuwingen En instructies voor toekomst referentie .

1. De machine zou ook moeten gebruikt worden door ervaren personeel.
Als je Zijn niet bekend met het bedieningsproces van de machine, doe niet gebruik de

- machine te gebruiken naar believen. Gebruik de instructies voordat u in werking.
2. Voordat u de machine start, moet de veiligheidsafdekking op de juiste plaats zitten. positie.
 3. Controleer voordat u de machine start of de machine goed werkt. rest sleutel en klauwsleutel Zijn VERWIJDERD.
 4. Voorkom dat de machine per ongeluk start . Schakel de motor uit voordat u het werkstuk vastklemt of te l.
 5. Doe het niet kracht snijden . snijden volgens naar de set snijden snelheid , snijden diepte en toevoersnelheid.
 6. gebruik de rechts ookls . gebruik de juist te ik of werkstuk voor bewerking .
 7. Houd het gereedschap scherp en schoon om normale werking te garanderen. En veilige bediening. Smeren en Vervang accessoires regelmatig.
 8. Voordat u de machine gaat afstellen of repareren , moet u: Zeker naar loskoppelen de stroomvoorziening.
 9. Controleer de veiligheidsprestaties van de machine voor aanvang Het. controleer de prestaties van alle bewegend onderdelen. Alle onderdelen moeten zijn geïnstalleerd juist. Beschadigde onderdelen moeten gerepareerd worden snel.
 10. wanneer de machine draait, zal de operator niet Weggaan.
 11. Houd de werkplek schoon, een vuile werkomgeving is gemakkelijk te leiden tot ongelukken.
 12. Doen niet gebruik de machine op gevaarlijke plaatsen omgeving. Werk niet op vochtige plaatsen . Ervoor zorgen Dat elektrisch componenten worden beschermd tegen vocht. Goed Verlichting.
 13. Kinderen mogen de werkplek niet betreden, en niet-operationeel personeel zou moeten Houd een veilige afstand tot het werkgebied.
 14. Om kinderen uit de werkruimte te houden. De deur moet zijn Geblokkeerd wanneer Verlaten van de werkplaats.
 15. Draag gepaste kleding. Draag geen losse kleding, handschoenen, stropdassen, ringen,

armbanden, sieraden, enz. Om aan de veilige kant te blijven, Omwille van van veiligheid , dragen schoenen die niet slippen. Als je hebben Lang haar, draag alsjeblieft een werk h bij.

16. dragen beschermend glazen wanneer in werking .
17. Let op waar je staat en houd je evenwicht bij alle keer.
18. Doen niet plaats uw handen in de buurt van de bewegende onderdelen van de machine.

19. Doen niet Voer geen instelbewerkingen uit terwijl de machine draait.
rennen.
20. Lees en begrijp alle waarschuwingssignalen geplaatst op de machine.
21. Deze handleiding is uitsluitend bedoeld om klanten vertrouwd te maken
met de bediening van de machine en ik ben niet een opleiding
handleiding.
22. Gelieve deze waarschuwingen op te volgen, anders kan er ernstig
letsel ontstaan. kunnen resultaat.
23. De machine zal produceren enkele schadelijke chemicaliën in het werk
van stof, zagen, slijpen en boren geproduceerd door slijpen. Om de
leed van deze chemicaliën, Werk alstublieft in een goed geventileerde
ruimte plaats en slijtage
veiligheidsvoorzieningen zoals deeltjesfiltermaskers .

TECHNISCHE PARAMETER

Type nummer	WM 210V-L
capaciteiten	
schommel over Bed	210mm
overslaan kruis kant	110mm
Afstand Tussen centra	735mm
Breedte van Bed	100mm
Kop	
Gat door spindel	38mm
Versmalling in spindel Neus	MT3
Aantal spindelsnelheden	Variabel
Bereik van spindelsnelheden	50-2500 toeren per minuut
Voeding en Rijden	
Aantal metrische gegevens Draden	14
Bereik van Metrisch Draden	0,3~ 3mm
Nummer van 1 keizerrijk Draden	10
Bereik van 1 keizerrijk Draden	10~44T.PI
Bereik van de longitudinale Voer	0,1~ 0,20mm
samengesteld en koets	
Telk Berichttype	4
Maximale verbindingen lide T ravel	55mm
Maximale kruis schuiven Reizen	75mm
Maximale wagen Reizen	736mm
staartstuk	
Tail voorraad spindelverplaatsing	60mm
Versmalling in Tail-voorraad spindel	MT2
Gemengd	
Voornaamst Motor	110V~60 Hz /220-240V~50 Hz , 1 fase /750W,
Lengte, breedte en Hoogte	1200×340×360 (mm)
Productgewicht	NW: 79 kg ; GW: 90 kg
Pakketgrootte	1230*460*450 mm

De algemene informatie die wordt gegeven in deze specificatie is niet verbindend.

standaard accessoires

- 1. oil Pan 1
- 2. Rear chip Plate 1
- 3. Three Jaw chuck 1
- 4. specification 1
- 5. Tool Box 1



Accessoires in de gereedschapskist (fig. 1)

Fig. 1

- 1 Dood in het midden MT5
- 1 Dood in het midden MT2
- 3 Teveel Na moersleutel
- 1 olie Geweer
- 1 kruis schroevendraaier
- 1 Fiat-schroevendraaier
- 1 Drie Kaak klauw
- 5 Zeskant stopcontact sleutels
- 3 Dubbel Einde Kopsleutels
- 8 Poelie set (30T, 33T, 35T, 50T, 52T, 40T , 60T, 66T)

speciaal accessoires (Accessoires Dat vereisen aanvullend betaling)

Vier kaakklem en rug plaat (verbindingsplaat)	mid den fra
Hallo ik rest	me Acht erst

e schijf

Losgekoppelde schijf

Telk rust bescherming omslag

Beschermkap voor

leidspindel omslag Teveel

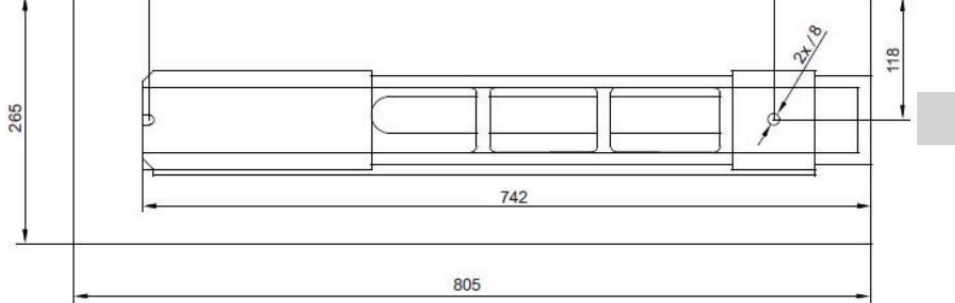
draaien

Boorkop en verbinden hengel

UNPACKING AND CLEANING

1. Finish het verwijderen van de houten kist rond de Jathe
2. Controleer ook alle accessoires van de machine. naar de verpakking list.
3. Maak de jas los van de verzendkist onderkant.
4. Kies een locatie voor de machine die is droog, heeft Goed Vechtsport En heeft genoeg ruimte om te kunnen dienst de Jaathe op alle vier kanten.
5. met voldoende hijsmateriaal, langzaam til de machine van de scheepvaart af krat onderkant. Doen niet Lift door spindel. Zorg ervoor dat lathe is in evenwicht voor verhuizen naar stevig bank of standaard.
6. Om te voorkomen dat het bed gaat torderen, is de Jathe Locatie moeten absoluut plat zijn En level. Bevestig de lathe aan de standaard (indien gebruikt). 1f gebruik makend van A bank, door bolt voor het beste prestatie.
7. Maak alles schoon roestbeschermd oppervlakken met behulp van A mild commercieel dus ik denk, kerosine of dieselbrandstof. Doen niet Gebruik verfverdunner, benzine of lacquer dunner. Deze zullen geverfde oppervlakken beschadigen. bedek alle gereinigde oppervlakken met een lichte film van 20w machine olie.
8. Verwijder het deksel van het eindtandwiel . Maak alle componenten schoon. van het einde versnelling assemblage en coating van alle tandwielen met zware, niet-slingerend vet.

FOUNDATION DRAWING



Afbeelding. 2

General Description

Draaibank Bed (afb. 3)

De Het bed is gemaakt van hoogwaardig ijzer . Door combineren hoog wangen met sterke kruisribben, een bed van Lage trilling En stijfheid is geproduceerd. Het integreert de kop en drijft de eenheid aan, voor het bevestigen van de wagen en Loodschroef. De twee precisiegeslepen V - zijdelings, versterkt door warmte harden en slijpen, zijn de nauwkeurige gids voor de wagen en staart voorraad. De belangrijkste motor is gemonteerd op de achterkant van de le ft-zijde van de bed.



Afbeelding . 3

Kop (Fig. 4)

De De kop is gegoten uit hoogwaardig, trillingsarm gietijzer. is met vier schroeven aan het bed vastgezet . De kop bevat de hoofdspil met twee precisie kegelrollagers en de drijfveer eenheid.

De hoofdspil brengt het koppel over tijdens het draaien proces. Het houdt ook de werkstukken en kleminrichtingen vast. (bijv. 3-klawwplaat).



General Description

Afbeelding . 4

wagen (Afb . 5)

De wagen is gemaakt van hoogwaardige gegoten ijzer. De slide onderdelen zijn

gladgeslepen. Ze passen zonder problemen in de V op het bed spelen. De lagere glijdend onderdelen kunnen eenvoudig en gemakkelijk aan te passen. De kruisschuif is gemonteerd op de wagen en beweegt op een zwaluwstaartige glijbaan. in het kruis schuiven kunnen zijn afgesteld met de spieën.

Verplaats de dwarsschuif met zijn handige gepositioneerd Handwiell. Er zit een gegradueerde kraag op de Handwiell.

A vier manier tel post is gemonteerd op de bovenste slide en staat toe vier tels naar zijn

vastgeklemd. Maak de middelste klemhendel los om een van de vier gereedschappen in de gewenste positie te draaien. positie.

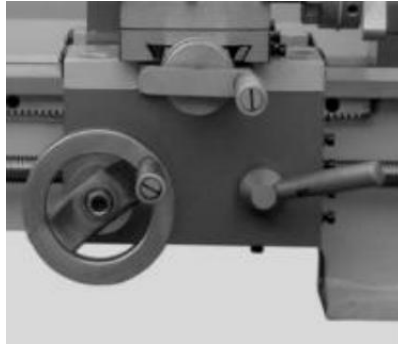


Afbeelding . 5

Schort (Fig. 6)

Het schort is gemonteerd op de bed. Het herbergt de haAls moer met een inschakelende lever voor het activeren van de automatische toevoer. De half moer gibs kunnen zijn van buitenaf aangepast .

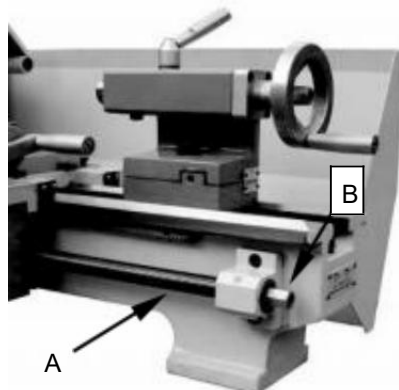
Een rek, gemonteerd op het bed, en een rondsel bediend door Handwiell op de Het rijtuig maakt een snelle verplaatsing van het platform mogelijk.



Afbeelding . 6

Leidingschroef (Afb. 7)

De Leidingschroef (A, Figuur 7) is gemonteerd op de voorkant van de machine bed. Het is aangesloten op de versnellingsbak aan de linkerkant voor automatische toevoer en wordt ondersteund door invloed op beide uiteinden. De zeskantmoer (B, Fig. 7) op de rechter uiteinde is ontworpen naar opnemen speel verder de Ik advertentie schroef.



Figuur 7

staartstuk (Afb. 8)

De staartkolf schuift in een V-vorm en kan zijn vastgeklemd bij elk Locatie. De voorraad heeft een zware spindel met een Morse-conus Nee. 2 stopcontact En A gegradueerde schaal. De spindel kan worden vastgeklemd bij elk Locatie met A klemhendel. De spindel wordt verplaatst met een handwiel bij de einde van de staartstok.

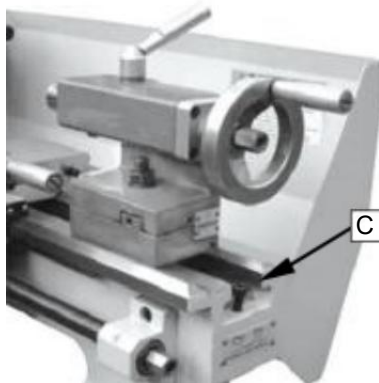


Fig.8

Kennisgeving :

Plaats de bevestigingsschroef (C, Afb. 8) bij de einde van de Jaathe in bestellen om voorkomen de staartstok van de draaibank vallen bed.

operating equipment

1. Noodgeval Knop: AAN/UIT-schakelaar (D, Fig. 9)

De machine wordt in- en uitgeschakeld met AAN/UIT knop. Druk om te stoppen alle machinefuncties. Om opnieuw te starten, tilt u de kap op en pers OP knop.

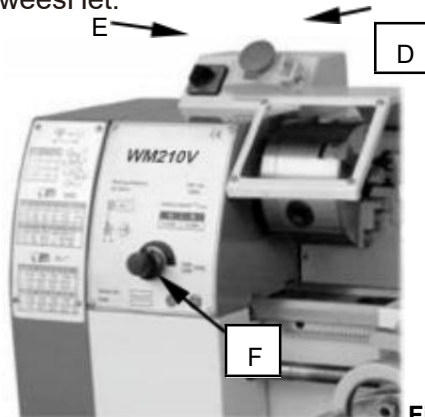
2. veranderen - over Schakelaar (E, Afb . 9)

Nadat de machine is ingeschakeld, zet u de schakelaar op de stand "F" voor tegen de klok in draaiende spindel rotatie (vooruit).
Draai de schakelaar naar "R"

positie voor spindel met de klok mee rotatie (omgekeerd) De "O"-positie is UIT en de spindel blijft inactief.

3. variabel snelheid controle schakelaar (F, figuur 9)

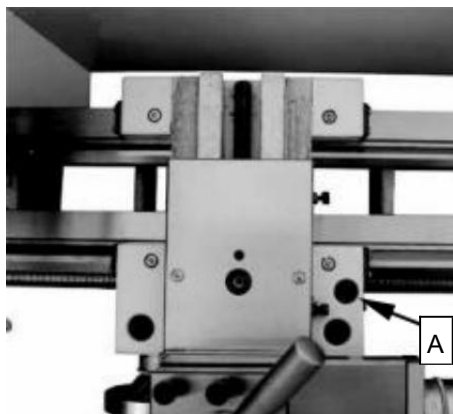
Draai de schakelaar met de klok mee om de spindelsnelheid te verhogen. Draai de schakelaar tegen de klok in om de spindelsnelheid te verlagen. De mogelijke snelheid bereik is afhankelijk van de positie van de aandrijving weesHet.



Figuur 9

4 . wagen Slot

Draai de zeskantige inbusschroef (A, Afbeelding. 10) Met de klok mee En aanspannen naar Oké. Draai tegen de klok in en losdraaien Ontgrendelen. Let op: de borgschroef van de wagen moet zijn VN Geblokkeerd voordat je begint automatische feeds of schade aan lathe kan voorkomen.



Figuur 10

5 . Longitudinaal Traverse Hand wiel (B, figuur .11)

Draai het handwiel met de klok mee om het schort te verplaatsen assemblage naar de staart voorraad (rechts). Draai het handwiel tegen de klok in om verplaats het schort assemblage om de Headstoc k(links) te beschermen.

6 . kruis Traverse Hefboom (c, Afb . 11)

Cirkelvormig rotatie beweegt de dwarsschuif naar de achterkant van de machine.

7 . Halve noot Erbij betrekken Hefboom (D, Fig. 11)

Beweeg de hendel naar beneden om in te schakelen . Verplaats de Altijd tot loskoppelen.

8 . verbinding Rest Traverse Hefboom (E, Afb . 11)

Draai met de klok mee of tegen de klok in om te verplaatsen of positie.

9 . Hulpmiddel na klemmen Hefboom (F, Afb . 11)

Draai tegen de klok in om los te maken en met de klok mee om vast te maken. Draai de Ik post ook wanneer de Ik ben er is ontgrendeld.

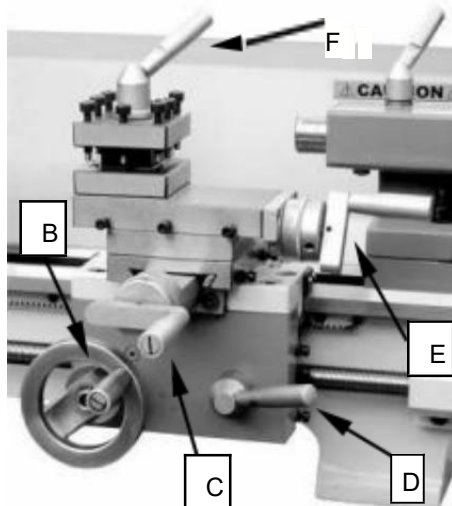


Fig.11

10 . Staart voorraad klemmen schroef (G, Afb . 12)

Draai de zeskantmoer met de klok mee om Vast en tegen de klok in naar Ontgrendelen.

11 . Staart voorraad Schacht klemmen Hefboom (H, Afb . 12)

Draai de hendel met de klok mee om de spindel te vergrendelen En tegen de klok in naar Ontgrendelen Het.

12 . Staartstuk Quill Traverse Handwiel (I, Fig. 12)

Draai met de klok mee om de pen vooruit te bewegen. Draai tegen de klok in om intrekken de pen.

13 . Staart voorraad uit - ingesteld Aanpassing (J, figuur 12)

Drie stelschroeven op de staartstukbasis worden gebruikt om de staart te verstellen voorraad voor het snijden van taps toelopende delen. Draai de borgschroef op de staartkolf los einde. Maak er een los stelschroef aan de zijkant terwijl u de andere vastdraait totdat de hoeveelheid van offset is aangegeven op schaal. Draai de vergrendeling vast schroef.

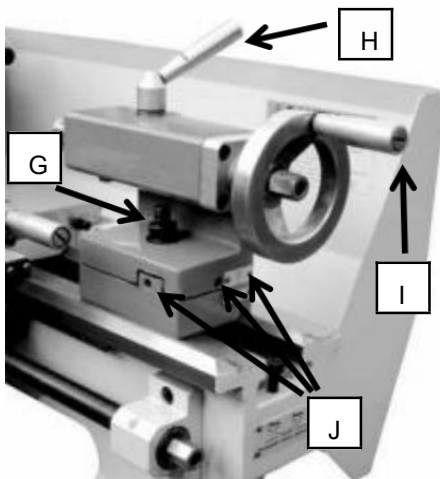


Fig .12

Vervanging van klauw

De hoofd spindel De houder is cilindrisch. Drie stelschroeven losmaken En noten (A, Afbeelding. 13 (er worden er maar twee getoond) Ik de klauw flens naar verwijder de klauw. plaats de nieuwe klauw en bevestig Het met behulp van dezelfde set schroeven En noten.

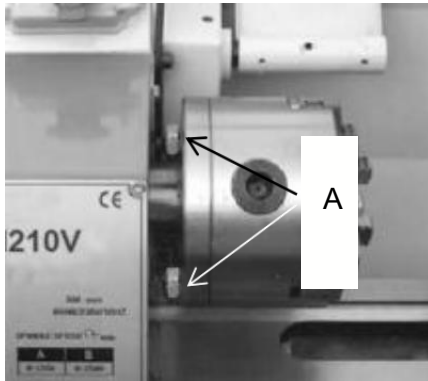


Fig. 13

GEREEDSCHAPSSET OMHOOG

Clamp de draaiende tel in de te ik houder.

De teen moet stevig worden vastgeklemd. Bij het draaien moet de teen stevig worden vastgeklemd. heeft een neiging om te buigen onder de snijkracht die ontstaat tijdens de spaanvorming.

Voor de beste resultaten zou ik ook moeten overhangen zijn gehouden tot een minimum van 3/8" of Ja hoor.

De snijhoek is correct wanneer de snijkant is inLijn met de centrum as van het werkstuk. De juiste hoogte van de tool kan worden bereikt door het vergelijken van het tel-punt met het punt van de gemonteerde middenas in de staart

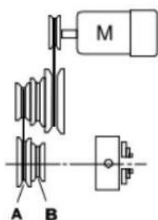
voorraad. Gebruik indien nodig stalen afstandsringen onder het gereedschap. krijg de vereiste hoogte. (Afb. 14)



Afbeelding. 14

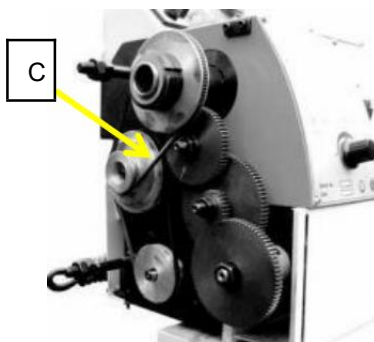
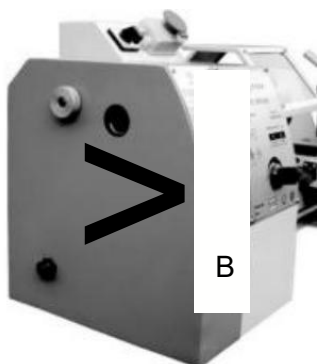
snelheid veranderen

1. Draai de twee bevestigingsschroeven (B, Afb. 15) en verwijder de beschermhoes.
2. Pas de V-beugel (C, figuur 16) aan in de overeenkomstige positie.
3. Span de spanrol aan en maak de moer opnieuw.



SPINDLE SPEED  /min

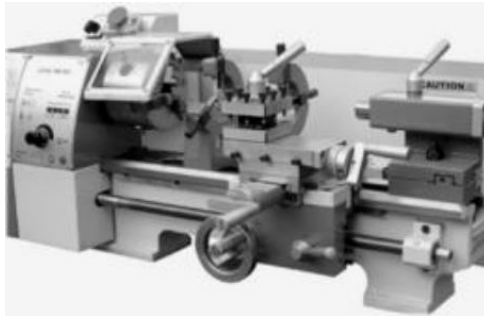
A	B
50.1250	100.2500



Afbeelding. Afbeelding 15. 16

Handmatig draaien

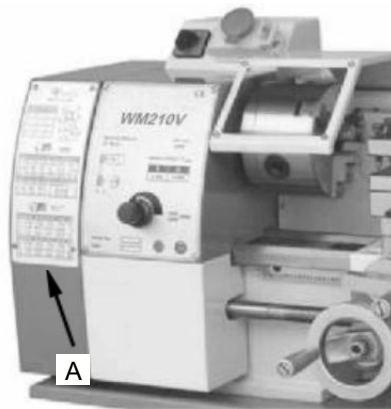
Schortverplaatsing, dwarsverplaatsing en bovenzijde handwiellk kan worden bediend voor longitudinale of kruisvoeding. (Fig.17)



Afbeelding. 17

Langsdraaien met Auto.Feed

gebruik de tabel (A, Figuur 18) op de draaibank voor het selecteren van de voedingssnelheid of de spoed van de draad. Pas de wisseltandwiel aan als de gewenste voeding of draadspoed kan niet worden verkregen met de geïnstalleerd versnellingsset.



Afbeelding. 18

wijziging Tandwielen Vervanging

1. Koppel het apparaat los van de stroombron.
2. Draai de twee bevestigingsschroeven los en verwijder de beschermkap.
3. Maak de borgschroef (B, Afb. 19) los op de kwadrant.
4. zwaai het kwadrant (C, Afbeelding. 19) naar de rechts.
5. draai de moer (D) los Afb. 29) van de leidspindel of de noten (E, Afb. 19) uit de kwadrantbolts om de wijziging tandwielen van voren.
6. Monteer de tandwielkoppelingen volgens de schroefdraad- en voedingstabel (Fig. 20) en schroef de tandwielen weer op het kwadrant.
7. Draai het kwadrant naar links totdat het tandwiel hebben betrokken opnieuw.
8. Stel de terugslag van de versnelling opnieuw af door A normaal gesproken is ze et van papier als een afstel- of afstandshulp tussen de tandwielen.
9. Maak het kwadrant vast met de borgschroef .
10. Monteer de beschermkap van de kop En opnieuw verbinden de machine aan op de stroomvoorziening.

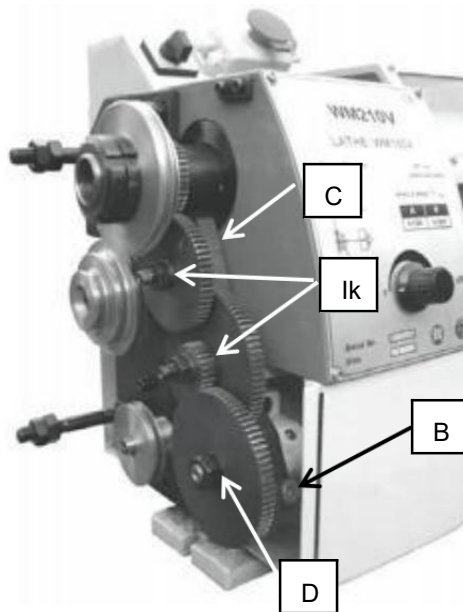
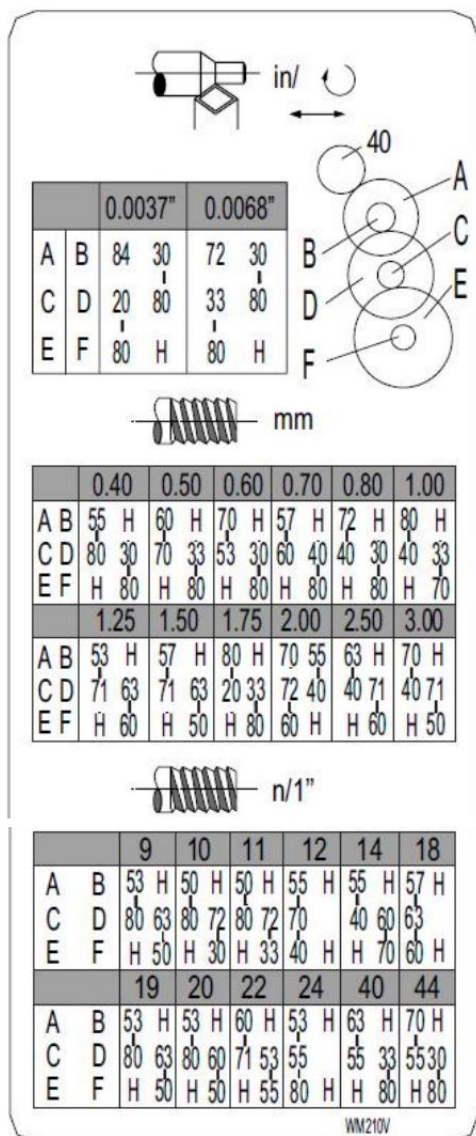
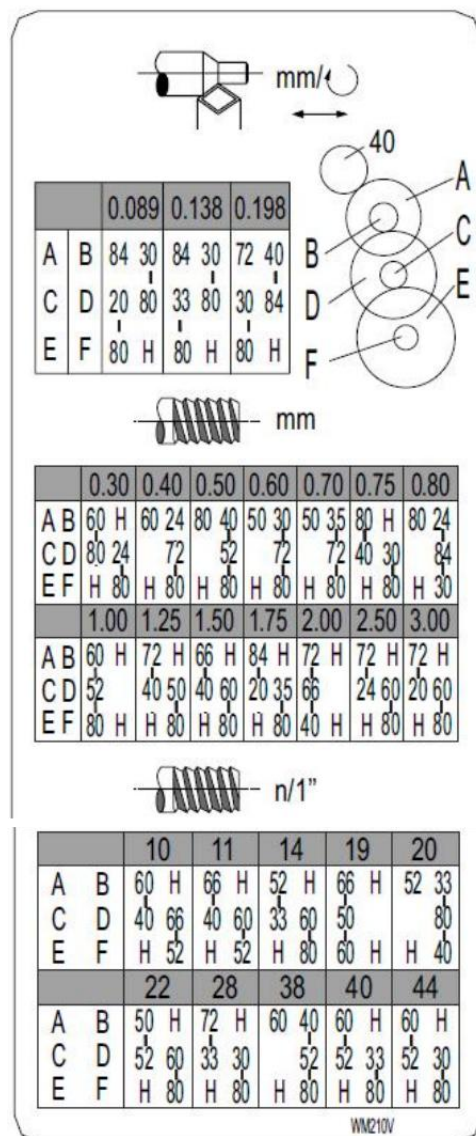


Fig. 19

steekplaat (Fig. 20)

DRADEN EN VOEDINGSTABEL



Afbeelding . 20

cilindrisch Draaien (Fig . 21)

Bij de rechte draaibewerking voert het gereedschap parallel aan de bijl is van

rotatie van het werkstuk . De voeding kan hetzij handmatig door de handwiel op het draaizadel of de bovenste slede, of door activeren de automatische voeding. De dwarsvoeding voor de snijdiepte wordt bereikt met behulp van de kruis glijbaan.

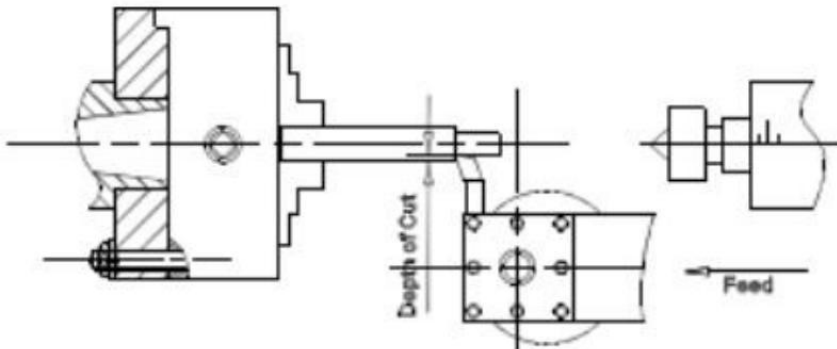


Fig. 21

Einde draaien (Afbeelding. 22)

Bij de vlakbewerking voedt het gereedschap loodrecht op de as van rotatie van het werkstuk. De toevoer is gemaakt handmatig met de dwarszijde hand

wiel. De dwarsvoeding voor de snijdiepte wordt gemaakt met de bovenkant schuiven of Jaathe zadel.

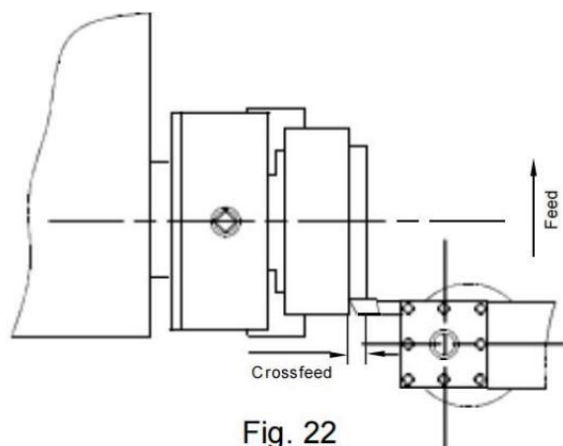


Fig. 22

Draaien: slanke schacht (Afbeelding 23)

Voor het draaien tussen de centra, het is nodig om te verwijderen de klauw van de spindel. Monteer het MT 3 midden in de spindel neus En de MT 2 centreer in de staart. Monteer het werkstuk met de aandrijfhond tussen de centra. De bestuurder wordt aangestuurd door A vangst of gezicht plaat.

Let op: Always gebruik een kleine hoeveelheid vet op de staart voorraad in het midden om te voorkomen dat het middenpunt te veel wordt opgegeten.

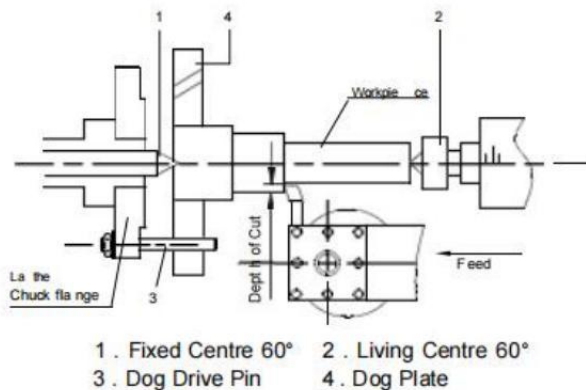


Fig. 23

Kegeldraaien met behulp van een staartstuk Nff-Ret

Pas de afwijking aan tussen het midden van de staartstukmof en het midden van de spindel om het taps draaien te voltooien. De hoek is afhankelijk van de lengte van het werkstuk.

Om de staartvoorraad te compenseren, Losmaken Borgschroef (A, Figuur 24).

Draai de stelschroef (B) los, Afb. 24) rechts einde van de staartstok.

Maak de voorste afstelschroef (C, Figuur 24) en nemen omhoog hetzelfde hoeveelheid door

het vastdraaien van de achterste afstelschroef (D, Fig.24) tot de gewenst taps toelopend heeft bereikt. De gewenste kruisverstelling kan op de schaal worden afgelezen. (E, Figuur 24). Draai eerst de stelschroef (B,

Afbeelding 24) En Dan de twee (voorkant En (achter) afstelschroef om de staartkogel te vergrendelen in positie . Draai de Borgschroef (A, Fig.24) van de staart. Het werkstuk moet zijn hoofd tussen de centra en gedreven door een gezicht plaat en bestuurder hond.

Na het taps toelopen moet de staartkop teruggebracht worden naar de oorspronkelijke staat positie volgens de nulpositie op de schaal van de staartvoorraad. (E, Afbeelding 24)

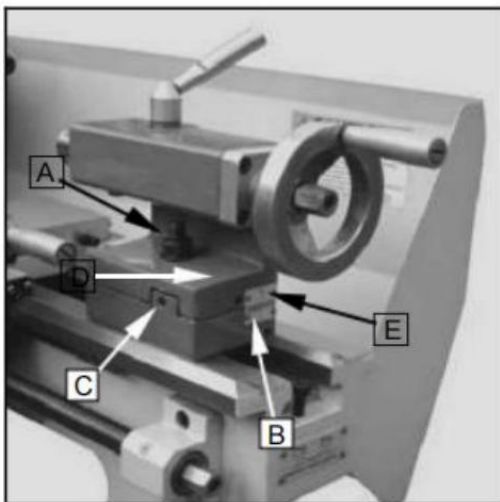


Fig. 24

Draadsnijden

Stel de machine in op de gewenste draadspoed (volgens naar de draaddiagram , Figuur .20). start de machine En erbij betrekken de haAls noot . wanneer de Als de teen het onderdeel bereikt, zal het de eerste draaddoorgang afsnijden. Wanneer de teen het onderdeel bereikt, zal het de eerste draaddoorgang afsnijden. het einde van de snede bereikt , stop de machine door te draaien de motor uit en bij de tegelijkertijd de tel terug uit het deel dus Dat Het helder de draad. Doen niet maak de halve moer los lever. Draai de motor richting naar Toestaan de te veel om terug te keren naar het beginpunt. Herhaal deze stappen totdat Jij hebben de gewenste verkregen resultaten.

OPMERKINGEN

Voorbeeld: Mannelijke draad

- De diameter van het werkstuk moeten hebben is veranderd in de diameter van de gewenste draad.
- Het werkstuk vereist A chamfer bij de begin van de draad En

een ondersnijding bij de draad loop uit.

- De snelheid moeten zijn als low als mogelijk. De wijziging tandwielen moeten hebben is geïnstalleerd volgens de vereist toonhoogte.
- De draad snijden te ik moeten zijn preciesly de voorbeeld vorm als de draad, moet absoluut zijn rechthoekig en vastgeklemd zodat Het valt exact samen met de draairichting .
- De draad is geproduceerd in verschillende snijden stappen Dus dat de snijden te ik moet volledig uit de draad worden gedraaid (met de kruis (schuif) bij het einde van elke snede stap.
- De tel wordt ingetrokken met de Leid schroef moer betrokken door omkeren de omschakelaar.

✂ stop de machine en voed de draad snijden te ik in low snee diepten met behulp van de kruisschuif. Voor elke passage, plaats de bovenkant schuiven ongeveer 0,2 tot 0,3 mm naar links en rechts alternately in volgorde naar knip de draad los. Op deze manier wordt de draad die wordt gesneden ook oply afgesneden op een draadflank met elke passage. Blijf de draad losknippen totdat Jij hebben bijna de volle diepte bereikt van de lezing.

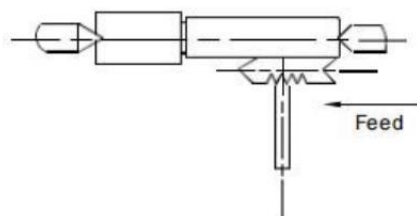


Fig. 25

Drie Kaak universeel Draaibank klauw

met behulp van deze universele klauwplaat rond en driehoekig vierkant zeshoekig achthoekig en twaalf, hoekige voorraad kan zijn geklemd .
(Fig.26)

Let op: nieuwe leidingen hebben een zeer strakke pasvorm kaken. Dit is nodig naar ervoor zorgen nauwkeurige klemming en lange service Leven - met herhaalde opening En het sluiten van de kaak past zich automatisch aan en hun werking wordt progressief gladder.

Opmerking:

Voor de originele 3-klauwplaat die was gemonteerd op de machine heeft de fabriek de klauw op de beste manier gemonteerd om te garanderen de vasthouden nauwkeurigheid met twee " 0 " merk (A) Figuur 26 wordt getoond op de klauw En klauw flens.

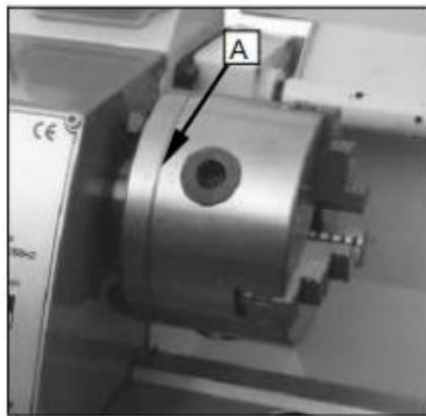


Fig. 26

Er zijn twee soorten kaken: Interne en externe kaken. Alsjeblieft niet dat het aantal kaken passen bij het nummer binnen de klauwen groef. Doen meng ze niet met elkaar. wanneer u ze gaat monteren, doe dat dan

Lathe Accessories

alstublieft berg ze in oplopende volgorde 0, 1 , 3 als je gaat naar neem de m uit zijn Zeker naar

haal ze eruit in aflopende volgorde 3, 1, 0 één voor één - Nadat u deze procedure hebt voltooid, draait u de kaken tot de kleinste diameter en controleer of de drie De kaken zitten goed vast.

Vier kaken 1onafhankelijk Draaibankklauw

Deze speciale klauwplaat heeft vier onafhankelijk van elkaar instelbare klauw kaken- Deze het vasthouden van asymmetrische stukken mogelijk maken en in staat stellen de nauwkeurig opzetten, opzetten van cilindrisch stukken. (Figuur 2 7)



Fig. 27

Boorkop (optioneel)

Gebruik de boorhouder om centreerboren en spiraalboren op te bergen in de voorraad- (B) (Figuur 28)

Morse-conus Priel (optioneel)

Een priel is noodzakelijk voor het monteren van de boorkop in de staartstok. Het heeft A Nee. 1 Morse-conus. (c) Afbeelding 28

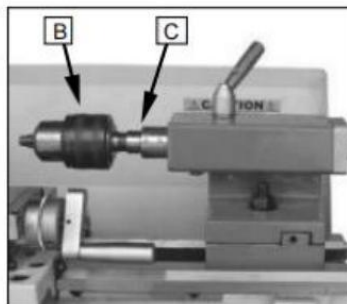


Fig. 28

Live centrum (optioneel)

De Het livecentrum is gemonteerd in bal lagers- Zijn gebruik is zeer aanbevolen voor het draaien met snelheden die hoger zijn dan van 6.TOERENTAL. Afbeelding 2 9)

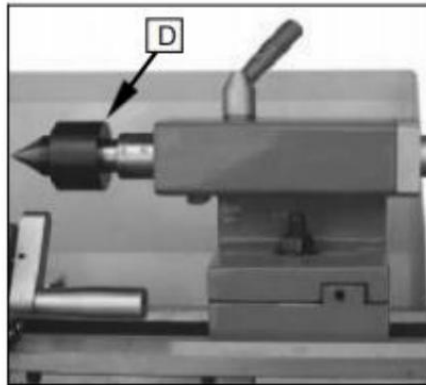


Fig. 29

stabiel Rest

De vaste rust dient als ondersteuning voor de assen op de vrije staart voorraad einde. Voor veel operaties kan de voorraad niet worden aangevuld. zijn gebruikt als Het belemmert de draaigereedschap of boorgereedschap, en moet daarom zijn verwijderd van de machine. De vaste rust, die als eindsteun fungeert, zorgt voor s kletsvrij bediening. De vaste rust is gemonteerd op de bed manieren En is beveiligd van hieronder met een Vergrendelplaat. Het vet vereist doorlopend Smering op de contactpunten om te voorkomen voortijdige slijtage. (Figuur 30)

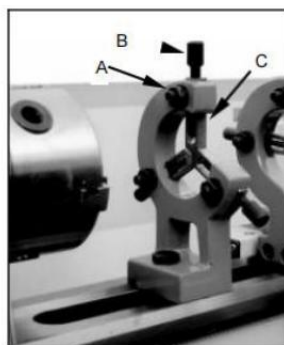


Fig. 30

instelling de stabiel Rest

1. Maak drie los zeshoek noten. (A, Afbeelding 31)
2. Draai de gekartelde schroef (B) los Afb.36) en open de glijdend vingers. (c, Afb. 31) totdat de vaste rust met de vingers kan worden bewogen. zijn vinger om de werkstuk . veilig de stabiel rest in positie .
- 3 Draai de gekartelde schroeven vast zodat de vingers goed vastzitten Maar niet strak tegen de werkstuk. Draai de drie moeren (A, Figuur 31). Smeer de glijlagers punten met machine olie.
4. wanneer , na verlengd operatie , de kaak show dragen , de tips van de vingers kunnen worden ingediend of opnieuw gefreesd.

Volgen Rest

Het volgende rust is gemonteerd op het zadel en volgt de beweging van de draaigereedschappen. Er zijn slechts twee steunblokken vereist. De plaats van de derde ondersteuningsblok wordt ingenomen door het draaien ookik. De volgend rest is Wordt gebruikt voor draaibewerkingen op lange, dunnere werkstukken. Het voorkomt dat het werkstuk onder druk van het draaigereedschap gaat vastzitten. Afbeelding 31)

Plaats de steunblokken stevig op het werkstuk, maar niet te strak. overly nauw. Smeer de steunblokken tijdens het gebruik om te voorkomen dat ze gaan lekken. voortijdige slijtage.



Fig. 31

ADJUSTMENTS

Na een periode van tijd, we bevinden ons in een aantal van de bewegende componenten kunnen behoefte naar worden aangepast.

Hoofdspil Lagers

De hoofdspillagers worden in de fabriek afgesteld. 1f eindspel wordt na aanzienlijk gebruik zijn de lagers duidelijk zichtbaar kunnen zijn aangepast.

Draai de sleufmoer (A) vast Afb . 32) op de rug van de spindel, loos de buitenste sleufmoer (B, Figuur 32). Stel de sleufmoer af (A, Fig.32) tot alle einde spelen wordt opgenomen. De spindel zou nog steeds vrij ronddraaien. Vastmaken de gegroefde moer (A, Fig.32) opnieuw en draai de buitenste gesleten nu t (B, Figuur 32).

Let op: overmatig aandraaien of voorspannen kan de lagers beschadigen.

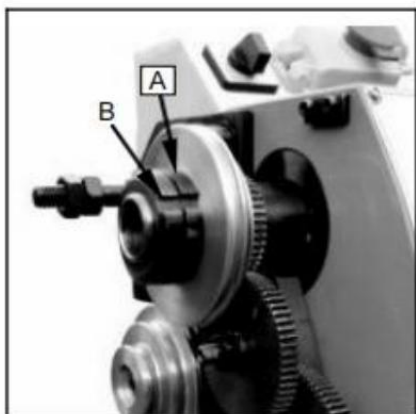


Fig. 32

Aanpassing van kruis glijbaan

De kruisschuif is voorzien van een spiestrook(c, Afb.33) en kan worden aangepast met schroeven (D, Afb. 33) voorzien van lock noten. (E, Afbeelding 33) Maak de lock los noten en draai de stelschroeven vast tot ik ga glijden beweegt vrijly zonder PIAY. Aanspannen lock noten om te behouden aanpassing.

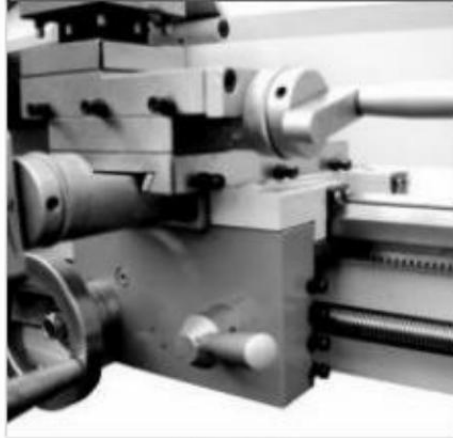


Fig. 33

Aanpassing van ToP-schuif

De bovenste glijbaan is voorzien van een spiestrook (F, Afb.3 4) En kan zijn aangepast met schroeven (G, Afb. 34) voorzien van lock noten. (H, Afbeelding 34) Maak de lock noten en draai de stelschroeven vast tot ik ga glijden beweegt vrijly zonder PIAY. Aanspannen lock noten om te behouden aanpassing.

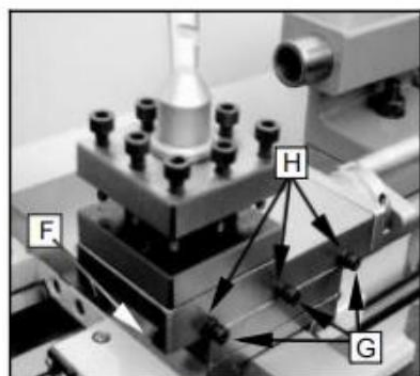


Fig. 34

Aanpassing van Half Moer Gids

De half moeren ingrijpen kan worden afgesteld met schroeven (I, Afb.35) gemonteerd met IkoK noten (J, Figuur 35). Maak de moeren los op de rechterkant van de schort en pas de controleschroeven aan totdat beide haAls noten beweeg vrijly zonder Iken. Draai de moer.

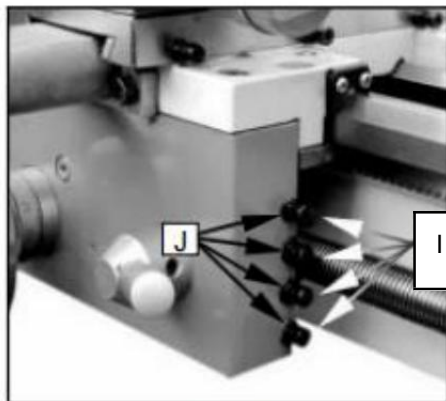


Fig. 35

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!

OPMERKINGEN:

Smeer alle glijbanen lichtly voor elke gebruik. Lubric heeft de versnellingen en de leidspindel veranderen lichtjes met vet.

1. koets

Smeren Vier olie Havens (A, Afb. 36) met 20w machine olie eenmaal dagelijks.

2. kruis Schuif

Smeer twee olie Havens (B , Afbeelding 36) met 20w machine olie eenmaal dagelijks.

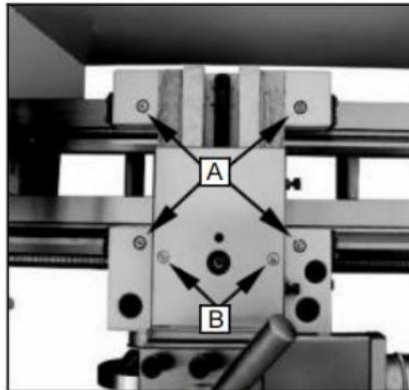
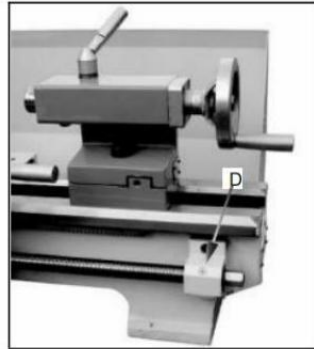
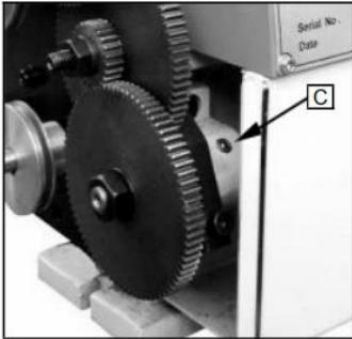


Fig. 36

3. Leidingschroef

Smeer de resterende olie Haven (C Afbeelding 37) En rechts olie Haven (D, Afb. 38) met 20w machine olie eens dagelijks.



Afbeelding 37 Afbeelding . 38

Electricity



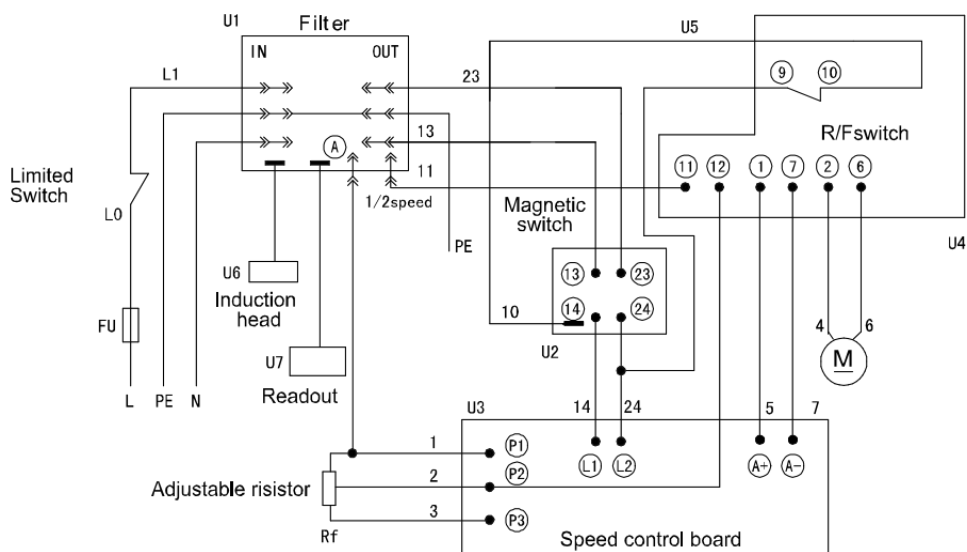
WAARSCHUWING!

verbinding van de draaibank En alle ander elektrisch werk kunnen alleen zijn gedragen uit door een geautoriseerde elektrische technicus!

Niet-naleving kan ernstige gevolgen hebben letsel en schade naar de machinerie En eigendom!

De wM210v draaibank heeft een vermogen van 7 50 watt, 1PH, 220v opLY. Bevestigen Stroom beschikbaar op de locatie van lathe is de dezelfde beoordeling als de Ja, ik ben. gebruik makend van de bedradingsschema (Afb. 39) voor het aansluiten de Jaathe naar de netspanning levering. Zorg ervoor dat de Jathe is ProPerLY g afgerond .

Hieronder vindt u een bedradingsschema van de draaibank: (Fig.39)



Afbeelding . 39

MAINTENANCE

Houd ook tijdens de werking het onderhoud van de machine in de gaten om de nauwkeurigheid en service te garanderen. Levensduur van de machine ook.

1. Om de machine te behouden precisie en functionaliteit. Het is essentieel om er voorzichtig mee om te gaan. ik maak niet schoon En vet En Smeermiddel Het regularly. alleen door goede zorg. U kunt er zeker van zijn dat de werkkwallit y van de machine zal constant blijven.

OPMERKINGEN: Koppel de machine los Haal de stekker uit het stopcontact wanneer je voert schoonmaak- en onderhoudswerkzaamheden uit of reparatiewerkzaamheden!

Olie, vet en schoonmaakmiddelen zijn verontreinigende stoffen en mogen niet worden gebruikt zijn weggegooid van via de afvoer of in normaal weigeren. Gooi deze middelen weg in

in overeenstemming met de huidige wetgeving eisen aan het milieu.
vodden geïmpregneerd met olie, vet en schoonmaakmiddelen
leeftijden Zijn gemakkelijk

ontvlambaar. Verzamel schoonmaak voddens of schoonmaakwol in een geschikt gesloten vaartuig en gooi ze weg in een omgeving die geluid manier - Doen niet neerzetten hen met normaal weigeren!

2. Smeer alle glijbanen lichtjes voor elk gebruik. De wisseltandwielen en de leidspindel moet ook zijn Lichtelijk Geïmproviseerd met vet .
3. Tijdens de operatie. De spanen die op het glijvlak vallen, moeten tijdig worden schoongemaakt en de inspectie moet vaak zijn gemaakt naar voorkomen chips van vallende in de positie tussen de machine te ik zadel En Ik heb een bedgids. AsphaHet voelde dat het moest worden schoongemaakt op zeker tijd.

OPMERKINGEN: Niet doen verwijderen de chips met je blote handen handen. Daar is A risico van snijwonden door scherpe randen. Gebruik nooit ontvlambare oplosmiddelen of schoonmaakmiddelen of middelen die schadelijke dampen genereren!

bescherm elektrische componenten , zoals motoren, schakelaars, schakelaar dozen, enz., tegen vochtigheid bij het schoonmaken.

4. Na de operatie elke dag. Eimin heeft alle chips opgegeten En schoon anders onderdelen van de machine gereedschap en toepassing machine te olie om voorkomen roesten.
5. Om de nauwkeurigheid van de bewerking te behouden. Zorg ervoor van de midden. Het oppervlak van de machine is ook voor de klauwplaat en de geleiderail en mechanische schade en slijtage door onjuiste gids.
6. Als de schade wordt gevonden. De onderhoud moet onmiddellijk worden gedaan.

OPMERKINGEN: Reparatiewerkzaamheden mogen alleen worden uitgevoerd door gekwalificeerde personeel met de overeenkomstige mechanische en elektrische kennis.

TROUBLE SHOOTING

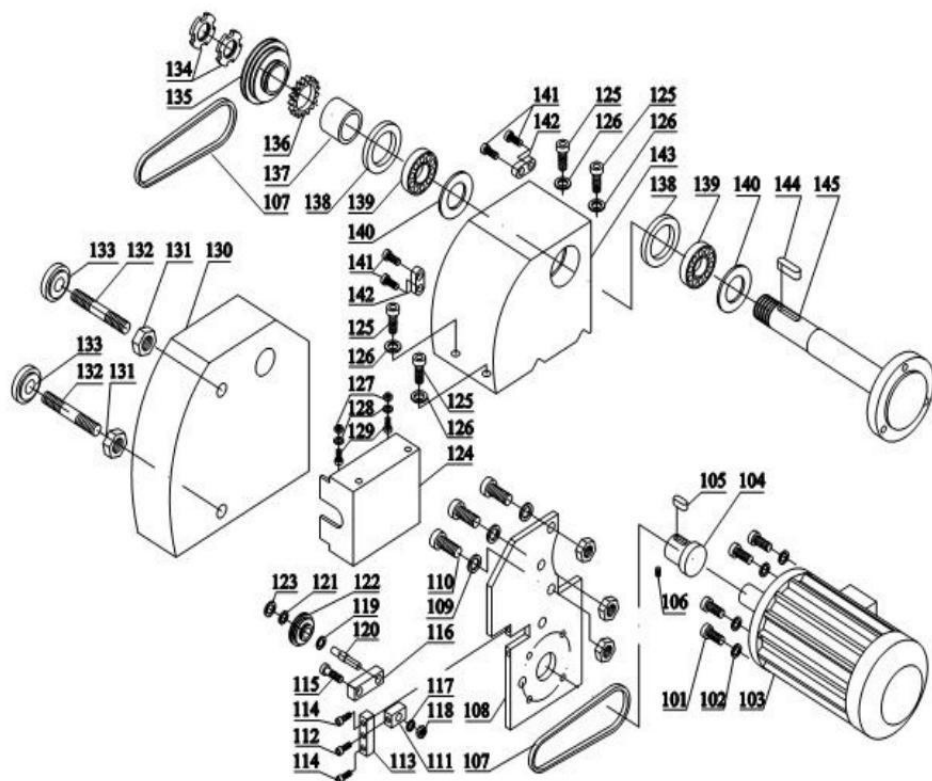
probleem	mogelijke reden	Eliminatie
oppervlak van werk deel te ruw	Hulpmiddel bot	Opnieuw scherpstellen hulpmiddel
	Hulpmiddel veren	klem gereedschap met minder overhangen
	Voer te hoog	Verminderen voer
	Radius bij de hulpmiddel foot te geven klein	Toename radius
werkstuk wordt kegelvormig	centra Zijn niet uitgelijnd (staartstuk heeft (verschoven)	Aanpassen staartstuk naar de centrum
	Bovenste slede niet goed uitgelijnd (snijden met de bovenkant (dia)	Bovenkant uitlijnen goed glijden
Draaibank is aan het kletsen	Voer te hoog	Verminderen voer
	slap in hoofdzaak handelswijze	Aanpassen de voornaamst handelswijze
centrum loopt heet	werk deel heeft uitgebreid	Maak het midden van de staart los
Hulpmiddel heeft A kort Leven	snijden snelheid te hoog	Verminderen snijden snelheid
	kruis voer te hoog	Lager kruis voeden(afwerken) toelage zou moeten niet overschrijden 0,5 miljoen m)
	Onvoldoende koeling	Meer koelmiddel
Flank dragen te hoog	opruiming hoek te klein	Toename vrije hoek
	Tooltip niet aangepast naar centrum hoog	juist hoogte aanpassing van de hulpmiddel
snijden rand breekt af	wig hoek te klein (warmte opbouwen)	Verhoog wig hoek
	Slijpen scheur vanwege verkeerd koeling	koel gelijkmatig
	Excessief verslappen in de spindellager	Aanpassen de slap in de spindel en handelswijze

	Regeling (trillingen)	Regeling
snee draad is fout	Hulpmiddel is vastgeklemd onjuist	Aanpassen naar de centrum
snee draad is	Verkeerd begonnen met malen	Malen hoek correct

fout	fout toonhoogte	Aanpassen de rechts toonhoogte
	fout diameter	Draai het werk om deel naar de juiste diameter
spindel doet niet activeren	Noodstop schakelaar geactiveerd	ontgrendelen noodgeval stopschakelaar

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

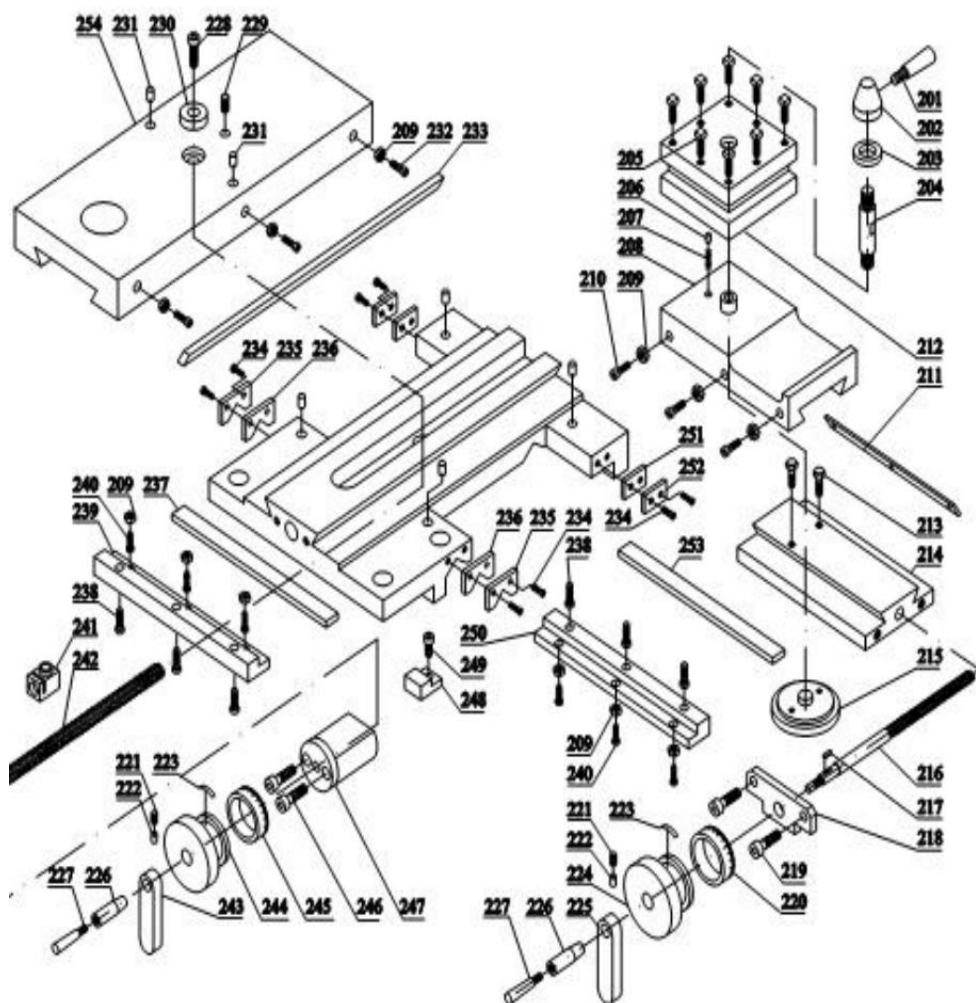
Hoofdsteen montage



onderdelen Nee.	Beschrijving	specificatie	Hoe veelheid	onderdelen Nee.	Beschrijving	specificatie	Hoe veelheid
101	schroef	M5X25	4	123	lente Ring	Φ 22XI	1
102	wasmachine		4	124	omslag		1
103	gelijkstroom Motor	83ZY005A	1	125	schroef	M8X25	4
104	Motor Trekker		1	126	wasmachine	8	4
105	sleutel	A4X4X20	1	127	Moer	M8	2
106	schroef	M6X8	1	128	wasmachine	8	2
107	Wees het	Poorten-5M-360	2	129	schroef	M8	2
108	Beugel Plaat		1	130	Wees het omslag		1
109	wasmachine	8	3	131	Moer	M10	2
110	schroef	M8X20	3	132	Bolt	M10X80	2
111	BlocK		1	133	Moer	M10	2
112	schroef	M6X30	1	134	Moer	M27XI	2
113	BlocK		1	135	spindel Trekker		1
114	schroef	M6X20	1	136	Versnelling	40T	1
115	Bolt		1	137	scheidingstek en		1
116	BlocK		1	138	Pakking		1
117	wasmachine		1	139	Handelswijze	30206	1
118	Moer		1	140	Vetdeksel		1
119	lente Ring	Φ 8X0,8	1	141	schroef	M4XI0	2
120	Bolt		1	142	BlocK		1
121	Handelswijze		1	143	Kopstuk		1
122	Katrol		1	144	sleutel	A3X3XI5	1

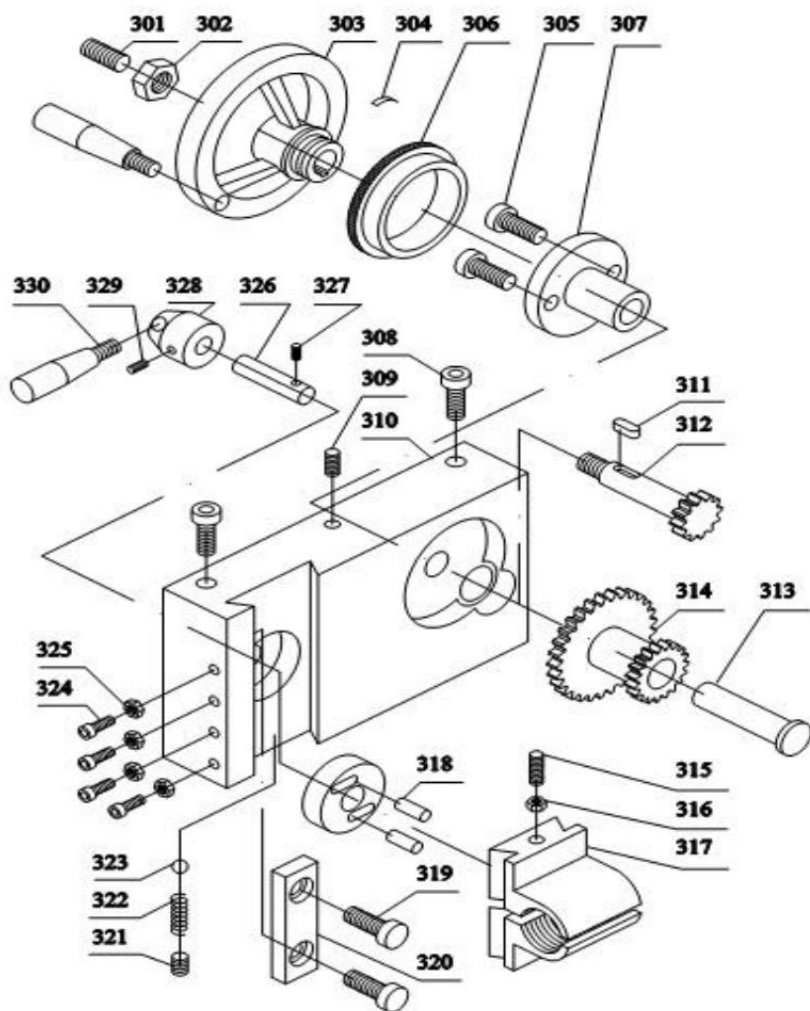
BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

Bovenkant glijden , kruisen glijbaan , wagen Montage



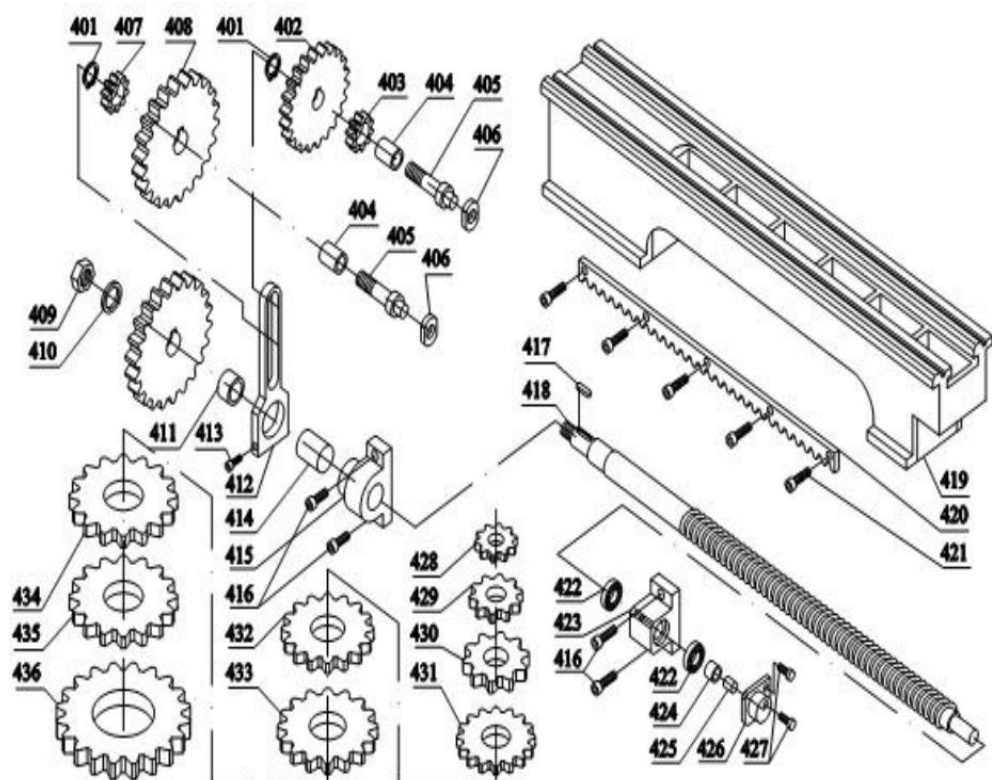
onderdelen	Beschrijving	specificatie	Hooveelheid	onderdelen	Beschrijving	specificatie	Hooveelheid
Nee.				Nee.			
201	Handle		1	228	schroef	M4X8	1
202	Handle Baseren		1	229	schroef	M5X10	1
203	wasmachine		1	230	Struik		1
204	Bolt		1	231	olie Beker	Φ 5	2
205	schroef	M6X25	1	232	schroef	M4X20	3
206	pin		1	233	Geb		1
207	lente	5X10X1	1	234	schroef		8
208	Longitudinale l zijde e		1	235	Ruitenwisserafdekking		2
209	Schreeuw	M4	9	236	ruitenwisser		2
210	schroef	M4X14	3	237	Gib		1
211	Gib		1	238	schroef		6
212	Bovenkant Rest		1	239	glijdend Block		1
213	schroef	M5X30	1	240	schroef	M4X10	6
214	zwenken Baseren	M6X20	1	241	Moer		1
215	Micrometer pan		1	242	Leidingschroef		1
216	Leiding schroef		1	243	Handle Block		1
217	sleutel	3X12	1	244	Handwiel		1
218	Beugel		1	245	Kraag		1
219	schroef	M5X12	2	246	schroef	M6X50	2
220	Kraag		1	247	Beugel		1
221	schroef		2	248	Clampen plaat		1
222	pin		2	249	schroef		1
223	lente		2	250	glijdend Block		1
224	Handwiel		1	251	wisser		2
225	Handle Block		1	252	wisser deksel		2
226	Handle Zeef		2	253	Gib		1
227	Handle		2	254	Kruis schuiven		1

Schortmontage



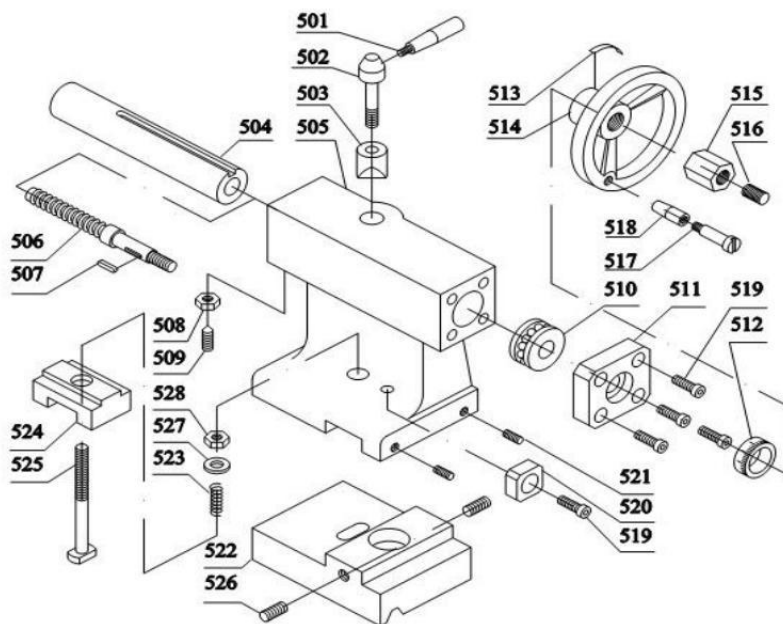
onderdelen Nee.	Beschrijving	specificatie	Hooveelheid		onderdelen Nee.	Beschrijving	specificatie	Hooveelheid
301	schroef	M8X8	1		317	HaAls Moer		1
302	Moer	M8	1		318	pin	Ø 4X10	1
303	Handwiel		1		319	schroef	M4X10	2
304	lente		1		320	Block		1
305	schroef	M5X10	2		321	schroef	M6X8	1
306	Kraag		1		322	lente	0,6X 3,5X12	1
307	Beugel		1		323	Bal II	Ø 4.5	2
308	schroef	M8X25	2		324	schroef	M4X12	4
309	schroef	M5X8	1		325	Moer	M4	1
310	Schort		1		326	schacht		1
31 1	sleutel	A3X3X8	1		327	pin	Φ 3X30	2
312	Tandwielas	14T	1		328	Hand Baseren		1
313	schacht		1		329	schroef	M5X6	1
314	Versnelling	44/2Het	1		330	Handle		1
315	schroef	M4X35	1		331	Handle		1
316	Moer	M4	1		317	HaAls Moer		1

Bed, hangende wielonderdelen Absema



onderdelen Nee.	Beschrijving	specificatie	Hoeveelheid	onderdelen Nee.	Beschrijving	specificatie	Hoeveelheid
401	lente Ring		2	419	Bed		1
402	Versnelling	60T	1	420	Rek		1
403	Versnelling	20T	1	421	schroef	M2X12	5
404	Struik		1	422	Handelswijze	51100	2
405	Bolt		1	423	Rechts steun		1
406	Moer	M8	1	424	Moer		1
407	Versnelling	24T	1	425	schroef	M8X6	1
408	Versnelling	80T	1	426	omslag		1
409	Moer	M10	1	427	schroef	M4X12	2
410	wasmachine	10	1	428	Versnelling	25T	1
411	Struik		1	429	Versnelling	30T	1
412	Kader		1	430	Versnelling	33T	1
413	schroef	M6X35	1	431	Versnelling	35T	1
414	Struik		1	432	Versnelling	40T	1
415	Links steun		1	433	Versnelling	45T	1
416	schroef	M6X14	2	434	Versnelling	50T	1
417	sleutel	A3X3X16	1	435	Versnelling	52T	1
418	Leiding schroef		1	436	Versnelling	66T	1

staartstuk Montage



onderdelen Nee.	Beschrijving	specificatie	Hoef eel heid	onderdelen Nee.	Beschrijving	specificatie	Hoef veel heid
501	groot		1	515	Moer	M8	1
502	groot baseren		1	516	schroef	M8X6	1
503	Lok baseren		1	517	groot schroef		1
504	mouw		1	518	groot mouw		1
505	staart voorraad		1	519	schroef	M5X12	1
506	Leiding schroef		1	520	Aanpassing Block		1
507	sleutel	A3X3X8	1	521	schroef	M6X12	1
508	Moer	M6	1	522	Baseren		1
509	schroef	M6X14	1	523	lente		1
510	Handelswijze	51100	1	524	Clampen Plaat		1
511	Huisvesting		1	525	Bolt	M10X70	1
512	Kraag		1	526	schroef	M6X16	2
513	lente		1	527	wasmachine	D 10	1
514	Handwiel		1	528	Moer	M10	1

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**Technische ondersteuning en E-garantie
certificaat www.vevor.com/support**

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och E-garanticertifikat www.vevor.com/support

SVARV INSTRUKTION MANUELL

MODELL: WM210V-L

vi fortsätta till vara engagerad till förse du också med konkurrenskraftig pris .
"Spara Halv, "Halv pris" eller andra liknande uttryck begagnad av bara oss representerar
en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med
de stora toppmärken och gör det inte nödvändigtvis att täcka allt ca tegorier alltför erbjuds av oss. Du
är snällt påminns om att kontrollera noggrant när du är gör en beställning hos oss om du
är faktiskt spara hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SVARV

MODELL: WM210V-L



BEHOV HJÄLP? KONTAKTA USA!

Ha produkt frågor? Behov tekniska stöd? Snälla avgift I gratis till kontakta oss:

Teknisk support och E - garantibevis [www.vevor.se / support](http://www.vevor.se/support)

Detta är originalet instruktion, snälla läs allt manual instruktioner noggrant före drift. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara föremål för de produkt dig mottagen. Snälla förlåt oss att vi inte kommer informera dig igen om det finns någon teknik eller programvara uppdateringar på vår produkt.

MATTERS NEEDING ATTENTION

De informationen i denna handbok är avsedd som a guide till driften av dessa maskiner och inte for rm del av någon kontrakt. Den information den innehåller har varit erhållits från maskin tillverkare och från andra källor . vi sträva till säkerställa de noggrannhet av detta information

och försök att verifiera varje objekt och varje data, men vi kan inte garanti de fullständig noggrannhet av informationen, som betyder att utrustningsförsörjningen kan skilja sig i detalj från beskrivningen av instruktionerna. Dessutom,

Utvecklingen av maskinen kan innebära att utrustning levererad maj skiljer sig i detalj från beskrivningarna häri. De ansvar därför Samarbetar med användaren för att tillfredsställa honom själv om inte utrustningen eller process beskriven är lämpar sig för ändamålet avsedd.

KVALITETSSÄKRING

vi ska göra allt för att säkerställa kvaliteten på våra produkter, och vi lovar konsumenterna att vi kommer att garantera våra produkter i ett år, förutom för maskinskadorna som orsakats genom felaktig användning av kunder, och olyckor till följd därav, eller ett normalt slitage och skada som orsakats av lack av underhåll.

För att uppfylla garantiåtagandet, produkten eller delen med kvalitet problem, snälla återvända till oss för verifiering, porto förbetalt. Gods se nt tillbaka borde åtföljas genom en anteckning om datum för köpa och a skriftlig förklaring av produktens kvalitet . Efter vår besiktning och bekräftelse, vi ska reparera eller byta ut sina produkter , eller återbetala betalningen; Om vi misslyckas med att tillhandahålla reparation eller utbyte i en tid sätt, vi ska björn kostnaderna för reparationen eller utbytet av produkter; Om

MATTERS NEEDING ATTENTION

skada är inte på grund av produktens kvalitet, men förfallen till de användarens olämplig drift eller andra skäl ska kostnaden vara bärs av de kund .

vår företag reserver de rätt till göra förändringar till detta specifikation och produktspecifikationer. vi kommer att göra kontinuerliga ansträngningar för att förbättra kvaliteten på våra produkter.

ALLT rättigheter reserverade. Reproduktion eller reproduktion är inte tillåtet utan tillstånd.

SÄKERHETSVARNING

symbol	symbol Beskrivning
	varning - Till minska risk för skada, användare måste läsa ins tructions manual noggrant .
	Denna symbol, placerad framför en säkerhet kommentar, indikerar a slag av försiktighetsåtgärd, varning eller fara. Jag ignorerar denna varning kan leda till en olycka. För att minska risk för skada, brand, eller elstöt, snälla följ alltid rekommendation visas nedan.
	Fara! Risk för personlig skada eller miljöskada! Risk av elektriska chock! Risk för personlig skada av el chock!
	Avväxelström
	Akta dig för clamping
	varning- Var noga med att bära e ar skydd när använder detta produkt.
	varning- Var noga med att bära ögon beskyddare när använder detta produkt.

	Do inte lägg dina händer in i skyddsvakt när maskin arbetar
	Ingen inmatning automatiskt mach inery i drift Auktoriserad bara personal
	Do inte fylla olja under drift
	Do inte vända under reparera
	Ingen trötthetsoperation
	Operationen är inga telefonsamtal
	Förfogande information: Detta produkt är föremål för tillhandahållande av europeiska Direktiv 2012/ 19/ EG . De symbol visande a hjul bin korsade genom indikerar att produkt kräver separat vägra hämtning i de Europeiska union. Detta gäller för e produkt och allt tillbehör märkt med denna symbol. produkter märkta som sådan maj inte vara kasseras med vanligt hushållsavfall, men måste tas till a samling punkt för att återvinna el och elektroniska enheter



WARNING: Läs alla säkerhetsvarningar, instruktioner, illustrationer och specifikationer som medföljer denna maskin. Misslyckande att följa allt instruktioner Jag listade nedan kan ge resultat vid elektrisk chock, brand och/eller allvarlig skada.

spara alla varningar och instruktioner för framtida referens .

1. Maskinen borde också användas av erfaren personall. Om du är inte bekant med driftprocessen för lathe, gör det inte oss e de

- maskinverktyg i alla fall. använd instruktionerna innan fungerar.
2. Innan du startar maskinen ska säkerhetslocket sitta rätt placera.
 3. Innan du startar maskinen, vänligen kontrollera om verktyget vila skiftnyckel och chucknyckel är tas bort.
 4. förhindra att maskinen startar oavsiktligt . Stäng av motorströmmen innan du klämmer fast arbetsstycket eller för l.
 5. Gör inte det tvinga klippa . skärande enligt till de uppsättning skärande hastighet , skärning djup och matningshastighet.
 6. använda de rätt också . använda de rätta också jag eller arbetsstycke för bearbetning .
 7. håll verktyget skarpt och rent för att säkerställa normalt och säker drift. Smörj och Byt tillbehör regelbundet.
 8. Innan du justerar eller reparerar maskinen e, be säker till koppla ur de strömförsörjning.
 9. snälla kontrollera maskinens säkerhetsprestanda innan start det. kontrollera prestanda för alla rör sig g delar. ALLT delar måste vara installerat korrekt. Skadade delar måste repareras omedelbart.
 10. när maskinen är igång ska operatören n ot Lämna.
 11. håll arbetsplatsen ren, smutsig arbetsmiljö är lätt att leda till olyckor.
 12. Do inte använda maskinen i farligt miljö.
Arbeta inte i fuktiga platser . Säkerställa att elektriska komponenter är skyddade från fukt. hålla gå od Belysning.
 13. barn är förbjudna att komma in på arbetsplatsen, och icke-operativ personal borde håll ett säkert avstånd från arbetsområdet.
 14. För att hålla barnen borta från arbetsområdet. Dörren borde vara locked när Jag lämnar verkstaden.
 15. Klä dig lämpligt. Bär inte lösa kläder, handskar, slipsar, ringar, armband, smycken etc. För att vara på den säkra sidan, För hans skull av säkerhet , bär halkfria skor. Om du ha l långt hår, snälla bär ett verk h kl.
 16. slitage skyddande glasögon när fungerar .
 17. var uppmärksam på var du står och behåll din balansera kl allt gånger.
 18. Do inte placera din händer nära rörliga delar av maskinen.

19. Do inte utför alla inställningsoperationer medan maskinen är spring.
20. Läs och förstå alla varningsskyltar postat på maskin.
21. Den här handboken är endast avsedd att bekanta kunderna med verksamheten av maskinen och jag är inte en utbildning manual.
22. Följ dessa varningar eller allvarlig skada maj result.
23. Den maskinen ska producera några skadliga kemikalier i arbetet av damm, sågning, slipning och borrning framställd genom slipning. För att minska skada av dessa kemikalier, snälla arbeta i en välventilerad plats och slitage säkerhetsanordningar. såsom partikelmasker .

TEKNISK PARAMETER

Typ antal	WM 210V-L
kapacitet	
svänga över Säng	210 mm
svänga över korsa sida	110 mm
Avstånd Mellan centrerar	735 mm
Bredd av Säng	100 mm
Headstock	
Gå igenom spindle	38 mm
Avsmalning i spindle Näsa	MT 3
Antal spindelhastigheter	Variabel
Omfång av spindelhastigheter	50-2500 RPM
Matning och Träning	
Antal mått Thr eds	14
Utbud av Metrisk Trådar	0,3~3 mm
Antal av 1 område Trådar	10
Räckvidd av 1 område Trådar	10~44T.PI
Räckvidd för längdgradl Foder	0,1~0,20 mm
sammansatt och transport	
Också Typ av inlägg	4
Maximalt antal föreningar	55 mm
Maximalt kors sidan Tr avel	75 mm
Max vagn Resa	736 mm
svansstock	
Tail stock spindle Travel	60 mm
Avsmalning i Tail lager spindle	MT 2
Diverse	
Main Motor	110V~60 Hz /220-240V~50 Hz , 1 Ph /750W,
Längd, bredd och Höjd	1200×340×360 (mm)
Produktens vikt	NW:79 kg ; GW: 90 kg
Paketstorlek	1230*460*450 mm

Den allmänna informationen som ges i denna specifikation jag s inte bindande.

standard tillbehör

- | | |
|--------------------|---|
| 1. oil Pan | 1 |
| 2. Rear chip Plate | 1 |
| 3. Three Jaw chuck | 1 |
| 4. specification | 1 |
| 5. Tool Box | 1 |



Tillbehör i verktygslådan (fig. 1)

Fig. 1

- | | |
|---|---|
| 1 | Dödpunkt MT5 |
| 1 | Dödpunkt MT2 |
| 3 | Alltför Posta rycka |
| 1 | oil Pistol |
| 1 | kors skruvmejsel |
| 1 | Fiat skruvmejsel |
| 1 | Tre Käke chuck |
| 5 | Hex uttag skiftnycklar |
| 3 | Dubbla Avsluta Huvudnycklar |
| 8 | Remskiva set (30T,33T,35T,50T,52T,40T ,60T,66T) |

särskild tillbehör (Tillbehör att behöva ytterligare betalning)

Fyra käckchuck och tillbaka
plate (anslutningsplate)

Heel vila

mittram

Bakre skiva

Osammanhängande skiva

Jag vilar också skydd täcka

Blyskruvskydd täcka Jag

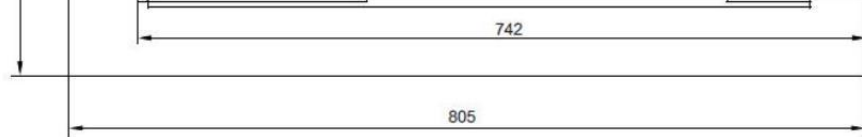
vänder också

Borrchuck och ansluta ing stång

UNPACKING AND CLEANING

1. Avsluta ta bort trälådan från området runt huset
2. Kontrollera alla tillbehör till maskinens verktyg enligt till förpackning list.
3. lös upp det från fraktlådan botten.
4. välj en plats för den som är dray, har bra Jag tänker och har tillräckligt med utrymme att kunna service de lathe på allt fyra sidor.
5. med adekvat lyftutrustning, långsamt r aise the lathe off shipping spjällåda botten. Do inte lift av spindle. Se till att jag är det balanserad före rör sig till stadigt bänk eller stativ.
6. För att undvika att vrida sängen, är lathe's Plats måste vara absolut vältränad och Jag tror. Båda den till stativet (om den används). 1f använder a bänk, genom bolt för bästa prestanda.
7. städa allt rostskyddade ytor med hjälp av a mitten kommersil så lvent, fotogen eller dieselbränsle. Do inte använd thinner, bensin eller lacquer thinner. Dessa kommer att skada målade ytor. täck alla rengjorda ytor med en lätt film på 20w maskinolja.
8. Ta bort kåpan för ändväxeln . rengöra alla komponenter av slutet redskap montera och belägg alla redskap med tunga, icke-slinging fett.

FOUNDATION DRAWING



Fikon. 2

General Description

Svarv Säng (fig. 3)

De Sängen är gjord av högkvalitativt järn . Av kombinerande hög kinder med starka korsrevben, en säng av Låg vibration och stelhet är produceras. Det integrerar Headstocken och driver enheten, för att fästa vagnen och Huvudskruv. De två precisionsslipad V - i sidled, förstärkt av värme härdning och slipning, är den exakta guiden för vagnen och svansen stock. Det viktigaste motorn är monterad på baksidan av Dvs ft sida av säng.



Fig . 3

Headstock (Fig. 4)

De Headstock är gjuten av högkvalitativt gjutjärn med låg vibration är boltad till sängen med fyra skruvar. Headstock rymmer huvudspindeln med två precisionskoniska rullager och köra enhet. De huvudspindeln överför vridmomentet under svängningen process. Den rymmer också arbetsstyckena och spännanordningarna. (t.ex. 3-käftschuck).



General Description

Fig . 4

vagn (fig . 5)

Vagnen är gjord av högkvalitativt cast järn. Sidan delar är slät mark. De passar V:et på sängen utan spela. lower glidning delar kan vara lätt och enkelt justerad . Tvärsliden är monterad på de vagn och rör sig på en duvstjärtad rutschkana i korset sidan maj vara justeras med gibbarna.

Flytta tvärsläden med dess bekvämlighet placerad Handhjul. Det finns en graderad krage på Handhjul.

A fyra sätt för jag postar är monterad på den övre sidan och tillåter fyra också till vara

Lämpad. Lossa det mittersta klämmans handtag för att rotera in något av de fyra verktygen placera.



Fig . 5

Förkläde (fig. 6)

Förklädet är monterat på säng. Jag t inhyser hälften mutter med en engagerande lever för att aktivera den automatiska matningen. Half nöt gibs kan vara justeras från utsidan.

Ett ställ, monterad på sängen, och en pinio n opererades av Handhju ll på de vagn tillåter snabb färd med förklädet.

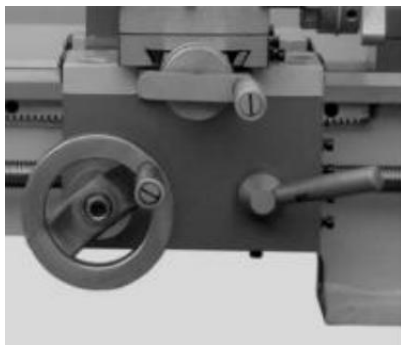


Fig . 6

Blyskruv (Fig. 7)

De Huvudskruv (A, Fig. 7) är monterad på framsidan av maskin säng. Det är ansluten till växellådan till vänster för automatisk matning och stöds av bär på båda ändarna. Sexkantsmuttern (B, Fig. 7) på höger ände är utformad till ta upp spela vidare de Dvs annons skruva.

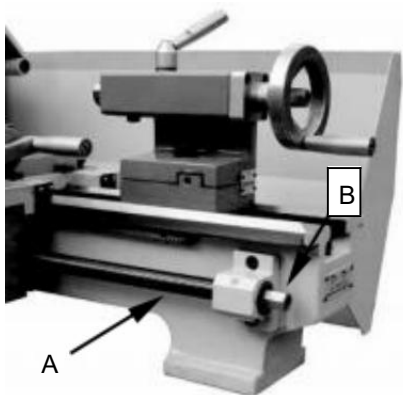


Fig .7

svansstock (Fikon. 8)

Svansstocken glider på ett V-väg och burk vara trampade kl några Plats. De tail lager har en kraftig spindl med en Morse avsmalnande Inga. 2 uttag och a graderad skala. Spindeln kan klämmas på några Belägenhet med a clamping lever. Spindeln flyttas med en handhjul vid de avsluta av svansstock.

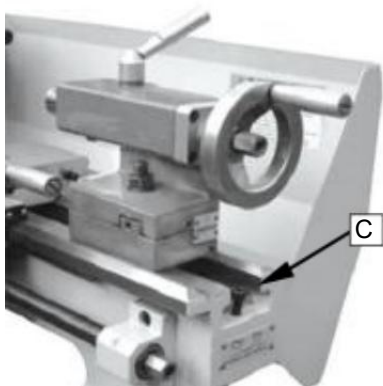


Fig.8

Observera :

Montera fästsruven (C, Fig. 8) vid avsluta av lathe i beställa till förhindra stjärten från att falla från det säng.

operating equipment

1. Nödsituation Knapp: ON/OFF-brytare (D, Fig. 9)

De maskinen slås på och av med ON/OFF knapp. Tryck ned för att sluta allt maskinens funktioner. För att starta om, lyft på locket och trycka PÅ knapp.

2. byta - över Omkopplare (E, Fig . 9)

Efter att maskinen har slagits på, vrid omkopplaren till "F"-läge för moturs spindel rotation (framåt). Vrid strömbrytaren till "R"

läge för medurs spindel rotation (omvänd) "O"-läget är AV och spindel förblir ledig.

3. variabel hastighet kontrollera omkopplare (F, Fig . 9)

Vrid omkopplaren medurs för att öka spindelhastigheten. Sväng de växla moturs för att minska spindelhastigheten. De möjlig hastighet räckvidden är beroende av positionen av enheten belt.

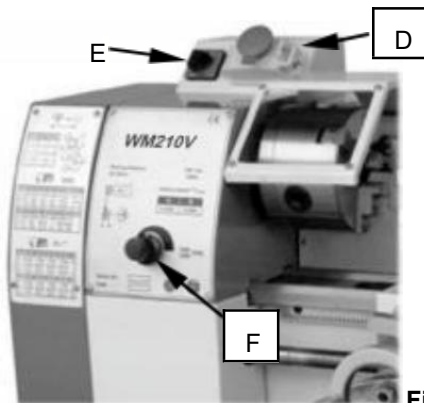


Fig .9

4 . vagn LÅS

Vrid insexhylsan sc rew (A, Fikon. 10) medsols och spänna till lock. Sväng moturs och släpp till låsa upp.

varning: vagn lock skruv måste vara FN lockad innan du engagerar dig automatiska matningar eller skada på lathe kan förekomma.

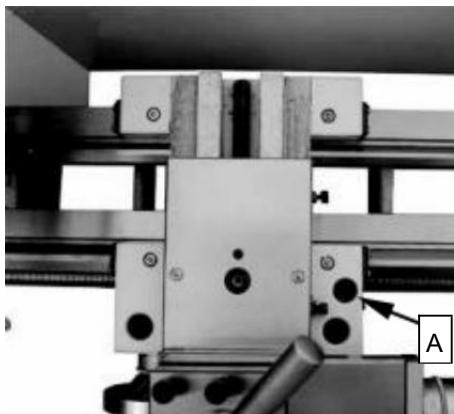


Fig .10

5 . Längsgående Korsa Hand hjul (B, Fig . 11)

Vrid handratten medurs för att flytta förklädet montering mot de tail lager (höger). Vrid handhjulet moturs till flytta förklädet församling för att bevaka Headstock k(lvänster).

6 . korsa Korsa Spak (c, bild 11)

Kockvis rotation flyttar tvärsäläden mot baksidan av e maskin.

7 . Halvnöt Engagera Spak (D, Fig. 11)

Flytta ner lever för att koppla in . Flytta lever fram till koppla ur.

8 . förening Vila Korsa Spak (E, Fig . 11)

Rotera medurs eller moturs för att flytta eller placera.

9 . Verktvg posta fastspänning Spak (F, Fig . 11)

Vrid moturs för att lossa och medurs för att dra åt. Vrid på jag postar också när lev eh är olåst.

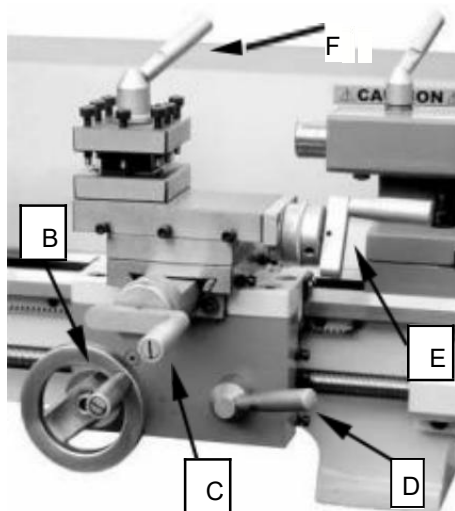


Fig.11

10 . Svans stock fastspänning skruv (G, Fig . 12)

Vrid sexkantsmuttern medurs till lock och moturs till låsa upp.

11 . Svans stock Gåspenna fastspänning Spak (H, Fig . 12)

Vrid axeln medurs för att låsa spindeln och moturs till låsa upp det.

12 . Svansstock Quill Traverse Handhjul (I, Fig. 12)

Vrid medurs för att flytta fjäderpennan. Roterar mot - medurs till dra tillbaka de quill.

13 . Svans stock off - set Justering (J, Fig . 12)

Tre ställskruvar placerade på svansens lagerbas används för att förskjuta svansen lager för att skära koner. Lossa låsskruven på bakstycket avsluta. Lossa en sidoställskruven medan du drar åt den andra tills beloppet av offset är indikerad på skalan. Dra åt lock skruva.

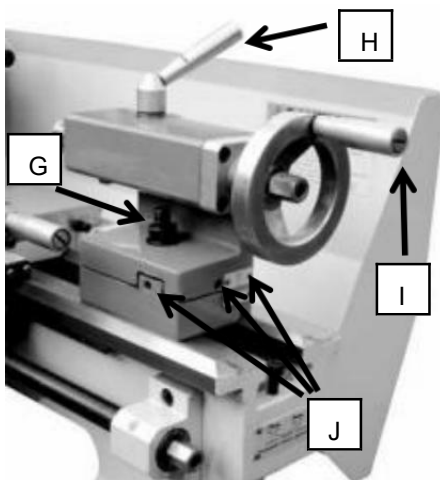


Fig . 12

Ersättning av chuck

De huvudspindel Hållarfixturen är cylindrisk. Lossa tre uppsatta fm- varv och nötter (A, Fikon. 13 endast två visas) på e la den chuck flange till ta bort chucken. placera den nya chucken och fixa det använder samma uppsättning skruvar och nötter.

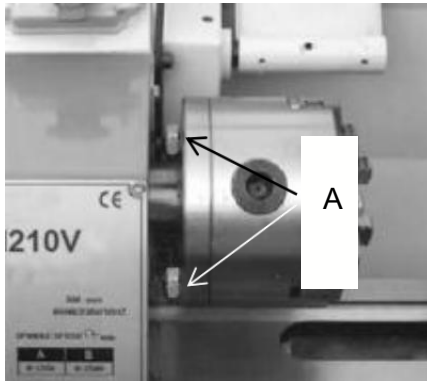


Fig. 13

VERKTYGSSET UPP

Clampa svängverktuget i också jag hållare.

Den måste klämmas fast ordentligt. när man vänder sig, också har en tendens att böjas under skärkraften som genereras under spånbildningen. För bästa resultat bör jag också överhänga vara höll sig till a minimum på 3/8" eller less.

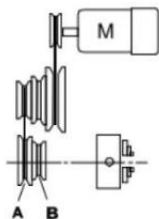
Skärvinkeln är korrekt när skäreppen är i linje med centrum arbetsstyckets axel. Det korrekta höjden på verktuget kan uppnås av jämför verktygspunkten med spetsen på mittmonterade i svansen stock. Om nödvändigt, använd distansbrickor av stål under verktuget få erforderlig höjd. (Fikon. 14)



Fikon. 14

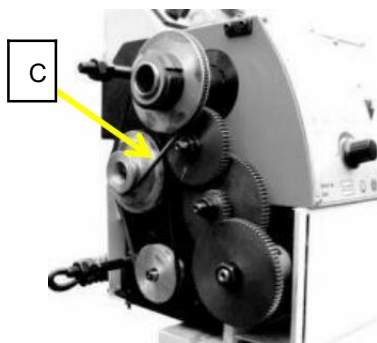
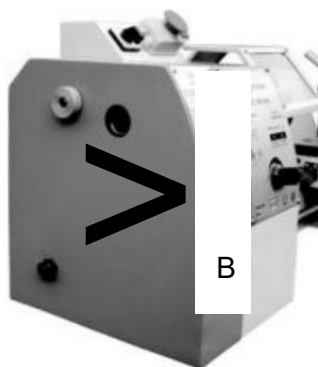
ändra hastighet

1. skruva loss de två fästskruvarna (B, Fig.15) och ta bort skyddskåpa.
2. Justera V-belt(C ,Fig.16) motsvarande position.
3. Dra åt spänningsremskivan och fäst den mutter igen.



sP1NDLE sPEED  min

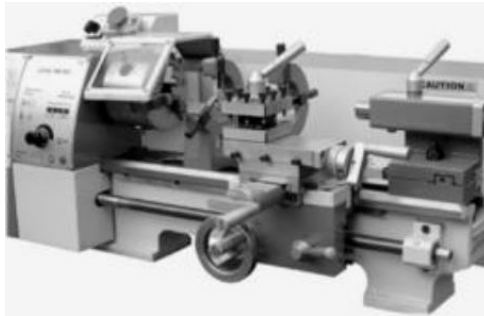
A	B
50.1250	100.2500



Fikon. 15 Fig. 16

Manuell svarvning

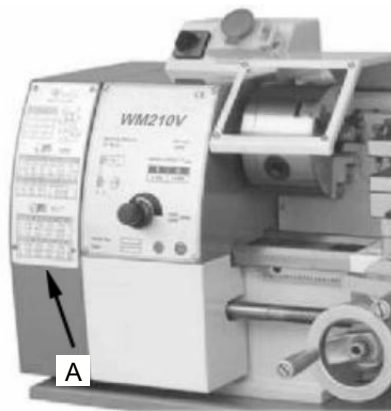
Förkläde travel, cross travel och toppsida hand wheel kan opereras för longitudinell eller korsmatning. (Bild 17)



Fikon. 17

Längsvändning med Auto.Feed

använd tabellen (A, Fig.18) på late för val av matningshastighet eller gängstigningen. Justera växeln om det krävs matning eller gängstigning kan inte erhållas med installerat växelsats.



Fikon. 18

ändra Kugghjul Ersättning

1. Koppla bort maskinen från strömkällan.
2. Skruva loss de två fästskruvarna och ta bort skyddskåpan.
3. Lossa låsskruven (B, Fig. 19) på e kvadrant.
4. sväng kvadranten (C, Fikon. 19) till de rätt.
5. skruva loss muttern (D, Fig.29) från huvudskruven eller nötter (E, Fig. 19) från kvadranten för att ta bort ändra växlar framifrån .
6. Montera växelkopplingarna enligt gäng- och matningstabellen (Fig.20) och skruva fast kugghjulen på kvadranten igen.
7. Sväng kvadranten åt vänster tills kugghjulen ha engagerad igen.
8. Justera om växelns backlash genom att sätta i a normala hon et av papper som en justerings- eller avståndshjälp mellan kugghjulen.
9. Immobilisera kvadranten med låsskruven .
10. Montera skyddskåpan på huvudet och återanslut de maskinen till strömförsörjningen.

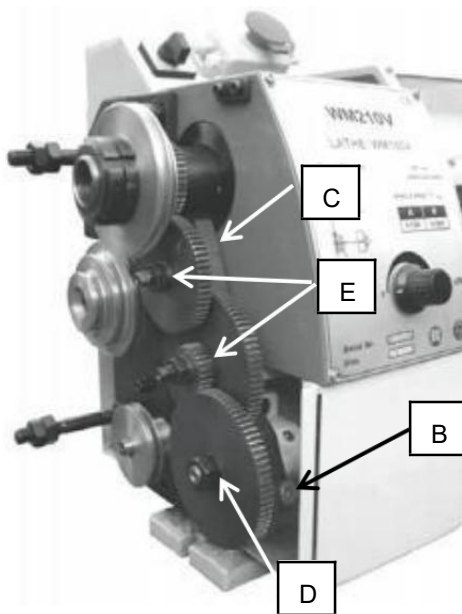


Fig. 19

stigningsplatta (fig. 20)

TRÄDNING OCH MATNINGSBORD

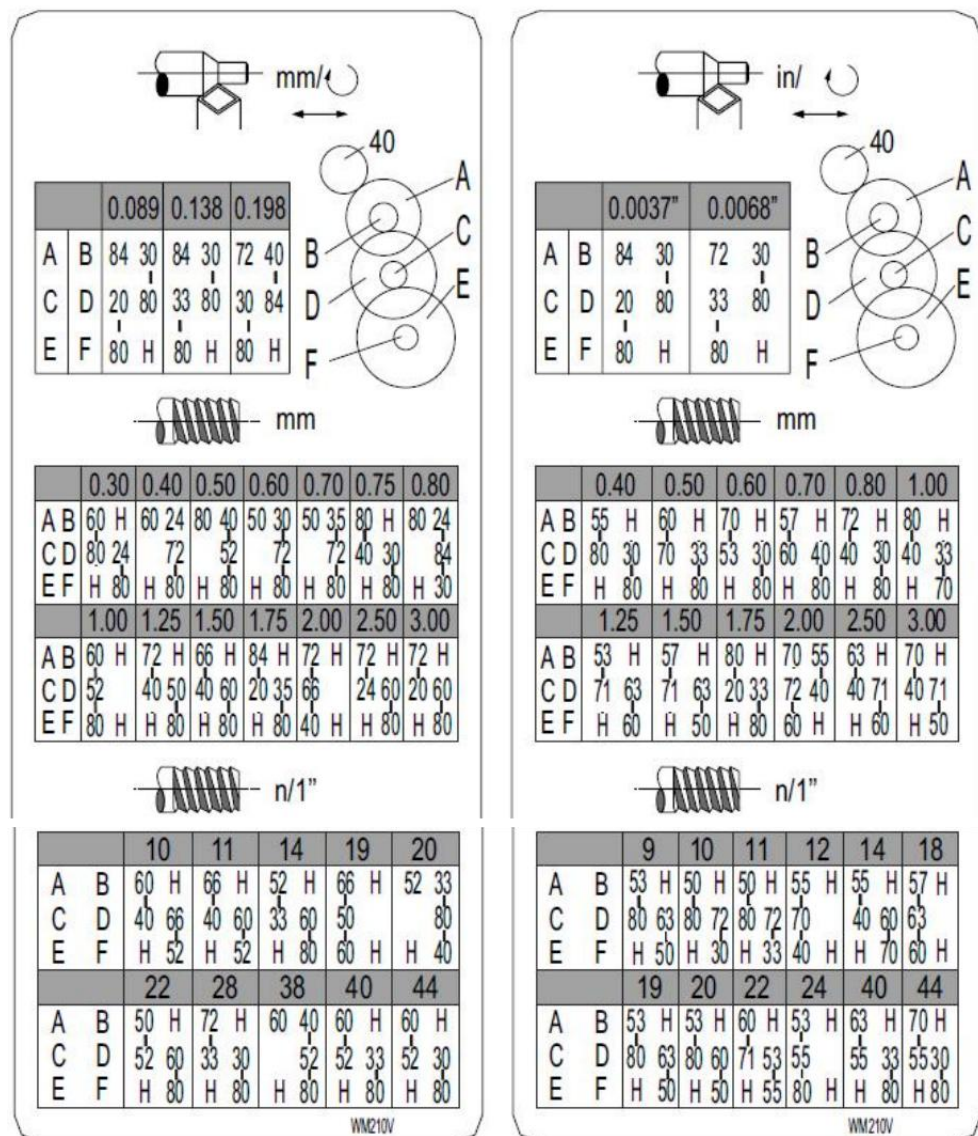


Fig . 20

cylindrisk Svarvning (bild 21)

Vid raksvarvning matas verktyget parallellt med yxa är av rotation av arbetsstycket . Fodret kan vara antingen manuell genom att vrida på handratt på sadeln eller den övre sidan, eller av aktiverar de automatisk matning. Tvärmåtningen för skärdjupet uppnås med hjälp av tvärsida.

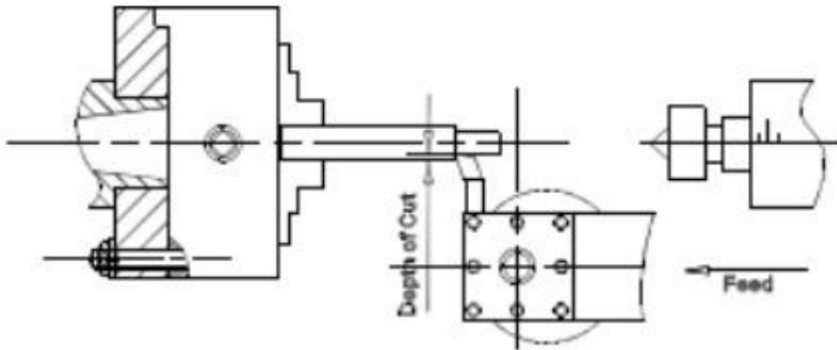


Fig. 21

Sluta svänga (Fikon. 22)

I vändoperationen matas verktyget vinkelrätt mot axeln på rotation av arbetsstycket. Fodret är gjord manuellt med tvärsidan hand hjul. Tvärmåtningen för skärdjup är gjord med de bästa sidan eller lathe sadel.

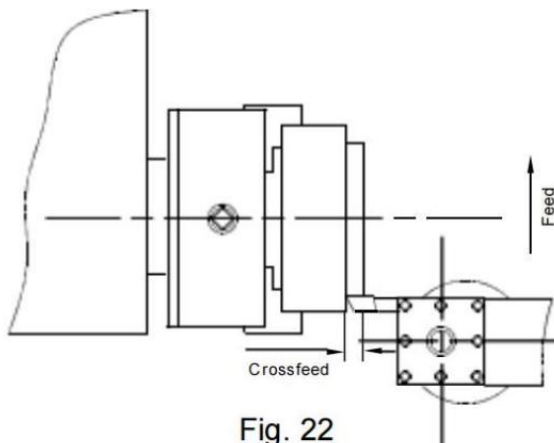


Fig. 22

Vridning: smal axel akter (Fig. 23)

För att vända mellan centra, det är nödvändigt att ta bort de chuck från de spindle. Montera MT 3 center in i sp indle näsa och de MT 2 centrera in i ändstocken. Montera arbetsstycket som är försett med förarhunden mellan centren. Föraren är körd av a fånga eller ansikte plate.

Obs: Always använd en liten mängd fett på svansen stock mitten för att förhindra att mittspetsen åter för mycket.

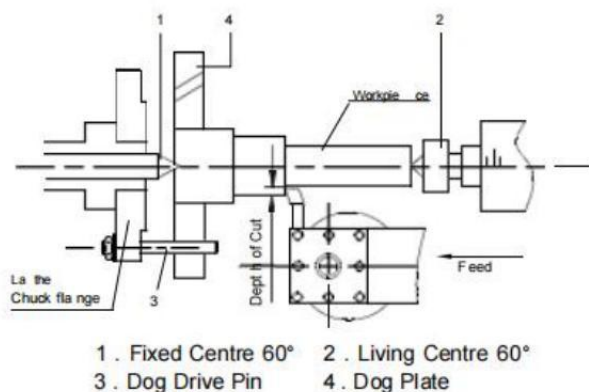


Fig. 23

Avsmalnande svarvning med tail stock Nff-Ret

Justera avvikelsen mellan bakstyckeshylscentrum och spindelcentrum för att slutföra konvridningen . Vinkeln beror på längden av arbetsstycket.

För att kompensera för slutbeståndet, lösgör du Låsskruv (A, Fig. 24). skruva loss ställskruven (B, Fig.24) till höger avsluta av stjärten. Lossa på främre justerskruv (C, Fig. 24) och ta upp samma belopp av dra åt den bakre justerskruv (D, Fig.24) tills önskat avsmalning har nåtts. Den önskade korsjusteringen kan avläsas på vågen. (E, Fig. 24). Dra först åt ställskruven igen (B, Fig, 24) och sedan de två (från nt och bakre) justerskruv för att låsa bakstycket i position . Dra åt igen Låsskruv (A, Fig. 24) av ändstocken. Arbetsstycket måste vara held mellan till centra och driven av ett ansikte plate a nd förare hund.

Efter avsmalnande vändning, bör tailstocken återföras till dess ursprungliga placera enligt nollpositionen på skalan av svanslager. (E, Fig. 24)

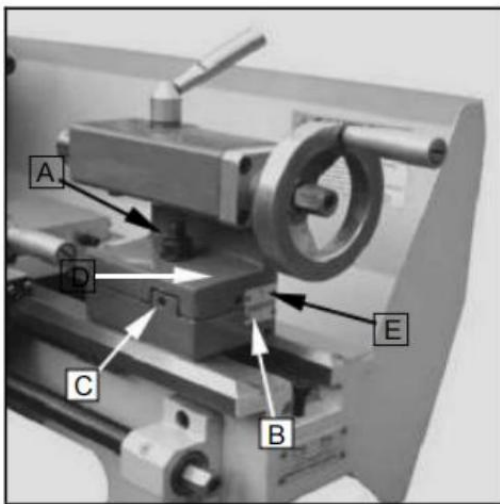


Fig. 24

Trådklippning

ställ in maskinen till önskad gängstigning (enligt till de gängningsdiagram , Fig . 20). start de maskin och engagera de hälften mutter . när de När verktyget når delen kommer det att skära den första gängningen. när det också når slutet av snittet, stoppa maskinen genom att vrida de motor av och vid

samtidigt tillbaka verktyget ur delen så att det clears de tråd. Do inte lossa den halva muttern lever. Vänd om motorriktning till tillåtet de skärning för att gå tillbaka till startpunkten. Upprepa dessa steg tills du har fått det önskade resultat.

ANMÄRKNINGAR

Exempel: hantråd

- Arbetsstyckets diameter måste har e vänt sig till de diameter av önskad tråd.

- Arbetsstycket kräver a cham fer på de början av tr den och

en underskärning vid tråden sikt ut.

- Hastigheten måste vara som low som möjligt. De ändra växlar måste ha har installerats enligt nödvändig tonhöjd.
- Tråden skärande också jag måste vara exakt i de prov form som de tråd, måste vara absolut rektangulär och klämd så att det sammanfaller exakt med den vridande enter.
- Tråden är produceras i olika skärande steg så att skära ing också jag måste stängas ur tråden helt (med korsa slide) på slutet av varje skärning steg.
- Alltför dras tillbaka med de Dvs skruva mutter engagerad av invertering de omkopplare.

☺☹☺ stoppar maskin och mata tråd skärande också jag i low skära djup med hjälp av tvärsidan. Före varje passage, placera toppen sidan

ungefär 0,2 till 0,3 mm till vänster och rätt omväxlande i beställa till klipp av tråden. På det här sättet klipps bara tråds kärningen på en gänga flank med varje passage. fortsätt att klippa av tråden tills Du har nästan nått hela djupet av läsningen.

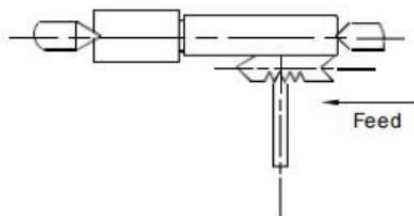


Fig. 25

Tre Käke universell Svarv chuck

använder denna universella chuck rund och triangulära fyrkant sexkantig åttakantig och tolv hörn kan vara klämde . (Bild 26)

Obs: nya lathes har mycket tät passform käftar. Detta är nödvändig till säkerställa noggrann klämning och lång service Liv med upprepad öppning och stänger käften justerar automatiskt och deras funktion blir progressivt smidigare.

Notera:

För original 3, käckchuck det var monterad på den där fabriken har monterat chucken på bästa sätt att garantera de hålla noggrannhet med två " 0 " märke (A) Fig.26 visas på chuck och chuck k flange.

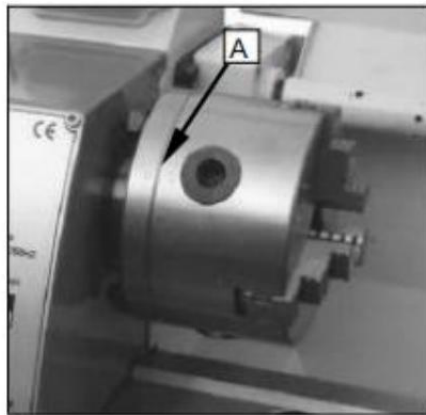


Fig. 26

Det finns två typer av käftar: Inre och externa käckar. Snälla ingen te att antalet käftar passar med numret inuti chuckar räffla. Do inte blanda ihop dem. när du ska montera dem snälla montera dem i stigande ordning 0, 1 , 3 när du ska åka till ta m ut vara säker till

ta ut dem i fallande ordning 3, 1, 0 en efter en- När du är klar med denna procedur vrider du på käftar till minsta st diameter och kontrollera det de tre käftarna är väl anpassade.

Fyra käkar 1oberoende Svarv Chuck

Denna speciella chuck har fyra oberoende justerbara chuck käkar- Dessa tillåta hållning av asymmetriska delar och möjliggöra exakt ställa, sätta upp av cylindrisk bitar. (Fig.2 7)



Fig. 27

Borr Chuck (frivillig)

använd borrhucken för att hålla centreringsborrar och vridborrar i slutlager- (B) (Bild 28)

Morse Taper Arbor (valfritt)

En berså är nödvändig för montering av borrhucken i de svansstock. Det har a Inga. 1 Morse avsmalnande. (c) Fig. 28

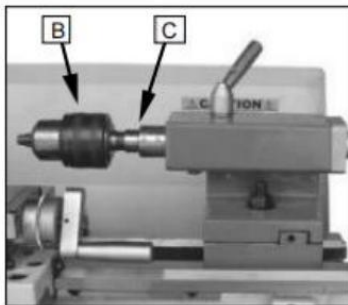


Fig. 28

Bo mitten (valfritt)

De Mitt centrum är monterad i kula lager- Dess använda är högst rekommenderad för att svänga i för hög hastighet av 6. RPM. (Fig. 2 9)

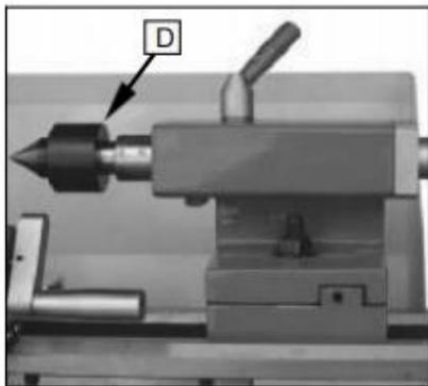


Fig. 29

stadig Vila

Det stadiga stödet fungerar som ett stöd för axlar på det fria tail stock avsluta. För många operationer kan det slutliga lagret inte vara begagnad som jag t hindrar de svarvverktyg eller borrarverktyg, och måste därför vara borttagen från de

maskin. De

stadig vila, som fungerar som ett ändstöd, säkerställer s pratfri drift.

Stödstödet är monterat på de säng sätt och är säkrad från nedan med en lockande plate. Fettet kräver kontinuerlig

Smörjning vid kontaktpunkterna för att förhindra för tidigt slitage. (Bild 30)

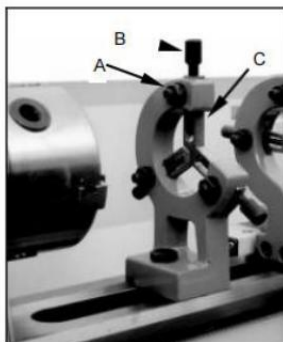


Fig. 30

miljö de stadig Vila

1. Lossa tre hex nötter. (A, Fig. 31)
2. Lossa den räfflade skruven (B, Fig. 36) och öppna glidning fingrar. (c, Fig. 31) tills det fasta stödet kan flyttas med fingret runt arbetsstycke . säkra de stadig vila i position .
- 3 . Dra åt de räfflade skruvarna så att fingrarna sitter åt men t inte tätt mot arbetsstycke. Dra åt tre muttrar (A, Fig. 31). Smörj slidingen poäng med maskinolja.
4. när , efter förlängd operation , den käke visa bära , den tips av fingrarna kan lämnas in eller ommalt.

Följa Vila

Följande vila är monteras på sadeln och följer rörelse av svängningen också. Det finns bara två stödblock nödvändig. De platsen för tredje stödblocket tas av vändningen också jag. De efter vila är används för svarvning på långa, tunnare arbetsstycken. Det förhindrar att arbetsstycket fixeras under tryck från svarvningen. (Fig. 31) ställ in stödblocken tätt mot arbetsstycket men inte över stram. Smörj stödblocken under drift för att förhindra för tidigt slitage.



Fig. 31

ADJUSTMENTS

Efter en tidsperiod är vi i några av de rörliga komponenterna kan behöva tilljusteras.

Huvudspindel Kullager

Huvudspindellagren är justerade på fabriken. Om slutspelet blir uppenbart efter omfattande användning, lagren kan vara justeras.

Fäst muttern (A, Fig.32) på tillbaka av spindeln, lossa de yttre muttern med urtag (B, Fig. 32). Justera den skruvade muttern (A, Fig.32) tills allt avsluta spelas upp. Spindeln ska fortfarande rotera fritt. Fäst de slitsade muttern (A, Fig.32) igen och dra åt yttre slotted muttern (B, Fig. 32).

varning: överdriven åtdragning eller förbelastning kommer att skada lagren.

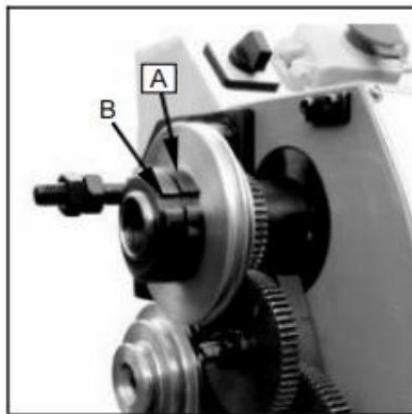


Fig. 32

Justering av korsa glida

Korssidan är försedd med en gib-list (c, Fig. 33) och burk justeras med skruvar (D, Fig.33) försedd med lock nötter. (E, Fig. 33) Lossa lockK nötter och dra åt ställskruvarna tills glid rör sig fritt utan plaY. Spänna lock muttrar att behålla justering.

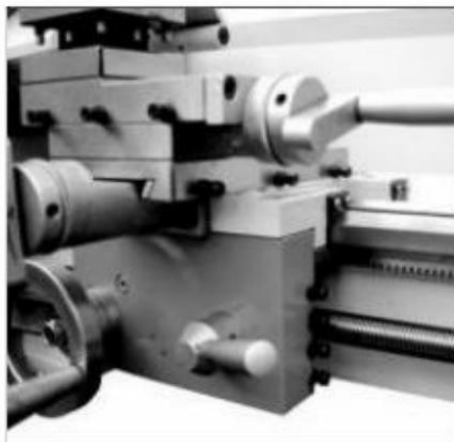


Fig. 33

Justering av Top-sliden

Den översta sidan är försedd med en gib-list (F, Fig. 3 4) och burk vara justeras med skruvar (G, Fig. 34) försedd med lock nötter. (H, Fig. 34) Lossa på lock nötter och dra åt ställskruvarna tills glid rör sig fritt utan plaY. Spänna lock muttrar att behålla justering.

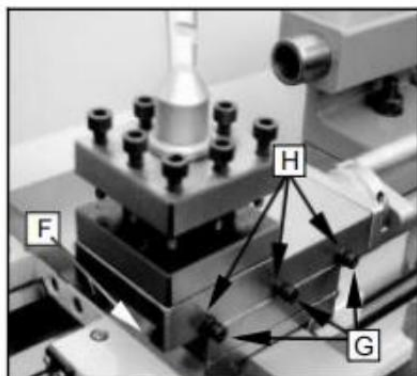


Fig. 34

Justering av Half Mutter Guide

De half muttrarnas ingrepp kan justeras med skruvar (jag, Fig.35) monterad med lock nötter (J, Fig. 35). Lossa muttrarna på den höger sida av förkläde och justera kontrollskruvarna tills båda hälften nötter rör sig fritt utan PlaY. Dra åt mutter.

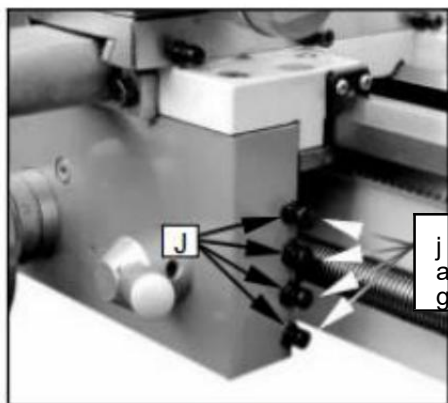


Fig. 35

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

ANMÄRKNINGAR:

Smörj alla sidor lightly före ALLA använda. Lubric at byta
växel och huvudskruven lätt med fett.

1. transport

Smörj Fyra olja Portar (A, Fig. 36) med 20w maskin oil en gång dagligen.

2. korsa Glida

Smörj två oljor Hamnar (B , Fig. 36) med 20w maskin oil en gång dagligen.

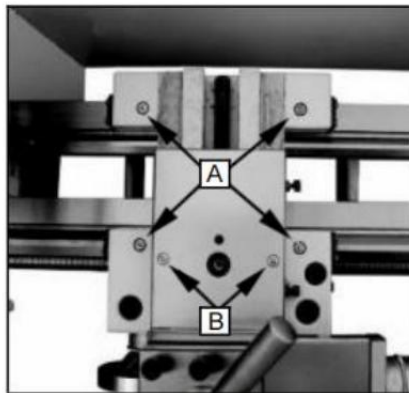


Fig. 36

3. Blyskruv

Smörj den vänstra oljan Hamn (C Fig. 37) och rätt oil Hamn (D, Fig.38) med 20w maskinolja en gång dagligen.

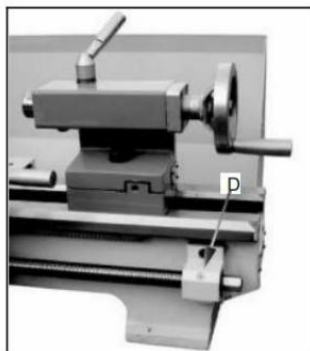
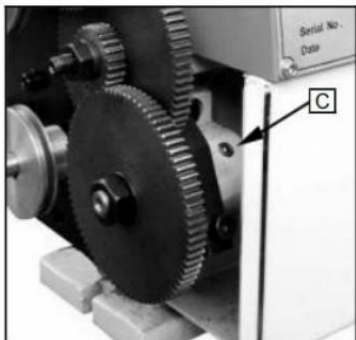


Fig . 37 Fig . 38

Electricity



VARNING!

förbindelse av svarv och alla andra elektrisk arbete maj endast vara bärs ut av en auktoriserad elektriker !

Underlåtenhet att följa kan orsaka allvarliga skada och skada till de maskiner och egendom!

wM210v svarv är klassad till 7 50w, 1PH, 220v endast. Bekräfta Driva Tillgänglig på platsen är den samma gradering som de lathe. använder de

kopplingsschema (Fig. 39) för anslutning de lathe till elnätet SUPPIY. Se till att lathen är EGENDOM g rundad .

Följande är kopplingsschemat för svarv: (Fig.39)

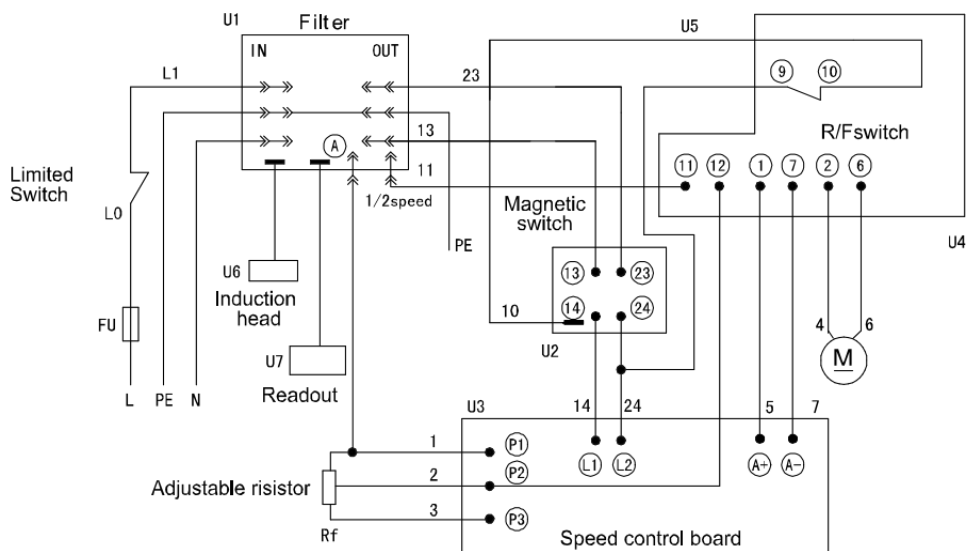


Fig . 39

MAINTENANCE

behålla underhållet av maskinen också under driften för att garantera noggrannheten och servicen Maskinens livslängd också.

1. För att behålla maskinens precision och funktionalitet. det är väsentligt att behandla det med omsorg. hålla jag städar inte och fett och Smörj det regelbundet. bara genom god vård. Du kan vara säker på att arbetskvaliteten av maskinen ska förbli konstant.

ANMÄRKNINGAR: Koppla bort maskinen Koppla från elnätet när som helst du utför städning, underhåll eller reparationsarbete!

olja, fett och rengöringsmedel är föroreningar och får inte vara kasseras av genom avloppet eller in normalt vägra. Kassera dessa medel i i enlighet med nuvarande legal krav på miljön. Cleaning trasor impregnerade med olja, fett och rengöring ålder nts är lätt

otrolig. Samla städning trasor eller städull i en lämplig stängt fartyg och kassera dem i en miljö ljud sätt - do inte sätta dem med normalt vägra!

2. Smörjning på alla sätt lätt före varje användning. Växlar och huvudskruven måste också vara Lätt Smörjt med gre ase.
3. Under operationen. Spånen som faller på glidytan ska städas i tid. och inspektionen ska vara ofta gjord till förhindra chips från att falla i positionen mellan maskinen också jag sadel och På sängguiden. Asfalt ska städas vid viss tid.

ANMÄRKNINGAR: Gör inte det ta bort markerna med bara händer. Det är a risk för skärsår på grund av skarpa kanter. Använd aldrig brandfarliga lösningsmedel eller rengöringsmedel eller medel som genererar skadliga ångor!

skydda elektriska komponenter, som t.ex motorer, switchar, switch rutor, etc., mot fukt vid rengöring.

4. Efter operationen varje dag. Jag åt alla marker och städa annorlunda delar av maskinen verktyg och applikation maskinen för att olja förhindra rostar.
5. För att bibehålla bearbetningsnoggrannheten . Ta hand om dig av centrum. Maskinens yta används för chucken och styrvägen och undvik mekaniska skador och slitage pga felaktig guide.
6. Om skadan hittas. De underhåll ska uld göras omedelbart.

ANMÄRKNINGAR: Reparationsarbete får endast göras genomföras av kvalificerad personal med motsvarande mekaniska och elektriska kunskap.

TROUBLE SHOOTING

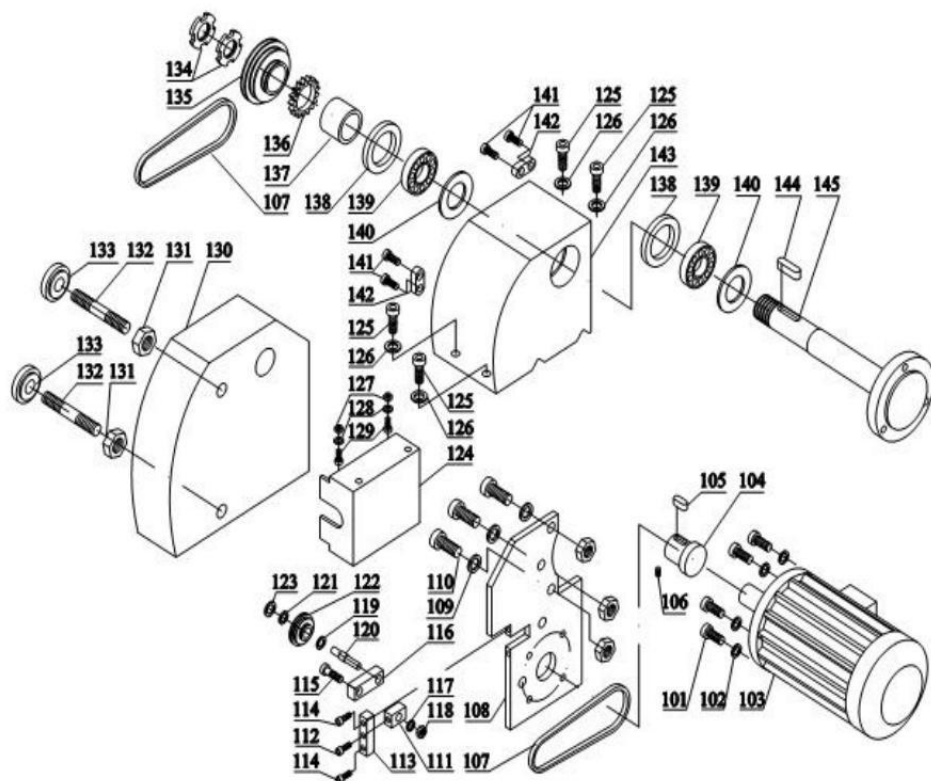
problem	möjlig orsak	Eliminering
yta av arbete bit för grovt	Verktyg trubbig	Återväska verktyg
	Verktyg fjädrar	klämverktyg med mindre hänga över
	Foder för hög	Minska foder
	Radie på de verktyg tips också små	Öka radie
arbetsstycke blir konad	centrerar är inte inriktad (svansstock har offset)	Justera svansstock till de centrum
	Den övre rutschkanan är inte väl inriktad (klipper med de bästa glida)	Rikta upp toppen glida bra
Svarv pratar	Foder för hög	Minska foder
	slak i huvudsak lager	Justera de huvud lager
centrum springer varm	arbete bit har utökas	Lossa tail stock center
Verktyg har a kort Liv	skärande hastighet för hög	Minska skärande hastighet
	korsa foder för hög	Lägre korsa foder (efterbehandling ersättning skall inte överstiga 0,5 m m)
	Otillräcklig kyl-	Mer kylvätska
Flank bära för hög	spel vinkel för små	Öka släppningsvinkel
	Verktygsspets inte justeras till centrum hög	rätta höjd justering av verktyg
skärande kant bryter av	kil vinkel också små (värme uppbyggnad)	Öka kilen vinkel
	Slipning spricka förfallen till fel kyl-	sval enhetligt
	Överdriven slacka in de spindellager	Justera de slak i de spindl e lager
	Arrangemang (vibrationer)	Arrangemang

skära tråd är fel	Verktyg är klämd felaktigt	Justera till centrum
skära tråd är	Har börjat slipa på fel sätt	Slipa vinkel korrekt

fel	fel tonhöjd	Justera de rätt tonhöjd
	fel diameter	Vänd verket bit till de rätt diameter
spindeln gör det inte aktivera	Nödstopp växla aktiveras	låsa upp nödsituation stoppbrytare

BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

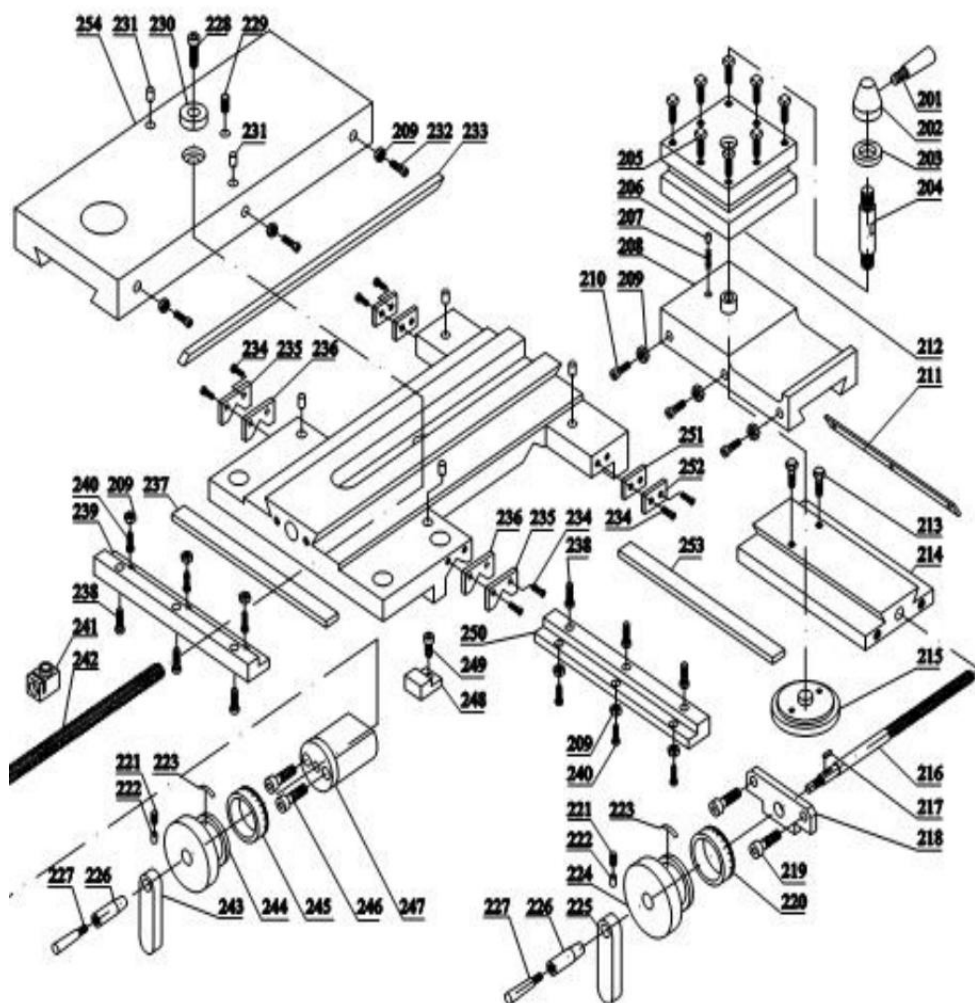
Headstock montering



delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal		delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal
101	skruva	M5X25	4		123	fjädra Ringa	Φ 22XI	jag
102	tvättmaskin		4		124	täcka		jag
103	Dc Motor	83ZY005A	jag		125	skruva	M8X25	4
104	Motor Puller		jag		126	tvättmaskin	8	4
105	nyckel	A4X4X20	jag		127	Mutter	M8	2
106	skruva	M6X8	jag		128	tvättmaskin	8	2
107	Belt	Gates-5M- 360	2		129	skruva	M8	2
108	Konsol Plate		jag		130	Belt täcka		jag
109	tvättmaskin	8	3		131	Mutter	M10	2
110	skruva	M8X20	3		132	Bolt	M10X80	2
111	Block		jag		133	Mutter	M10	2
112	skruva	M6X30	jag		134	Mutter	M27XI	2
113	Block		jag		135	spindle Puller		jag
114	skruva	M6X20	jag		136	Redskap	40T	jag
115	Bolt		jag		137	separator		jag
116	Block		jag		138	Packning		jag
117	tvättmaskin		jag		139	Lager	30206	jag
118	Mutter		jag		140	Fettskydd		jag
119	fjädra Ringa	Φ 8X0,8	jag		141	skruva	M4XI0	2
120	Bolt		jag		142	Block		jag
121	Lager		jag		143	Headstock		jag
122	Remskiva		jag		144	nyckel	A3X3XI5	jag

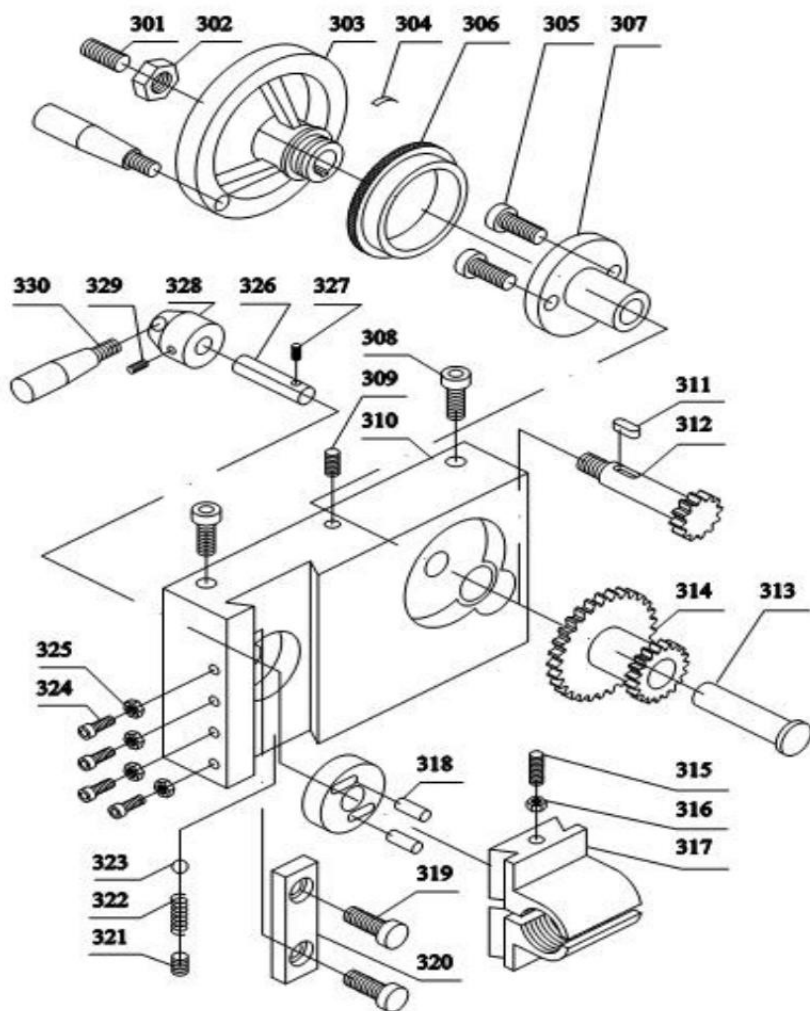
BREAKDOWN DIAGRAM AND PARTS LIST

Bästa glida , korsa rutschbana , vagn Montering



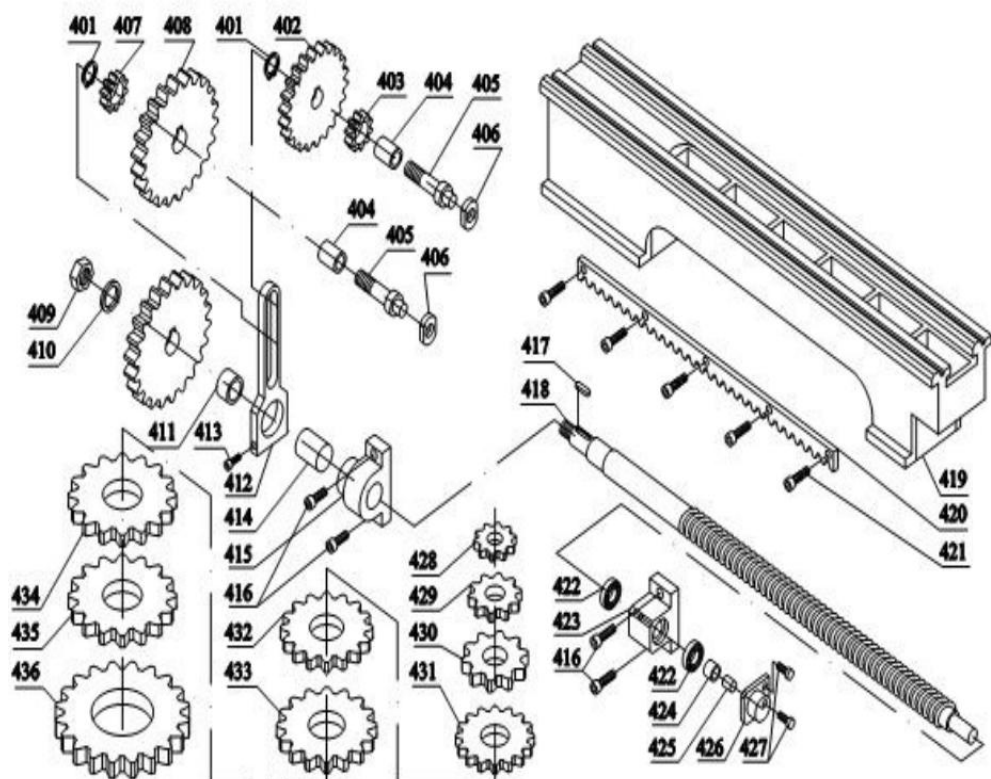
delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal	delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal
201	Handtag		1	228	skruva	M4X8	1
202	Handtag Bas		1	229	skruva	M5X10	1
203	tvättmaskin		1	230	Buske		1
204	Bolt		1	231	oil Kopp	Φ 5	2
205	skruva	M6X25	1	232	skruva	M4X20	3
206	stift		1	233	Gib		1
207	fjädra	5X10X1	1	234	skruva		8
208	Längsgående I siden e		1	235	Torkarskydd		2
209	Gråta	M4	9	236	torkare		2
210	skruva	M4X14	3	237	Gib		1
211	Gib		1	238	skruva		6
212	Bästa Vila		1	239	glidning Block		1
213	skruva	M5X30	1	240	skruva	M4X10	6
214	svängal Bas	M6X20	1	241	Mutter		1
215	Mikrometer panorera		1	242	Blyskruv		1
216	Leda skruva		1	243	Handtag Block		1
217	nyckel	3X12	1	244	Hjul		1
218	Konsol		1	245	Collar		1
219	skruva	M5X12	2	246	skruva	M6X50	2
220	Collar		1	247	Konsol		1
221	skruva		2	248	Clamping plate		1
222	stift		2	249	skruva		1
223	fjädra		2	250	glidning Block		1
224	Handhjul		1	251	torkare		2
225	Handtag Block		1	252	torkarskydd		2
226	Handtag hylsa		2	253	Gib		1
227	Handtag		2	254	Korsa sidan		1

Förkläde montering



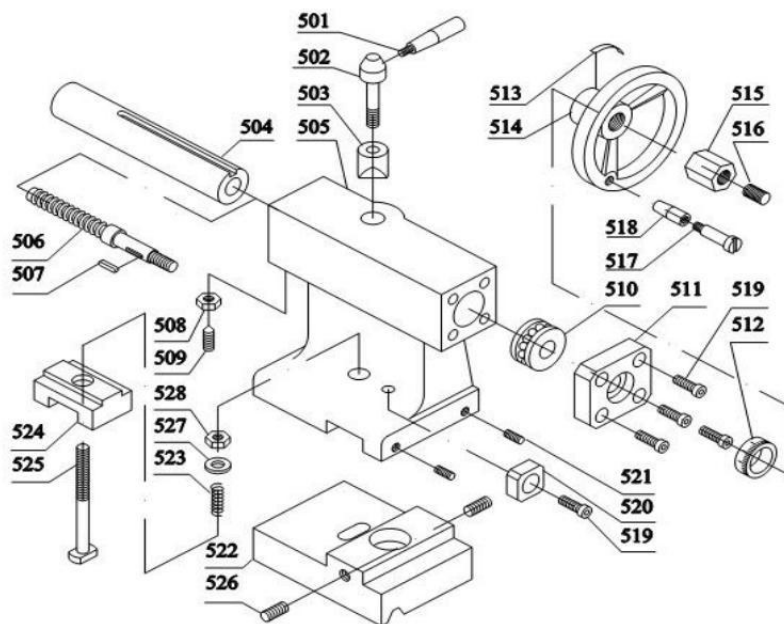
delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal		delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal
301	skruva	M8X8	1		317	Half Mutter		1
302	Mutter	M8	1		318	stift	Ø 4X10	1
303	Handhjul		1		319	skruva	M4X10	2
304	fjädra		1		320	Block		1
305	skruva	M5X10	2		321	skruva	M6X8	1
306	Collar		1		322	fjädra	0,6X 3,5X12	1
307	Konsol		1		323	Bali	Ø 4.5	2
308	skruva	M8X25	2		324	skruva	M4X12	4
309	skruva	M5X8	1		325	Mutter	M4	1
310	Förkläde		1		326	axel		1
31 1	nyckel	A3X3X8	1		327	stift	Φ 3X30	2
312	Kugghjulsaxe I	14T	1		328	Hand Bas		1
313	axel		1		329	skruva	M5X6	1
314	Redskap	44/2Det	1		330	Handtag		1
315	skruva	M4X35	1		331	Handtag		1
316	Mutter	M4	1		317	Half Mutter		1

Säng, hängande hjuldelar Abssemaly



delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal		delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal
401	fjädra Ringa		2		419	Säng		1
402	Redskap	60T	1		420	Kuggstång		1
403	Redskap	20T	1		421	skruva	M2X12	5
404	Buske		1		422	Lager	51100	2
405	Bolt		1		423	Rätt stöd		1
406	Mutter	M8	1		424	Mutter		1
407	Redskap	24T	1		425	skruva	M8X6	1
408	Redskap	80T	1		426	täcka		1
409	Mutter	M10	1		427	skruva	M4X12	2
410	tvättmaskin	10	1		428	Redskap	25T	1
411	Buske		1		429	Redskap	30T	1
412	Ram		1		430	Redskap	33T	1
413	skruva	M6X35	1		431	Redskap	35T	1
414	Buske		1		432	Redskap	40T	1
415	Vänster stöd		1		433	Redskap	45T	1
416	skruva	M6X14	2		434	Redskap	50T	1
417	nyckel	A3X3X16	1		435	Redskap	52T	1
418	Leda skruva		1		436	Redskap	66T	1

svansstock Montering



delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal	delar Inga.	Beskrivning	specifikation	Antal
501	stor		1	515	Mutter	M8	1
502	stor bas		1	516	skruva	M8X6	1
503	Loc bas		1	517	stor skruva		1
504	hylsa		1	518	stor hylsa		1
505	tail lager		1	519	skruva	M5X12	1
506	Leda skruva		1	520	Justering Block		1
507	nyckel	A3X3X8	1	521	skruva	M6X12	1
508	Mutter	M6	1	522	Bas		1
509	skruva	M6X14	1	523	fjädra		1
510	Lager	51100	1	524	Clamping Plate		1
511	Hus		1	525	Bolt	M10X70	1
512	Collar		1	526	skruva	M6X16	2
513	fjädra		1	527	tvättmaskin	D 10	1
514	Handhjul		1	528	Mutter	M10	1



Teknisk support och E- garantibevis
www.vevor.com/support