VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

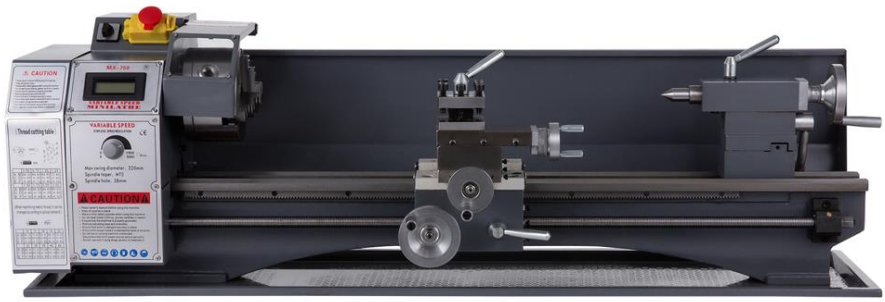
OPERATOR'S MANUAL

MX-220*750

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE



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

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

NOTE

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

LIMITED WARRANTY

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

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

To take advantage of this warranty, the product or part must be returned to us for examination, postage prepaid. Proof of purchase date and an explanation of the complaint must accompany the merc handise. 1f our inspection discloses a defect, we will either repair or replace the product, or refund the purchases price if we cannot readily and quickly provide a repair or replacement, if you are willing to accept a refund. We will return repaired product or replacement at our expense, but if it is determined there in no defect, or that the defect resulted from causes not within the scope of Herman's warranty, then the user must bear the cost of storing and returning the product.

The manufacturers reserve the right to change specifications at any time as they continually strive to achieve better quality equipment.

Copyright. The copyright of this instruction book is the property of us and may not be reproduced or copied without prior consent of us.

WARNING!

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

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

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

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

4. **Reduce the risk of unintentional starting.** Make sure switch is in the OFF position before plugging in the tool.

5. **Do not force tool.** Always use a tool at the rate for which it was designed.

6. **Use the right tool.** Do not force a tool or attachment to do a job for which it was not designed.

7. **Maintain tools with care**. Keep tools sharp and clean for best and safest performance. Follow instructions for lubrication and changing accessories.

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

9. **Check for damaged parts**. Check for alignment of moving parts, breakage of parts, mounting, and any other condition that may affect the tools operation. A guard or any part that is damaged should be repaired or replaced.

10. **Turn power off. Never leave machine unattended.** Do not leave a machine until it comes to a complete stop.

11. **Keep work area clean,** Cluttered areas and bench invite accidents.

12. **Do not use in a dangerous environment.** Do not use power tools in damp or wet locations' or expose them to rain. Keep work area well lighted.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

SPECIFICATIONS:

	MX-220*750
Capacities:	
Swing over Bed	220mm
Swing over Cross Slide	110mm
Distance Between Centers	400mm
Width of Bed	100mm
Headstock:	
Hole Through Spindle	38mm
Taper in Spindle Nose	MT5
Number of Spindle Speeds	Variable
Range of Spindle Speeds	0-1250/0-2500RPM
Feeding and Threading:	
Number of Metric Threads	9
Range of Metric Threads	0.5-3mm
Number of Imperial Threads	10
Range of Imperial Threads	10-44 T.P.I.
Range of Longitudinal Feed	0.1-0.20mm
Compound and Carriage:	
Tool Post Type	4-Way
Maximum Compound Slide Travel	55mm
Maximum Cross Slide Travel	75mm
Maximum Carriage Travel	276mm
Tailstock:	
Tailstock Spindle Travel	60mm
Taper in Tailstock Spindle	MT2
Miscellaneous:	
Main Motor:	1100W
Dimension:	
Length	1120mm
Width	340mm
Height	430mm
Weight	80KGS

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

TABLE OF CONTENTS

LIMITED WARRANTY 1
SAFETY WARNINGS 2
SPECIFICATIONS 3
TABLE OF CONTENTS 4
CONTENTS OF SHIPPING CONTAINER 5
UNCRATING AND CLEAN-UP 6
FOUNDATION DRAWING 6
GENERAL DESCRIPTION 7
CONTROLS 8
OPERATION 10
LATHE ACCESSORIES 15
ADJUSTMENT 17
LUBRICATION 18
ELECTRICAL CONNECTION 19
MAINTENANCE 20
TRUBLE SOLUTION 21

WARNING!

Read and understand the entire contents of this Manual before attempting set-up or operation! Failure to comply may cause serious injure!

CONTENTS OF SHIPPING CONTAINER

1 MX-220*750 Lathe

1 Toolbox

1 Instruction Manual

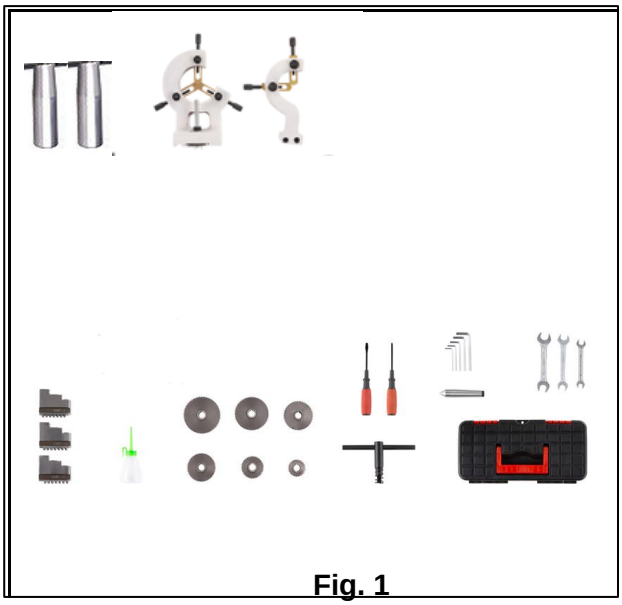


Fig. 1

TOOLBOX CONTENTS (Fig. 1)

6 Metal Gears
3 External Jaw
1 Oil Gun
2 Screwdriver
1 Key for Jaw Chuck
5 Hex Socket Wrenchs
3 Double End Head Wrenchs
1 Dead Center
2 Handwheel Handle

1 Center rest

1 follower rest

UNCRATING AND CLEAN-UP

1. Finish removing the wooden crate from around the lathe
2. Check all the accessories of the machine tool according to the packing list.
3. Unbolt the lathe from the shipping crate bottom.
4. Choose a location for the lathe that is dray, 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 a heavy, non-slinging grease.

FOUNDATION DRAWING

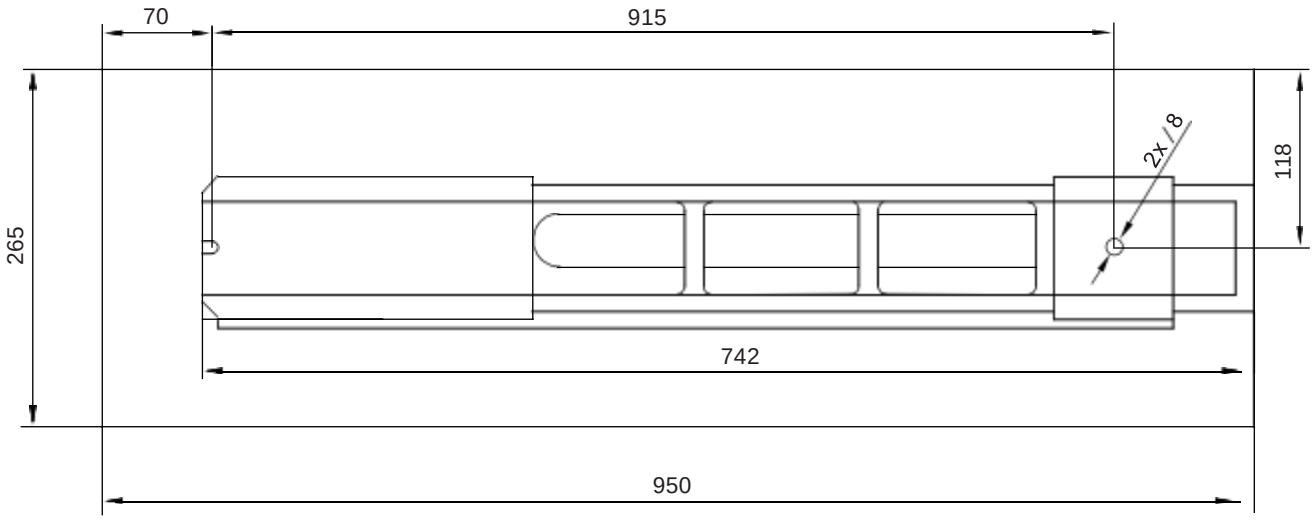


Fig. 2

GENERAL DESCRIPTION

Lathe Bed (Fig. 3)

The lathe bed is made of high-grade iron. By combining high cheeks with strong cross ribs, a bed of low vibration and rigidity is produced. 1t integrates the headstock and drive unit, for attaching the carriage and leadscrew. The two precision-ground V – sideways and grinding, are the accurate guide for the carriage and tailstock. The main motor is mounted to the rear of the left side of the bed.

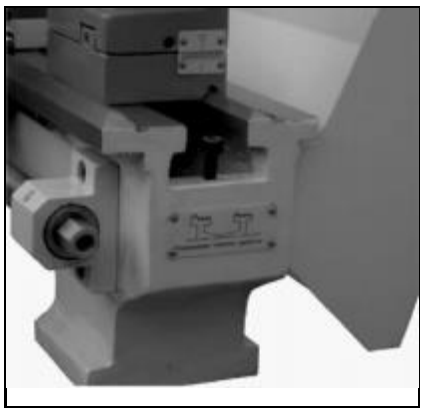


Fig. 3

Headstock (Fig. 4)

The headstock is cast from high grade, low vibration cast iron. It is bolted to the bed with four screws. The headstock houses the main spindle with two precision taper roller bearings and the drive unit. The main spindle transmits the torque during the turning process. It also holds the workpieces and clamping devices. (e.g.3-jaw chuck).

Fig. 4

Carriage (Fig. 5)

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

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

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

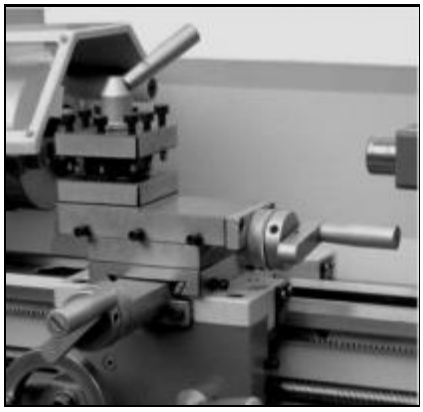


Fig. 5

Apron (Fig. 6)

The apron is mounted on the bed. 1t houses the half nut with an engaging lever for activating the automatic feed. The half nut gibs can be adjusted from the outside.

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

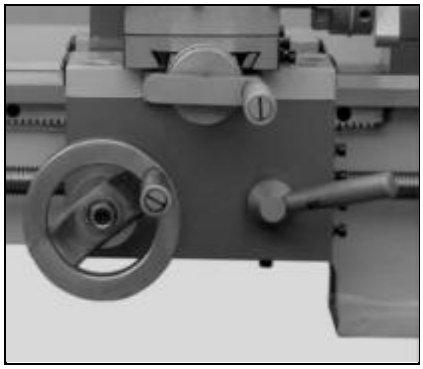


Fig. 6

Leadscrew

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

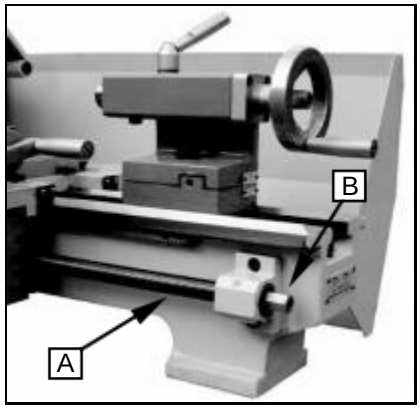


Fig.7

Tailstock (Fig. 8)

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

NOTE:

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

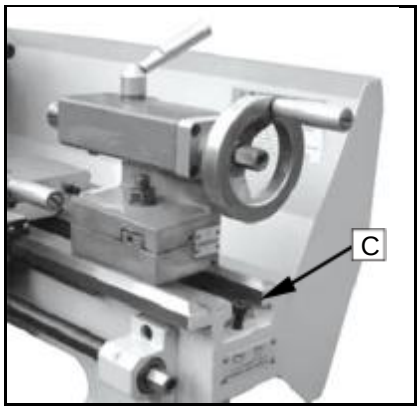


Fig.8

CONTROLS

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

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

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

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

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

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

Fig.9

4. Carriage Lock

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Rotate clockwise or counter- clockwise to move or position.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Three sets screws located on the tailstock base are used

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

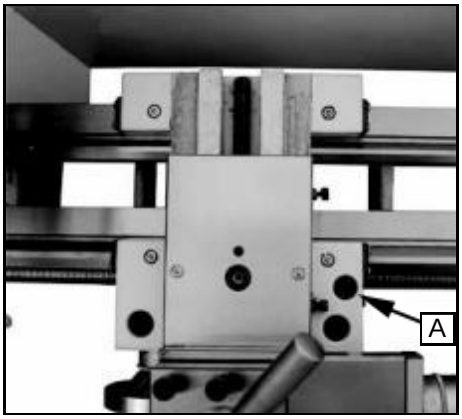


Fig. 10

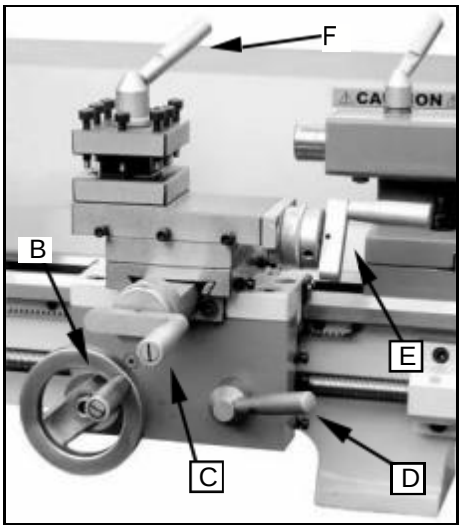


Fig. 11

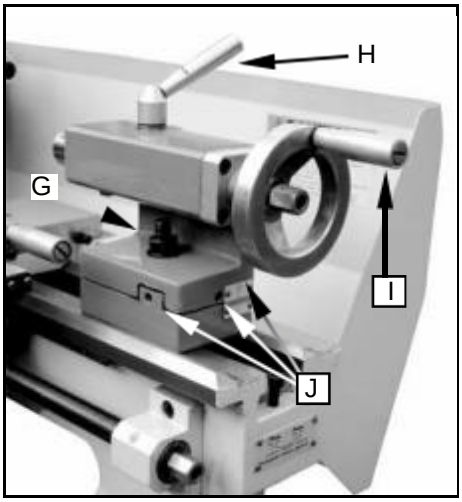


Fig. 12

OPERATION

Replacement of Chuck

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

Fig. 13

Tool Set-Up

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

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

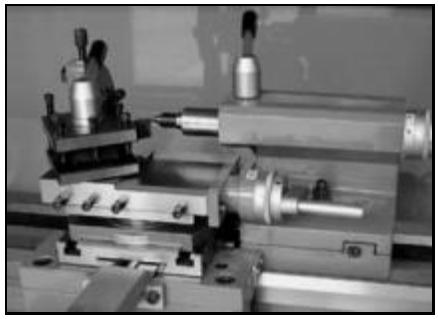


Fig. 14

Change speed

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

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

3. Tighten the tension pulley and fasten the nut again.

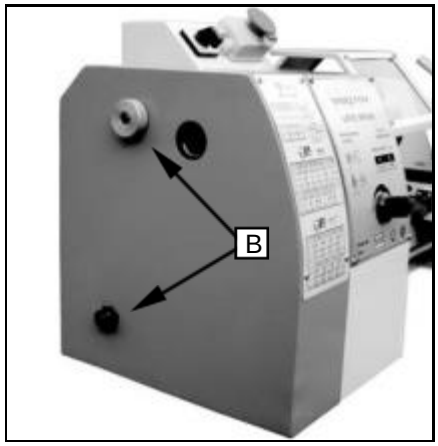
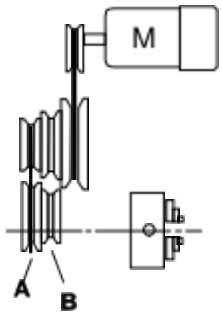


Fig. 15



SPINDLE SPEED ⟳/**min**

A	B
0-1250	0-2500

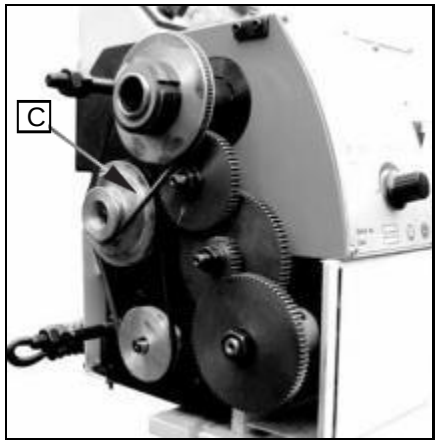


Fig. 16

Manual Turning

Longitudinal Turning with Auto-Feed

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

Change Gears Replacement

1. Disconnect the machine from the power source.

2. Unscrew the two fastening screws and remove the protective cover.

3. Loosen the locking screw (B, Fig.19) on the quadrant.

4. Swing the quadrant (C, Fig.19) to the right.

5. Unscrew the nut (D, Fig.29) from the leadscrew or the nuts (E, Fig.19) from the quadrant bolts in order to remove the change gears from the front.

6. Install the gear couples according to the thread and feed table (Fig.20) and screw the gearwheels onto the quadrant again.

7. Swing the quadrant to the left until the gearwheels have engaged again.

8. Readjust gear backlash by inserting a normal sheet of paper as an adjusting or distance aid between the gearwheels.

9. Immobilize the quadrant with the locking screw.

10. Install the protective cover of the headstock and reconnect the machine to the power supply.

Fig. 17

Fig. 18

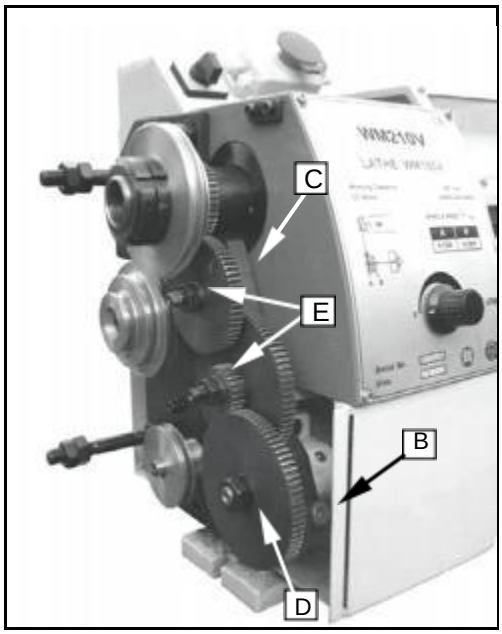
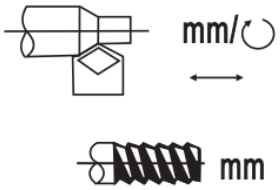
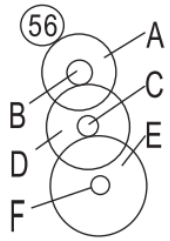


Fig. l9

THREADING AND FEEDING TABLE

(Thread cutting table)





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

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

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

Straight Turning (**Fig. 21**)

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

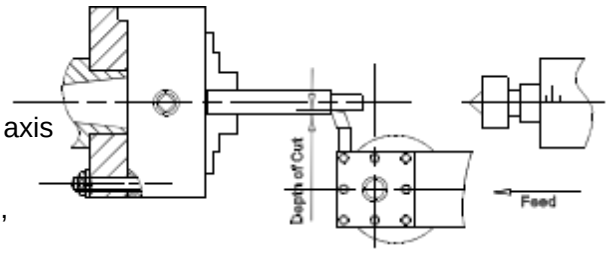


Fig. 21

Facing and Recesses (Fig. 22)

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

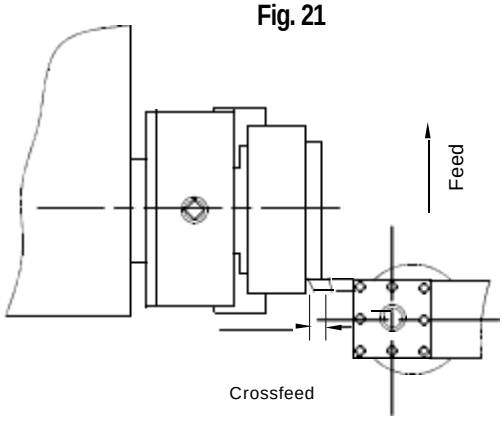
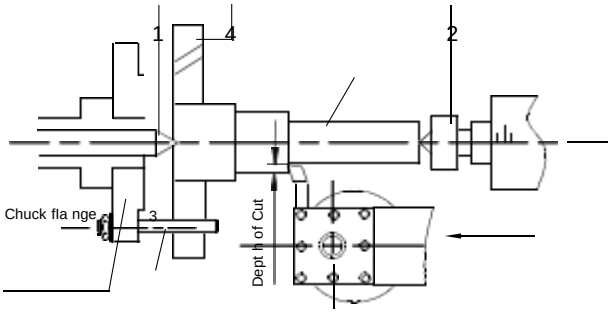


Fig. 22

Turning Between Centers (Fig. 23)

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

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



1 . Fixed Centre 60° 2 . Living Centre 60°
3 . Dog Drive Pin 4 . Dog Plate

Fig. 23

Taper Turning Using Tailstock Off-set

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

To off-set the tailstock, loosen locking screw (A, Fig24) Unscrew the set screw (B, Fig.24) on right end of the Tailstock. Loosen the front adjusting screw (C, Fig.24) and take up the same amount by tightening the rear adjusting screw (D, Fig.24) until the desired taper has been reached. The desired cross-adjustment can be read off the scale. (E, Fig.24). First retighten the set screw (B, Fig.24) and then the two (front and rear) adjusting screw to lock the tailstock in position . Retighten the locking screw (A, Fig.24) of the tailstock . The workpiece must be held between to centers and driven by a face plate and driver dog .

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

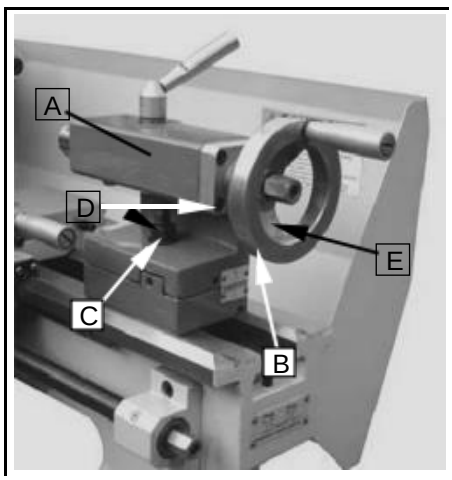


Fig. 24

Thread Cutting

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

NOTES

Example: Male Thread

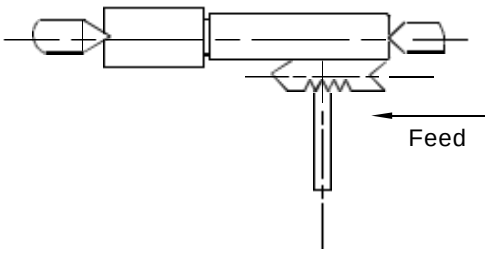


Fig. 25

- The workpiece diameter must have been turned to the diameter of the desired thread.
- The workpiece requires a chamfer at the beginning of the thread and an undercut at the thread runout.
- The speed must be as low as possible.
- The change gears must have been installed according to the required pitch.
- The thread cutting tool must be exactly the sample shape as the thread, must be absolutely rectangular and clamped so that it coincides exactly with the turning center.
- The thread is produced in various cutting steps so that the cutting tool has to be turned out of the thread completely (with the cross slide) at the end of each cutting step.
- The tool is withdrawn with the leadscrew nut engaged by inverting the change-over switch.
- Stop the machine and feed the thread cutting tool in low cut depths using the cross slide.
- Before each passage, place the top slide approximately o.2 to o.3mm to the left and right alternately in order to cut the thread free. This way, the thread cutting tools cuts only on one thread flank with each passage. Keep cutting the thread free until you have almost reached the full depth of thread.

Lathe Accessories

Three Jaw Universal Lathe Chuck

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

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

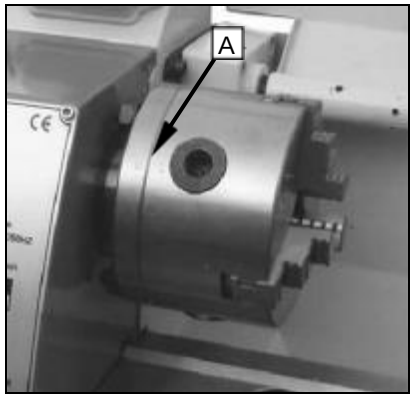


Fig. 26

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

There are two types of jaws: Internal and external jaws. Please note that the number of jaws fit with the number inside the chuck's groove. Do not mix them together. when you are going to mount them, please mount them in ascending order 1-2-3, when you are going to take them out, be sure to take them out in descending order 3-2- 1, one by one. After you finished this procedure, rotate the jaws to the smallest diameter and check that the three jaws are well fitted.

Fig. 27

Four Jaw Independent Lathe Chuck

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

Drill Chuck (optional)

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

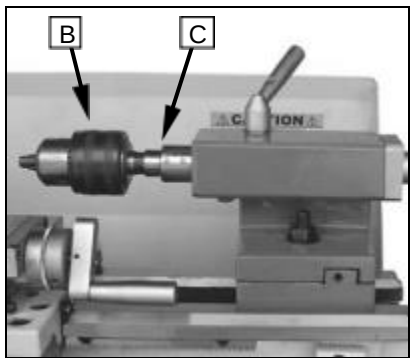


Fig. 28

Morse Taper Arbor (optional)

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

Live Center (optional)

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

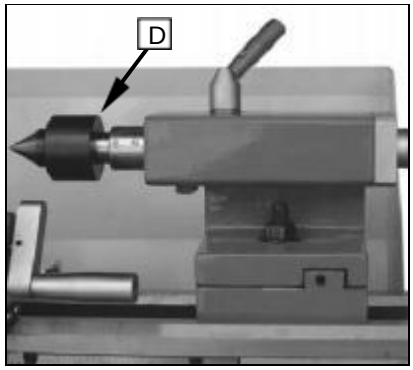


Fig. 29

Steady Rest (optional)

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

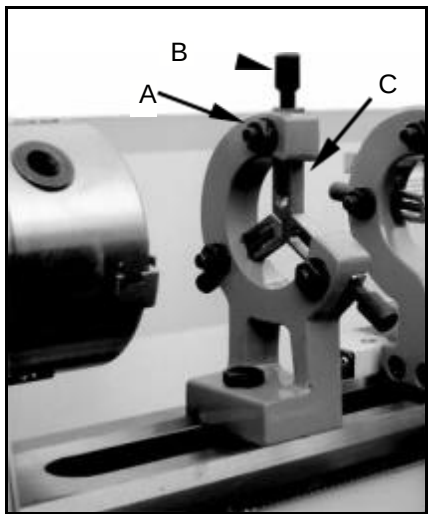


Fig. 30

Setting the Steady Rest (optional)

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

Fig. 31

Follow Rest (optional)

The follow rest is mounted on the saddle and follow the movement of the turning tool. only two sliding fingers are required. The place of the third finger is taken by the turning tool. The follow rest is used for turning operations on long, slender workpieces. 1t prevents flexing of the workpiece under pressure from the turning tool. (Fig. 31) Set the fingers snug to the workpiece but not overly tight. Lubricate the fingers during operation to prevent premature wear.

ADJUSTMENT

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

Main Spindle Bearings

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

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

Caution: excessive tightening or preloading will damage the bearings.

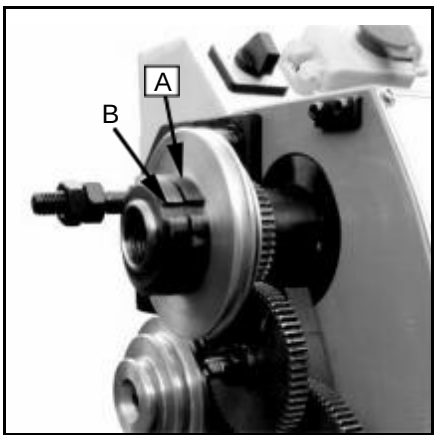


Fig. 3.

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.

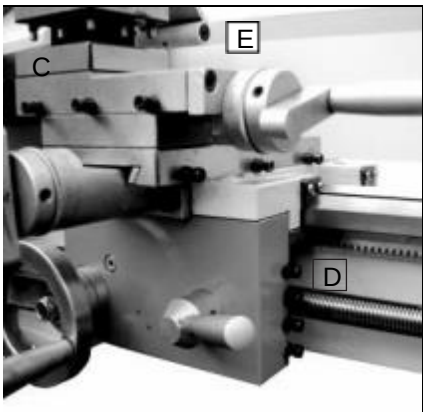


Fig. 33

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.

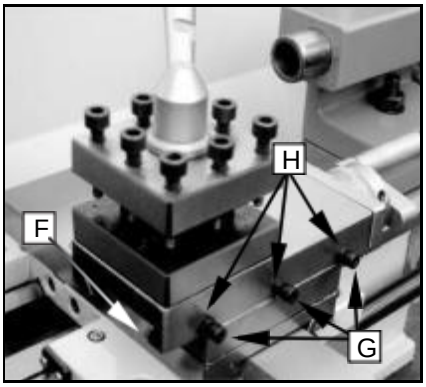


Fig. 34

Adjustment of Half Nut Guide

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

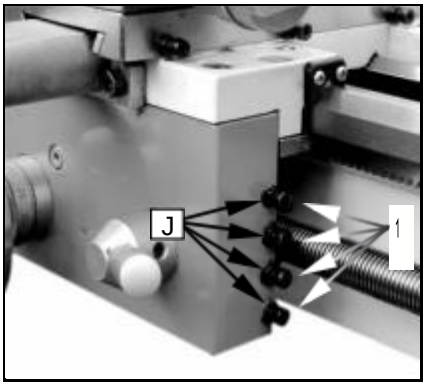


Fig. 35

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!

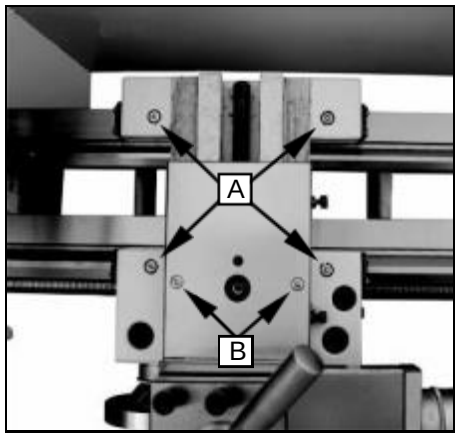


Fig. 36

NOTES:

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

3. Leadscrew

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

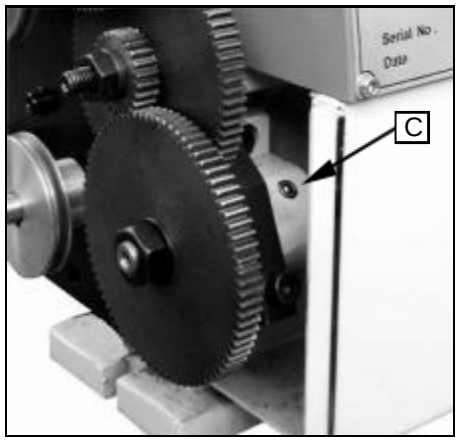


Fig. 37

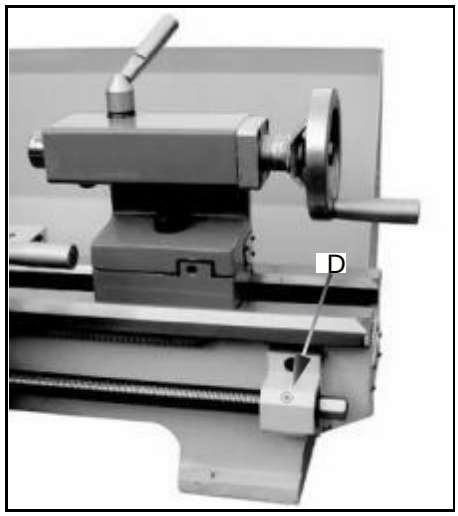


Fig. 38

ELECTRICAL CONNECTIONS

WARNING!

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

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

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

Confirm power available at the lathe's location is the same rating as the lathe. Using the wiring diagram (Fig. 3 9) for connecting the lathe to the mains supply.

Make sure the lathe in properly grounded.

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

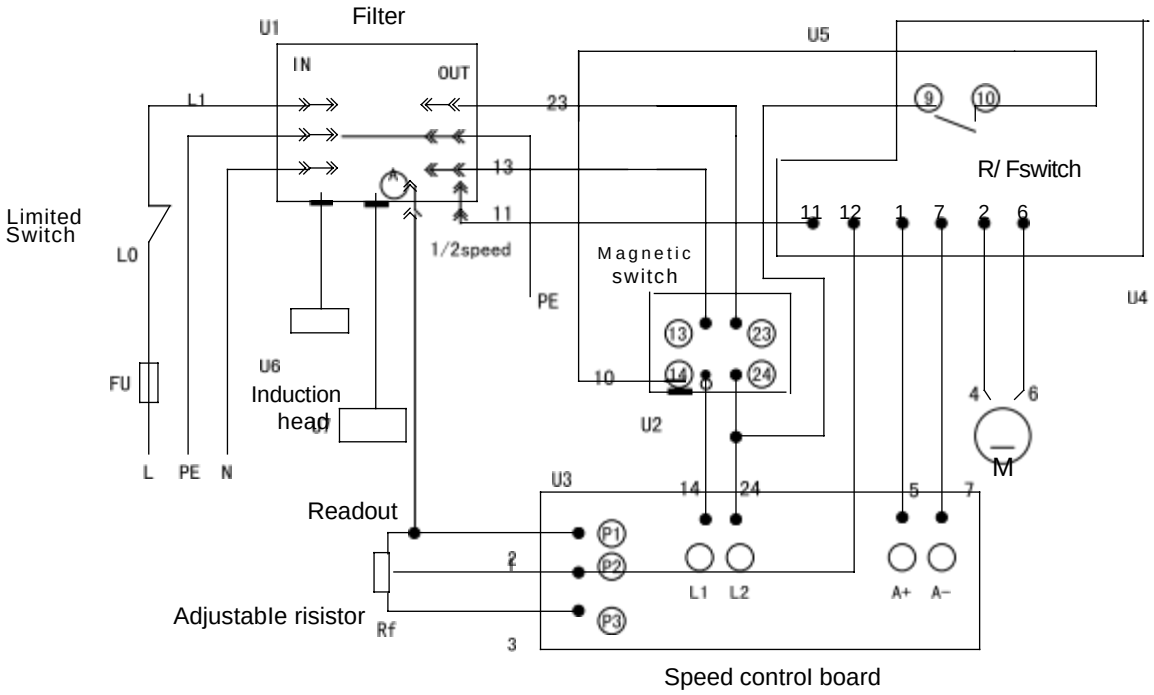


Fig. 39

MAINTENANCE

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

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

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

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

2. Lubrication all slideways lightly before every use. The change gears and the leadscrew must also be lightly lubricated with lithium base grease.

3. During the operation, the chips which falls onto the sliding surface should be cleaned timely, and the inspection should be often made to prevent chips falling into the position between the machine tool saddle and lathe bed guide way. Asphalt felt should be cleaned at certain time.

NOTES:

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

4. After the operation every day, eliminate all the chips and clean different part of the machine tool and apply machine tool oil to prevent rusting.

5. In order to maintain the machining accuracy, take care of the center, the surface of the machine tool for the chuck and the guide way and avoid mechanical damage and the wear due to improper guide.

6. If the damage is found, the maintenance should be done immediately.

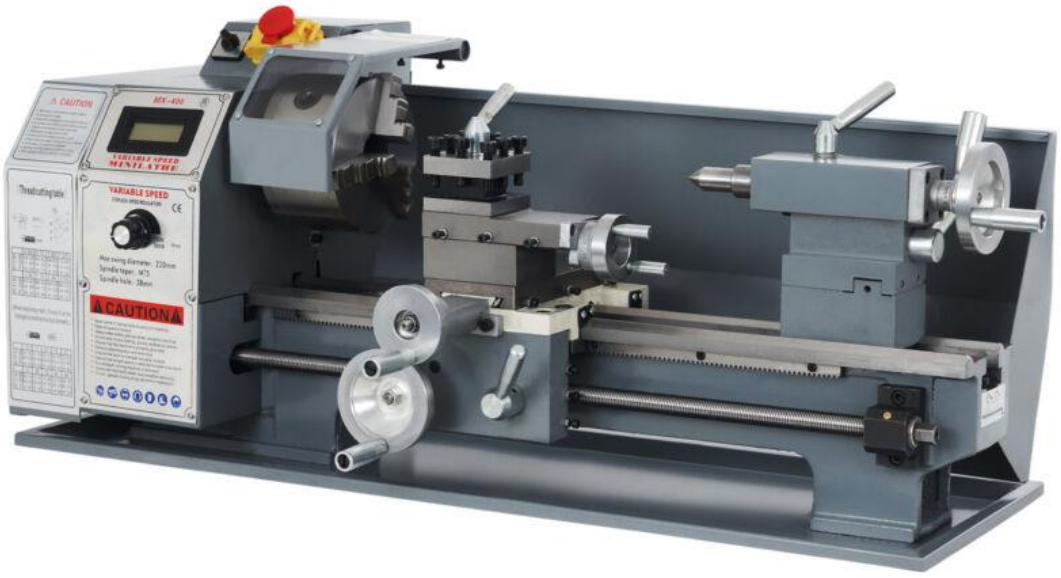
NOTES:
Repair work may only be carried out by qualified personnel with the corresponding mechanical and electrical knowledge.

TROUBLESHOOTING

Problem	Possible Reason	Elimination
Surface of workpiece too	Tool blunt	Re- sharpen tool
rough	Tool springs	Clamp tool with less overhang
	Feed too high	Reduce feed
	Radius at the tool tip too small	1ncrease radius
Workpiece becomes coned	Centers are not aligned (tailstock has offset)	Adjust tailstock to the center
	Top slide not aligned well (cutting with the top slide)	Align top slide well
Lathe is chattering	Feed too high	Reduce feed
	Slack in main bearing	Adjust the main bearing
Center runs hot	Workpiece has expanded	Loosen tailstock center
Tool has a short edge	Cutting speed too high	Reduce cutting speed
life	Crossfeed too high	Lower crossfeed (finishing allowance should not exceed 0.5mm)
	1nsufficient cooling	More coolant
Flank wear too high	Clearance angle too small	1ncrease 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)	1ncrease wedge angle
	Grinding crack due to wrong cooling	Cool uniformly
	Excessive slack in the spindle bearing	Adjust the slack in the spindle bearing
	Arrangement (vibrations)	arrangement
Cut thread is wrong	Tool is clamped incorrectly or has	Adjust too to the center
	been started grinding the wrong way	Grind angle correctly
	Wrong pitch	Adjust the right pitch
	Wrong diameter	Turn the workpiece to the correct diameter
Spindle does not activate	Emergency stop switch activated	Unlock emergency stop switch

PARTS LIST FOR

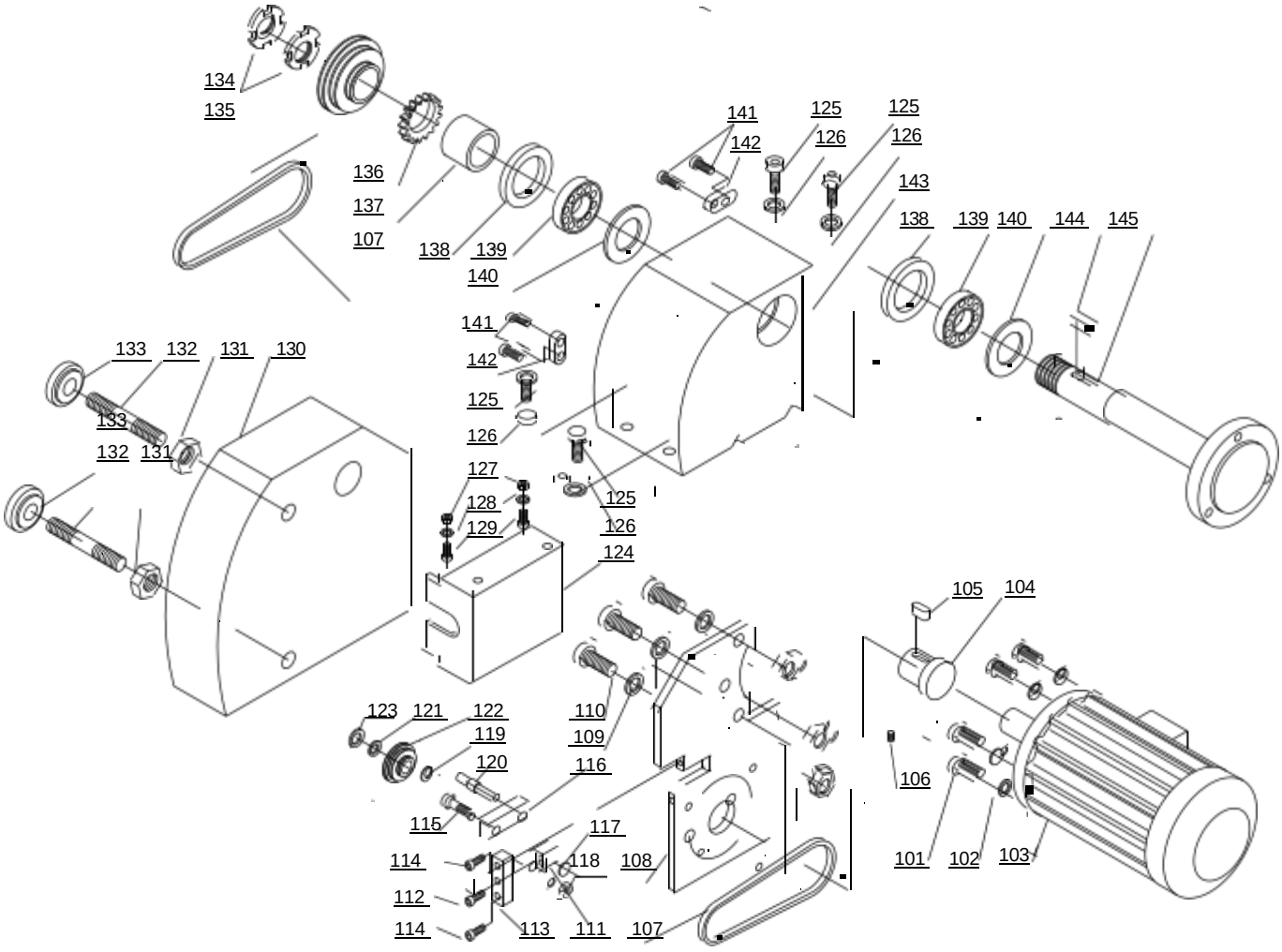
MX-220*750



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

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Headstock Assembly

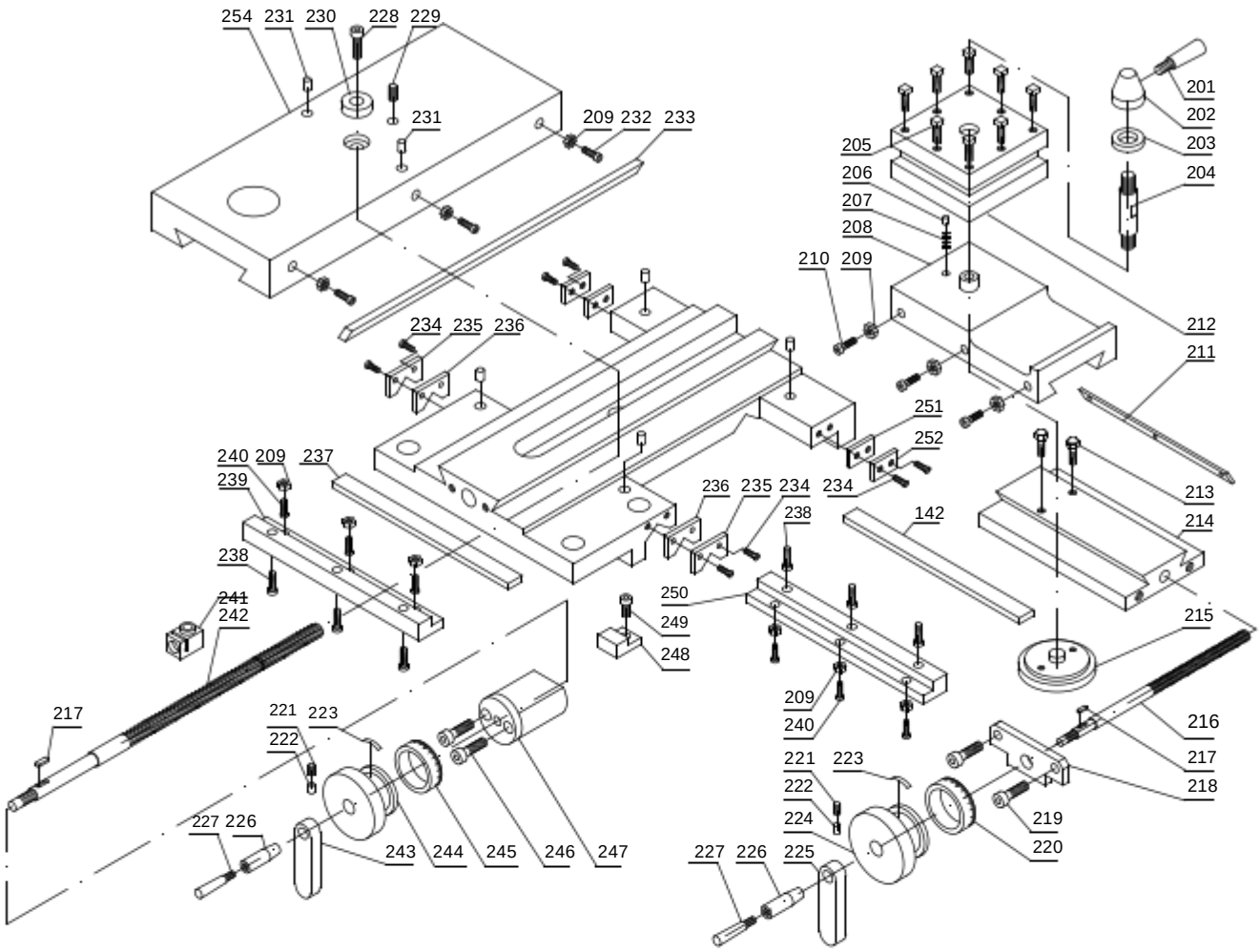


Parts No.	Description	specification	Qty
101	Screw	M5x25	4
102	Washer		4
103	DC Motor	Brushless	1
104	Motor Puller		1
105	Key	A4x4x20	1
106	Screw	M6x8	1
107	Belt	370mm	2
108	Bracket Plate		1
109	Washer	8	3
110	Screw	M8x20	3
111	Block		1
112	Screw	M6x30	1
113	Block		1
114	Screw	M6x20	1
115	Bolt		1
116	Block		1
117	Washer		1
118	Nut		1
119	Spring Ring	⌀8x0.8	1
120	Bolt		1
121	Bearing		1
122	Pulley		1

Parts No.	Description	specification	Qty
123	Spring Ring	⌀ 22x1	1
124	Cover		1
125	Screw	M8x25	4
126	Washer	8	4
127	Nut	M8	2
128	Washer	8	2
129	Screw	M8	2
130	Belt Cover		1
131	Nut	M10	2
132	Bolt	M10x80	2
133	Nut	M10	2
134	Nut	M27x1	2
135	Spindle Puller		1
136	Gear	40T	1
137	Separator		1
138	Gasket		1
139	Bearing	30206	1
140	Grease Cover		1
141	Screw	M4x10	2
142	Block		1
143	Headstock		1
144	Key	A3x3x15	1
145	Spindle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly

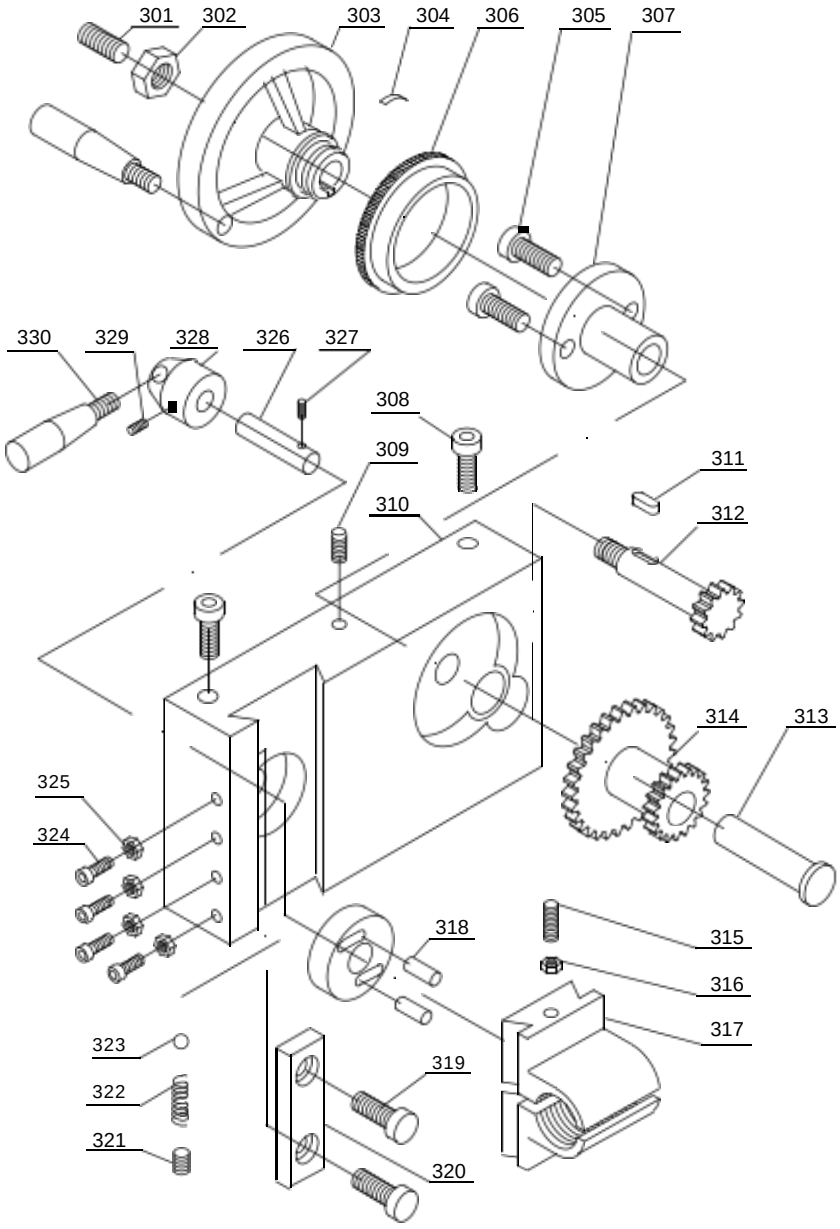


Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel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

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

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Apr on Assembly

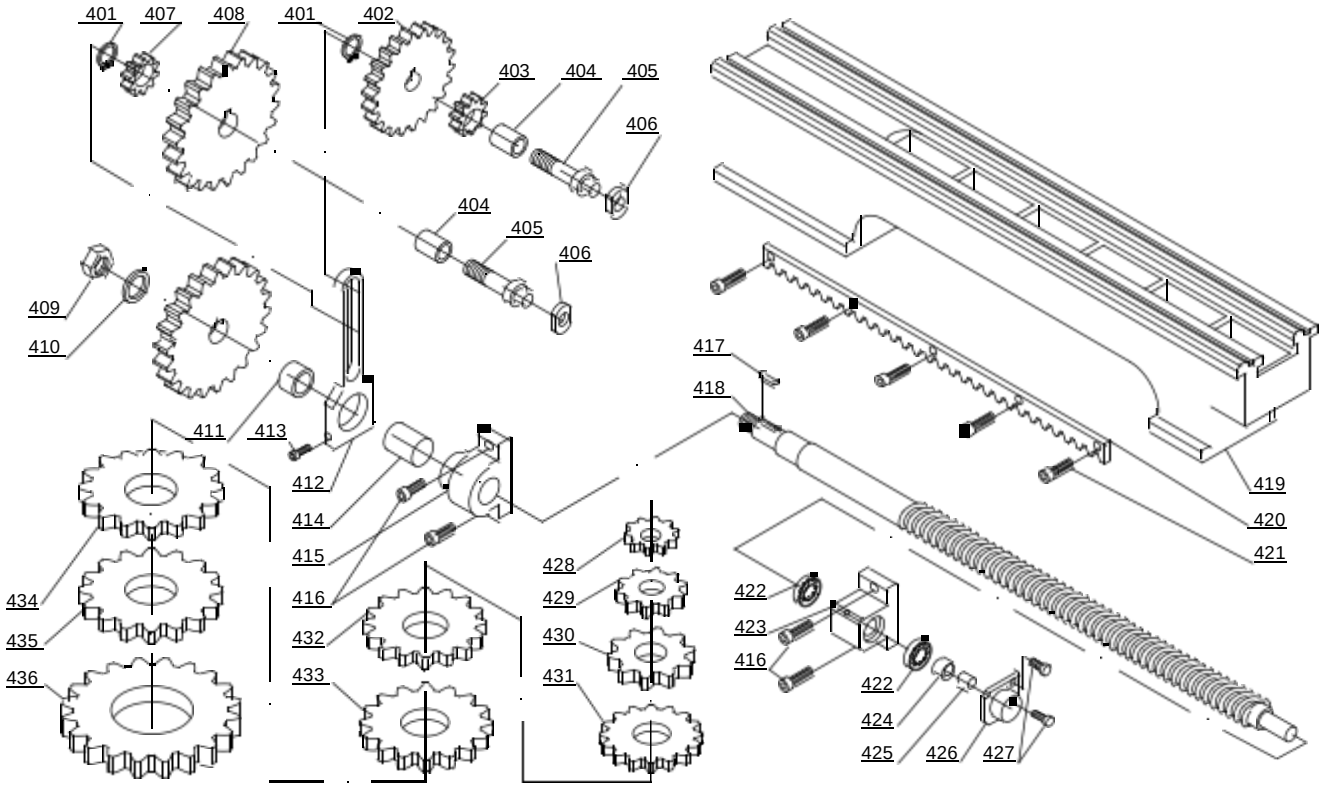


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
31 1	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	∅ 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	∅4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	∅3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5X6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



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

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

MX-220*750

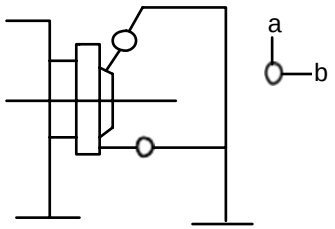
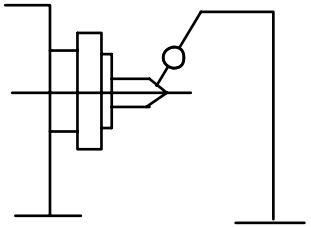
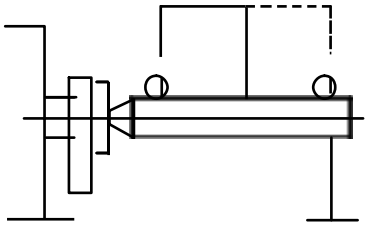
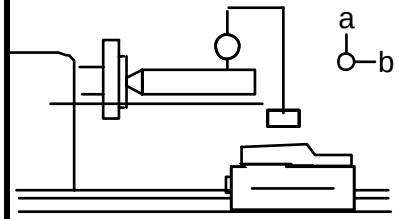
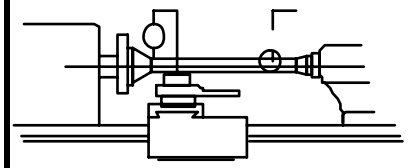
	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down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

Test Record

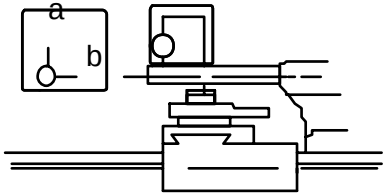
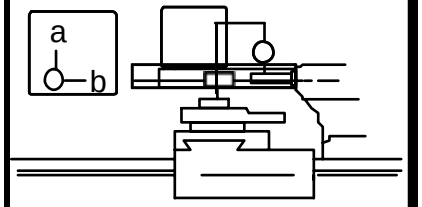
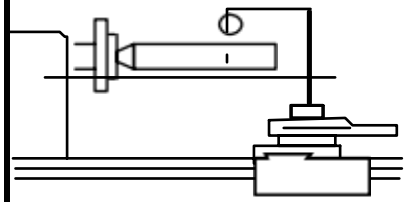
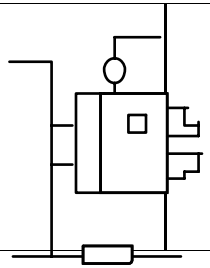
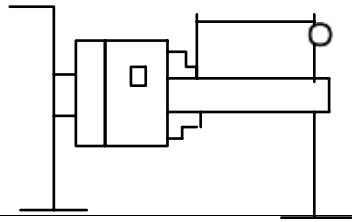
MX-220*750

Serial No.	
Date	
Inspector	

MX-220*750

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

MX-220*750

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

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Imported to USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP

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

UK	REP

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

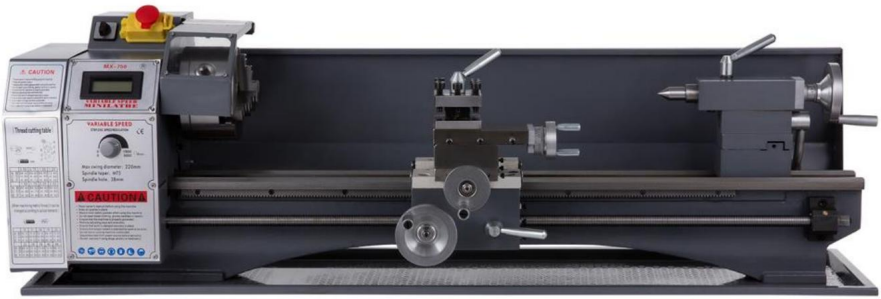
Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

MANUEL D'UTILISATION
MX-220*750

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

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE



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

BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

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

à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

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

Machine Translated by Google

NOTE

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

GARANTIE LIMITÉE

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

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

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

Les fabricants se réservent le droit de modifier les spécifications à tout moment car ils s'efforcent continuellement d'obtenir des équipements de meilleure qualité.

Droits d'auteur. Les droits d'auteur de ce manuel d'instructions sont notre propriété et ne peuvent être reproduits ou copiés sans notre consentement préalable.

Machine Translated by Google

AVERTISSEMENT!

Lisez et comprenez l'intégralité des instructions manuel avant de tenter l'installation ou l'utilisation de cette machine !

1. Cette machine est conçue et destinée à à utiliser par du personnel correctement formé et expérimenté personnel uniquement. Si vous n'êtes pas familier avec l'utilisation correcte et sûre des tours, ne pas utiliser ceci machine jusqu'à ce qu'une formation et des connaissances appropriées aient été été obtenu.

2. Maintenez les protections en place. Les protections de sécurité doivent être maintenu en place et en état de fonctionnement.

3. Retirez les clés de réglage et les clés à molette. Avant d'allumer la machine, vérifiez que toutes les clés de réglage sont retirées de la outil.

4. Réduisez le risque de démarrage involontaire. Assurez-vous que l'interrupteur est en position OFF avant de brancher l'outil.

5. Ne forcez pas l'outil. Utilisez toujours un outil adapté à la vitesse pour lequel il a été conçu.

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

7. Entretenez vos outils avec soin. Gardez les outils bien aiguisés . et propre pour des performances optimales et plus sûres. Suivez les instructions de lubrification et changer d'accessoires.

8. Débranchez toujours la machine de la source d'alimentation avant de régler ou entretien.

9. Vérifiez les pièces endommagées. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage, et toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement des outils. Un dispositif de protection ou toute pièce endommagée doit être réparé ou remplacé.

1 0. Coupez l'alimentation. Ne laissez jamais la machine sans surveillance. Ne laissez pas une machine jusqu'à ce qu'il s'arrête complètement.

1 1 . Gardez la zone de travail propre, les zones encombrées et le banc invite aux accidents.

1 2 .Ne pas utiliser dans un environnement dangereux. N'utilisez pas d'outils électriques dans des endroits humides ou mouillés. ou les exposer à la pluie. Gardez la zone de travail bien éclairé.

13. Tenez les enfants et les visiteurs à l'écart . les visiteurs doivent être maintenus à une distance de sécurité la zone de travail.

14. Rendez l'atelier à l'épreuve des enfants. Utilisez des cadenas, des interrupteurs principaux et retirez les clés de démarrage.

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

16. Utilisez toujours des lunettes de sécurité. Tous les jours les lunettes n'ont que des verres résistants aux chocs ; ce ne sont pas des lunettes de sécurité.

1 7. Ne vous penchez pas trop en avant. Gardez une bonne position et l'équilibre à tout moment.

1 8 . Ne placez pas les mains près du cutter pendant la machine est en marche.

19. N'effectuez aucun travail de configuration pendant que la machine fonctionne.

2 0 . Lisez et comprenez tous les avertissements posté sur la machine.

2 1 . Ce manuel est destiné à familiariser vous avec les aspects techniques de ceci tour. Ce n'est pas, et ce n'était pas destiné à être, un manuel de formation.

2 2 . Le non-respect de tous ces avertissements peut entraîner de graves blessure.

2 3 . Un peu de poussière créée par le ponçage électrique, Le sciage, le meulage, le forage et d'autres activités de construction contiennent des produits chimiques connus pour provoquer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction. Parmi ces produits chimiques, on peut citer le plomb contenu dans la peinture au plomb, la silice cristalline contenue dans les briques, le ciment et d'autres produits de maçonnerie.

2 4 . Votre risque lié à ces expositions varie, en fonction de la fréquence à laquelle vous faites ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques : travaillez dans un endroit bien ventilé et utilisez un équipement de sécurité approuvé, comme ces masques anti-poussière spécialement conçus pour filtrer nos particules microscopiques.

Machine Translated by Google

CARACTÉRISTIQUES:

	MX-220*750
Capacités :	
Balançoire au-dessus du lit	220 mm
Balancement au-dessus du toboggan transversal	110 mm
Distance entre les centres	400 mm
Largeur du lit	100 mm
Tête de manche :	
Trou traversant la broche	38 mm
Conicité du nez de broche	MT5
Nombre de vitesses de broche	Variable
Plage de vitesses de broche	0-1250/0-2500 tr/min
Alimentation et enfilage :	
Nombre de filetages métriques	9
Gamme de filetages métriques	0,5-3 mm
Nombre de fils impériaux	10
Gamme de filetages impériaux	10-44 TPI
Gamme d'alimentation longitudinale	0,1-0,20 mm
Composé et transport :	
Type de poste d'outil	4 voies
Course maximale de la glissière composée	55 mm
Course transversale maximale du coulisseau	75mm
Course maximale du chariot	276 mm
Contre-pointe :	
Course de la broche de la contre-pointe	60 mm
Cône dans la broche de la contre-pointe	MT2
Divers:	
Moteur principal :	1100 W
Dimension:	
Longueur	1120 mm
Largeur	340 mm
Hauteur	430 mm
Poids	80 kg

Les spécifications de ce manuel sont données à titre d'information générale et ne sont pas contractuelles. Nous nous réservons le droit de les modifier.

le droit d'effectuer, à tout moment et sans préavis, des changements ou des altérations aux pièces, accessoires et équipements jugés nécessaires pour quelque raison que ce soit.

Machine Translated by Google

TABLE DES MATIÈRES

GARANTIE LIMITÉE 1
CONSIGNES DE SÉCURITÉ 2
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 3
TABLE DES MATIÈRES 4
CONTENU DU CONTENEUR D'EXPÉDITION 5
DÉBALLAGE ET NETTOYAGE 6
DESSIN DE FONDATION ..... 6 DESCRIPTION
GÉNÉRALE 7
COMMANDES 8
FONCTIONNEMENT 10
ACCESSOIRES POUR TOURS 15
RÉGLAGE..... 17
LUBRIFICATION 18
RACCORDEMENT ELECTRIQUE 19
ENTRETIEN 20
SOLUTION AU PROBLÈME 21

Machine Translated by Google

AVERTISSEMENT!

Lisez et comprenez l'intégralité du contenu de ce Manuel avant de tenter l'installation ou l'utilisation !

Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves !

CONTENU DU CONTENEUR D'EXPÉDITION

1 tour MX-220*750

1 boîte à outils

1 Manuel d'instructions

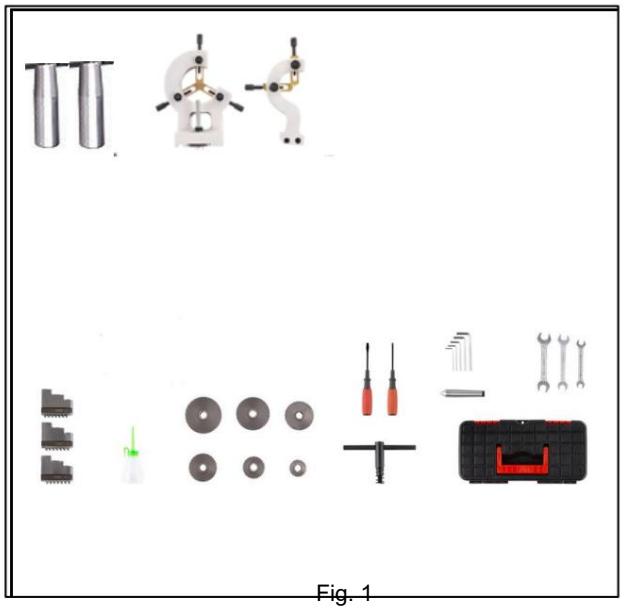


Fig. 1

CONTENU DE LA BOÎTE À OUTILS (Fig. 1)

6 engrenages métalliques

3 Mâchoire externe

1 Pistolet à huile

2 Tournevis

1 clé pour mandrin à mâchoires

5 clés à douille hexagonales

3 clés à double tête

1 point mort

2 poignées à main

1 appui central

1 suiveur reste

Machine Translated by Google

DÉBALLAGE ET NETTOYAGE

1. Terminez de retirer la caisse en bois autour du tour

2. Vérifiez tous les accessoires de la machine-outil conformément à la liste de colisage.

3. Dévissez le tour du fond de la caisse d'expédition.

4. Choisissez un emplacement pour le tour qui est sec, bien éclairé et suffisamment spacieux pour pouvoir entretenir le tour sur les quatre côtés.

5. À l'aide d'un équipement de levage adéquat, soulevez lentement le tour du fond de la caisse d'expédition. Ne le soulevez pas par broche. Assurez-vous que le tour est équilibré avant de le déplacer vers un établi ou un support robuste.

6. Pour éviter de tordre le banc, l'emplacement du tour doit être absolument plat et de niveau. Boulonnez le tour au support (si utilisé). Si vous utilisez un établi, boulonnez-le pour de meilleures performances.

7. Nettoyez toutes les surfaces protégées contre la rouille à l'aide d'un solvant commercial doux, de kérosène ou de carburant diesel. N'utilisez pas de diluant à peinture, d'essence ou de diluant à laque. Ceux-ci endommageront les surfaces peintes. Couvrez toutes les surfaces nettoyées d'une légère couche d'huile pour machine 20W.

8. Retirez le couvercle de l'engrenage final. Nettoyez tous les composants de l'ensemble d'engrenage final et enduisez tous les engrenages avec une graisse épaisse et non glissante.

DESSIN DE FONDATION

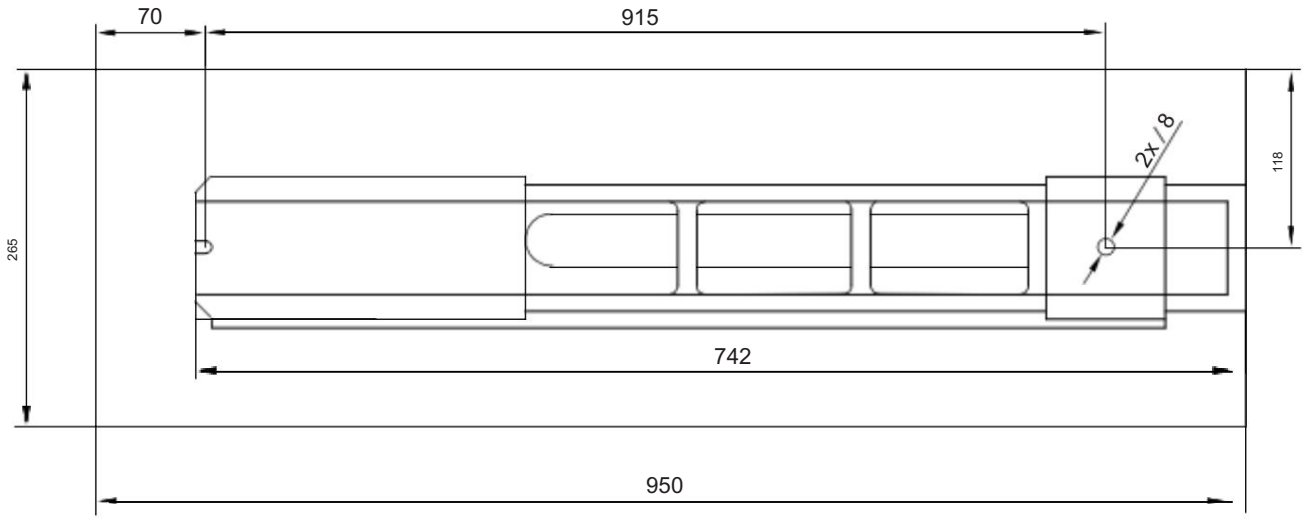


Fig. 2

Machine Translated by Google

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Banc de tour (Fig. 3)

Le banc du tour est fabriqué en fer de haute qualité. En combinant des joues hautes avec des nervures transversales solides, on obtient un banc à faibles vibrations et à rigidité. 1t intègre la poupée et l'unité d'entraînement, pour la fixation du chariot et de la vis mère. Les deux V rectifiés avec précision - latéral et rectifiés - sont
le guide précis pour le chariot et la contre-pointe.
le moteur principal est monté à l'arrière du côté gauche du lit.

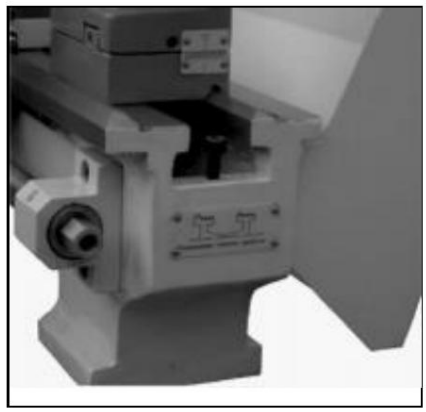


Fig. 3

Tête de poupée (Fig. 4)

La poupée est moulée à partir de matériaux de haute qualité et à faibles vibrations. fonte. Il est boulonné au lit avec quatre vis.
La poupée abrite la broche principale avec deux roulements à rouleaux coniques de précision et unité d'entraînement.
La broche principale transmet le couple pendant la processus de tournage. Il maintient également les pièces et dispositifs de serrage (par exemple mandrin à 3 mors).

Fig. 4

Chariot (Fig. 5)

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

Déplacez le chariot transversal à l'aide du volant à main bien placé.
Le volant à main est doté d'un collier gradué.

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

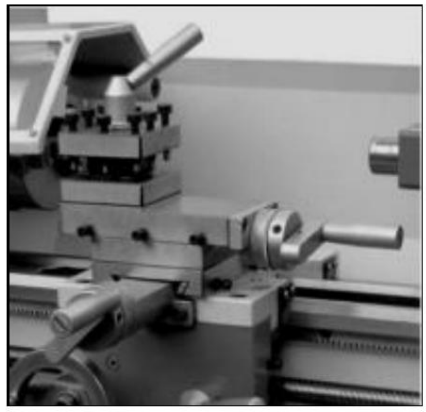


Fig. 5

Tablier (Fig. 6)

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

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

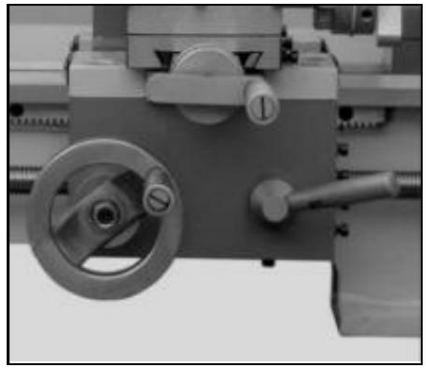


Fig. 6

Machine Translated by Google

Vis-mère

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

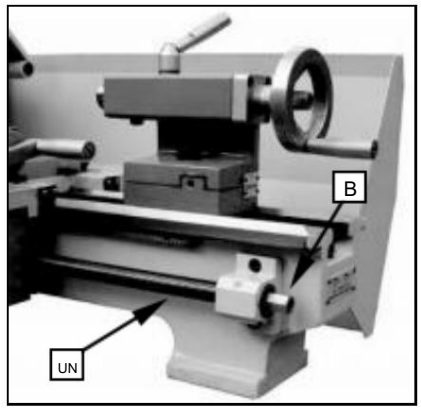


Fig.7

Contre-pointe (Fig. 8)

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

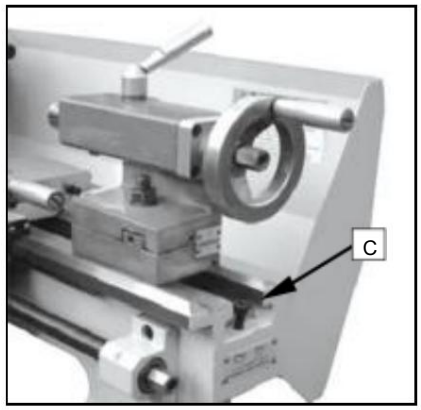


Fig.8

NOTE:

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

COMMANDES

1. Interrupteur marche/arrêt du bouton d'urgence (D, Fig. 9)

La machine s'allume et s'éteint à l'aide du bouton ON/OFF.

Appuyez pour arrêter toutes les fonctions de la machine. Pour redémarrer, soulevez le couvercle et appuyez sur le bouton ON.

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

Une fois la machine allumée, tournez l'interrupteur sur la position « F » pour une rotation de la broche dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vers l'avant). Tournez l'interrupteur sur la position « R » pour une rotation de la broche dans le sens des aiguilles d'une montre (marche arrière). La position « 0 » est OFF et la broche reste inactive.

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

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

Fig.9

Machine Translated by Google

4. Verrouillage du chariot

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

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

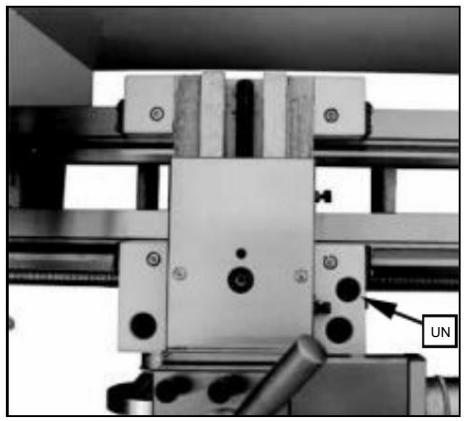


Fig. l0

5. Longitudel Traverse Volantl (B, Fig. 11)

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

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

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

7. Levier d'engagement de l'écrou à moitié (D, Fig. 11)

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

8. Levier de déplacement du support composé (E, Fig. 1 1)

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

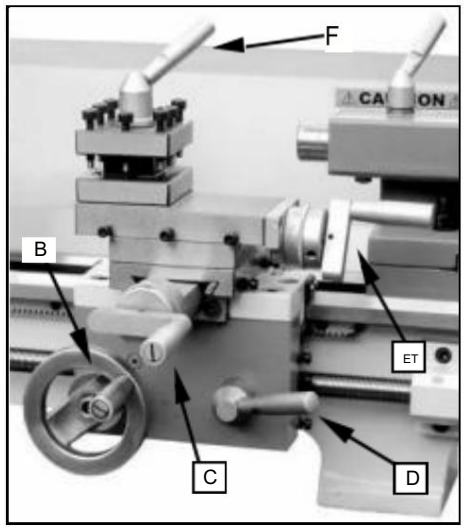


Fig. ll

9. Levier de post-amplification de l'outil (F, Fig. 11)

Tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour desserrer et dans le sens des aiguilles d'une montre pour Serrez. Faites tourner le support de l'outil lorsque le levier est déverrouillé.

l0. Vis de serrage de la crosse (G, Fig. 12)

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

ll. Levier d'amplification Tailstock Quill (H, Fig. 12)

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

l2. Tailstock Quill Traverse Handwheel (I, fig. 12) .

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

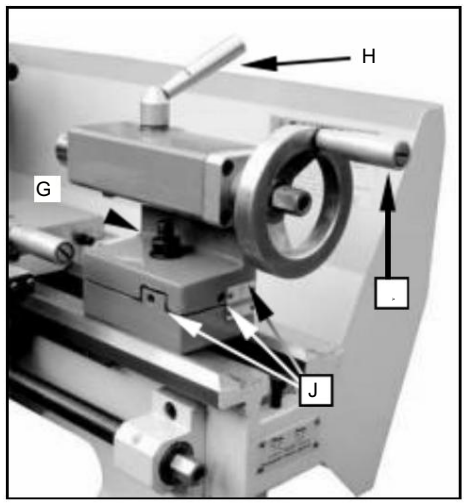


Fig. l2

l3. Réglage du décalage de la contre-pointe (J, Fig. 01)

Trois vis de réglage situées sur la base de la contre-pointe sont utilisé pour désactiver, réglez la contre-pointe pour la coupe des cônes. Desserrez vis de blocage sur l'extrémité de la contre-pointe. Desserrez un ensemble latéral visser tout en serrant l'autre jusqu'à ce que la quantité de décalage est indiqué sur l'échelle. Serrez la vis de blocage.

Machine Translated by Google

OPÉRATION

Remplacement du mandrin

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

Fig. 13

Configuration de l'outil

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

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

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

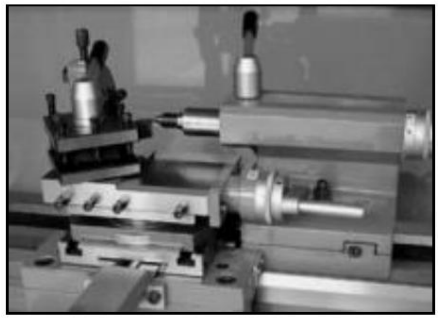


Fig. 14

L'angle de coupe est correct lorsque le tranchant est aligné avec l'axe central de la pièce. La hauteur correcte de l'outil peut être obtenue en comparant l'angle de coupe

pointe de l'outil avec la pointe du centre montée dans le contre-pointe. Si nécessaire, utilisez des cales d'espacement en acier sous l'outil pour obtenir la hauteur requise. (Fig. 14)

Changer de vitesse

1. Dévissez les deux vis de fixation (B, Fig.15) et retirer le couvercle de protection.

2. Réglez la courroie trapézoïdale (C, Fig.16) dans la position correspondante.

3. Serrez la poulie de tension et resserrez l'écrou.

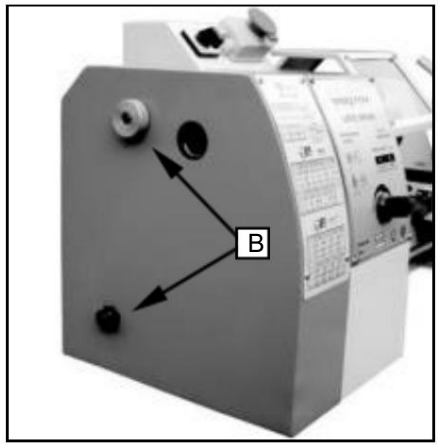
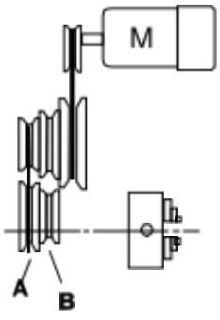


Fig. 15



VITESSE DE BROCHE min

UN	B
0-1250 0-2500	

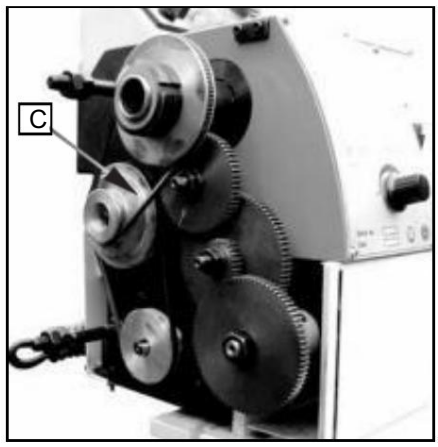


Fig. 16

Machine Translated by Google

Tournage manuel

Tournage longitudinal avec avance automatique

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

Changement de vitesse Remplacement

1. Débranchez la machine de la source d'alimentation.

2. Dévissez les deux vis de fixation et retirez le couvercle de protection.

3. Desserrez la vis de blocage (B, Fig.19) sur le quadrant.

Fig. 17

4. Faites pivoter le quadrant (C, Fig.19) vers la droite.

5. Dévissez l'écrou (D, Fig.29) de la vis mère ou les écrous (E, Fig.19) des boulons du quadrant afin de retirer les engrenages de changement de vitesse par l'avant.

6. Installez les engrenages conformément au tableau de filetage et d'avance (Fig. 20) et revissez les roues dentées sur le quadrant.

Fig. 18

7. Faites pivoter le quadrant vers la gauche jusqu'à ce que les roues dentées s'engagent à nouveau.

8. Réglez à nouveau le jeu des engrenages en insérant une feuille de papier normale comme aide au réglage ou à la distance entre les roues dentées.

9. Immobilisez le quadrant avec la vis de verrouillage.

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

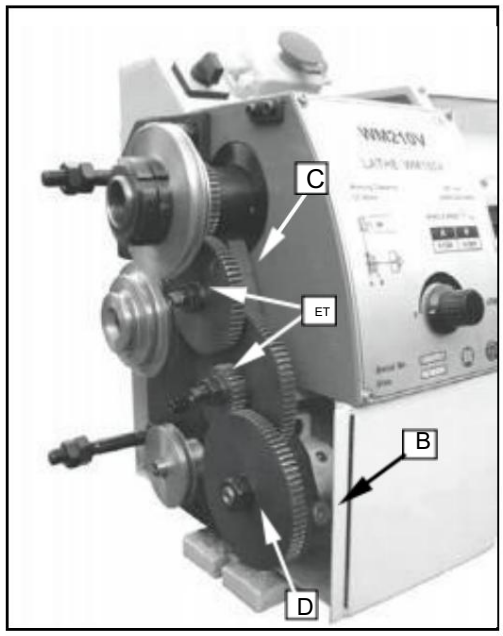
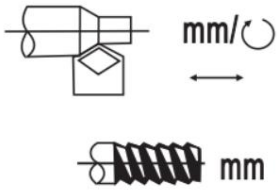


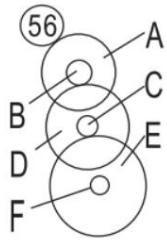
Fig. l9

Machine Translated by Google

TABLE D'ENFILAGE ET D'ALIMENTATION

(Thread cutting table)





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

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

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

Machine Translated by Google

Tournage en ligne droite (Fig. 21)

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

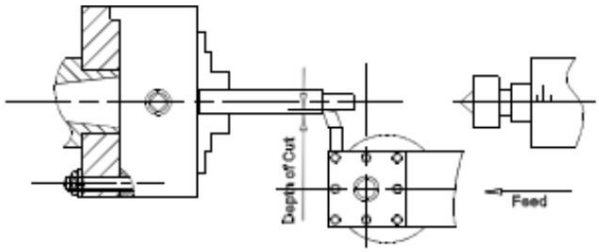


Fig. 21

Façades et évidements (Fig. 22)

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

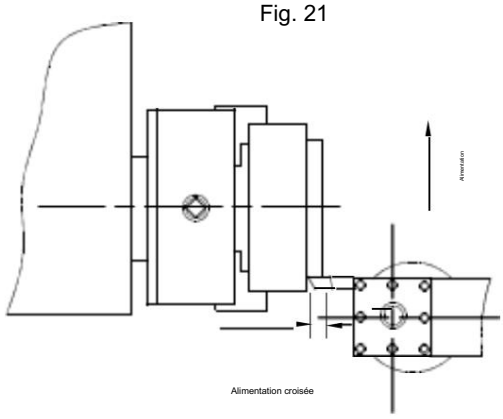


Fig. 22

Tournage entre les centres (Fig. 23)

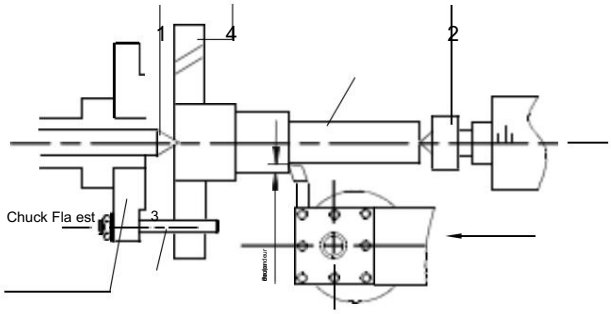
Pour le tournage entre les pointes, il est nécessaire de retirer le mandrin de la broche. Monter la pointe MT3 dans la broche
le nez et le centre MT2 dans la contre-pointe. Montez le
pièce équipée du chien d'entraînement entre les centres.

Le conducteur est entraîné par une plaque de capture ou une plaque frontale.

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

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

Le travail à un angle latéral de 5 peut être tourné en décalant la contre-pointe. L'angle dépend de la longueur de la
pièce à usiner



1Centre fixe 60o
2Centre de vie 60o
3Goupille d'entraînement pour chien
4Chien Plate

Fig. 23

Pour décaler la contre-pointe, desserrez la vis de blocage (A, Fig24)
Dévissez la vis de réglage (B, Fig.24) à l'extrémité droite de la
Desserrer la vis de réglage avant (C, Fig.24)
et prenez la même quantité en serrant l'arrière
vis de réglage (D, Fig.24) jusqu'à ce que le cône souhaité soit atteint
a été atteint. Le réglage transversal souhaité peut être
lire l'échelle. (E, Fig.24). Resserrer d'abord l'ensemble
vis (B, Fig.24) puis les deux (avant et arrière)
vis de réglage pour verrouiller la contre-pointe en position
Resserrez la vis de blocage (A, Fig.24) de la contre-pointe
La pièce doit être maintenue entre deux centres et
conduit par une plaque frontale et un chien conducteur

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

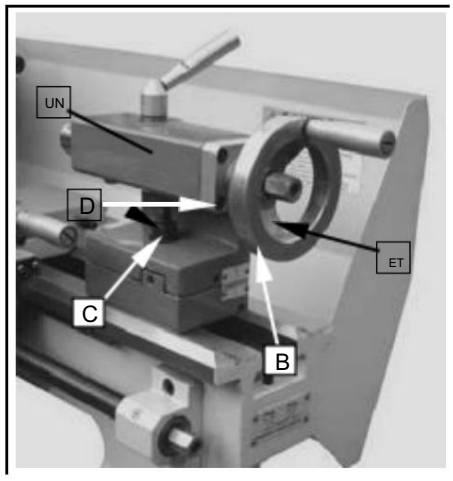


Fig. 24

Machine Translated by Google

Coupe de filetage

Réglez la machine sur le pas de filetage souhaité (selon (voir tableau de filetage, Fig. 20). Démarrer la machine et engager le demi-écrou. Lorsque l'outil atteint la pièce, il coupe le premier pas de filetage. Lorsque l'outil atteint la fin de la coupe, arrêter la machine en éteignant le moteur et en même temps retirer l'outil de la pièce pour qu'il se dégage du filetage. Ne pas désengager le levier du demi-écrou.

Inversez le sens du moteur pour permettre à l'outil de coupe de revenir au point de départ. Répétez ces étapes jusqu'à obtenir les résultats souhaités.

REMARQUES

Exemple : filetage mâle

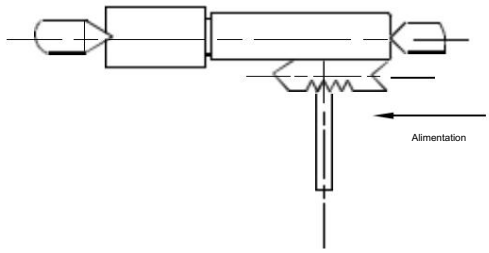


Fig. 25

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

Machine Translated by Google

Accessoires pour tour

Mandrin de tour universel à trois mors

À l'aide de ce mandrin universel, il est possible de serrer des pièces rondes, triangulaires, carrées, hexagonales, octogonales et à douze coins. (Fig. 26)

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

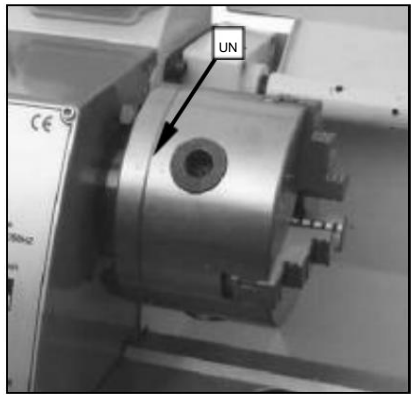


Fig. 26

Note:

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

Fig. 27

Il existe deux types de mâchoires : les mâchoires internes et les mâchoires externes. Veuillez noter que le nombre de mors correspond au nombre indiqué à l'intérieur de la rainure du mandrin. Ne les mélangez pas. lorsque vous allez les monter, veuillez les monter dans l'ordre croissant 1 - 2 -3 lorsque vous allez les retirer, assurez-vous de les retirer dans l'ordre décroissant 3-2- 1, un par un. Après avoir terminé cette procédure,

faire tourner les mâchoires jusqu'au plus petit diamètre et vérifier que les trois mâchoires sont bien ajustées.

Mandrin de tour indépendant à quatre mors

Ce mandrin spécial est doté de quatre mors réglables indépendamment. Ceux-ci permettent de maintenir des pièces asymétriques et de régler avec précision des pièces cylindriques. (Fig.27)

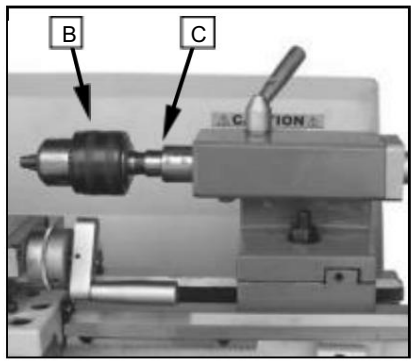


Fig. 28

Mandrin de perçage (en option)

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

Mandrin cône Morse (en option)

Un mandrin est nécessaire pour monter le mandrin de perçage dans la contre-pointe. Il est doté d'un cône Morse n° 2. (C, Fig.28)

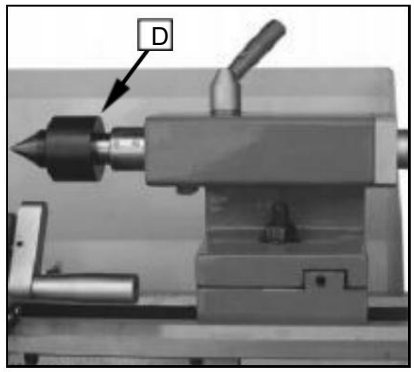


Fig. 29

Centre en direct (optionnel)

La pointe tournante est montée sur roulements à billes. Son utilisation est fortement recommandée pour les tournages à des vitesses supérieures à 600 tr/min. (Fig.29)

Machine Translated by Google

Repose-pied stable (optionnel)

La lunette sert de support aux arbres sur l'extrémité libre de la contre-pointe. Pour de nombreuses opérations, la contre-pointe ne peut pas être utilisée car elle gêne l'outil de tournage ou l'outil de perçage et doit donc être retirée de la machine. La lunette, qui fonctionne comme un support d'extrémité, assure un fonctionnement sans bavardage. La lunette est montée sur les glissières et est fixée par le bas avec une plaque de verrouillage. Les doigts coulissants nécessitent une lubrification continue à

les points de contact pour éviter une usure prématurée. (Fig.30)

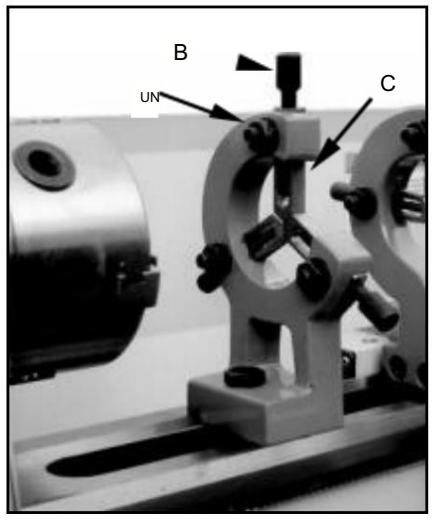


Fig. 30

Réglage de la lunette fixe (en option)

1. Desserrez les trois écrous hexagonaux. (A, Fig.31)
2. Desserrez la vis moletée (B, Fig. 36) et ouvrez les doigts coulissants (C, Fig. 31) jusqu'à ce que la lunette puisse être déplacée avec son doigt autour de la pièce. Fixez la lunette en position.
3. Serrez les vis moletées de manière à ce que les doigts soient bien serrés mais pas trop serrés contre la pièce. Serrez les trois écrous (A, Fig.31). Lubrifiez les points coulissants avec de l'huile pour machine.
4. Lorsque, après une utilisation prolongée, la mâchoire montre l'usure, les extrémités des doigts peuvent être limées ou rebroyées.

Fig. 31

Suivre Repos (facultatif)

Le support de suivi est monté sur la selle et suit le déplacement de l'outil de tournage. Seuls deux doigts coulissants sont nécessaires. La place du troisième doigt est prise par l'outil de tournage. La butée de suivi est utilisée pour les opérations de tournage sur des pièces longues et fines. Elle empêche la flexion de la pièce sous la pression de l'outil de tournage. (Fig. 31)
Placez les doigts fermement sur la pièce, mais pas trop serrés.
Lubrifiez les doigts pendant le fonctionnement pour éviter une usure prématurée.

Machine Translated by Google

AJUSTEMENT

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

Roulements de la broche principale

Les roulements de la broche principale sont réglés en usine. Si un jeu axial devient évident après une utilisation considérable, les roulements peuvent être ajustés.

Fixez l'écrou fendu (A, Fig. 32) à l'arrière de la desserrer l'écrou à fente extérieur (B, Fig. 32). Régler l'écrou à fente (A, Fig. 32) jusqu'à ce que tout le jeu axial soit rattrapé.
La broche doit encore tourner librement. Resserrez l'écrou à fente (A, Fig. 32) et serrez l'écrou à fente extérieur (B, Fig. 32).

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

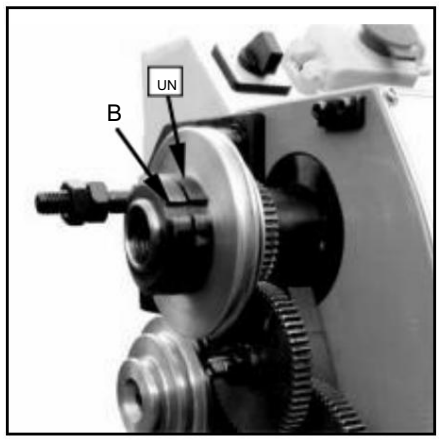


Fig. 3.

Réglage de la glissière transversale

Le chariot transversal est équipé d'une réglette (C, Fig.33) et peut être réglé à l'aide de vis (D, Fig.33) munies de contre-écrous. (E, Fig.33) Desserrez les contre-écrous et serrez les vis de réglage jusqu'à ce que le chariot se déplace librement sans jeu.
Serrez les contre-écrous pour conserver le réglage.

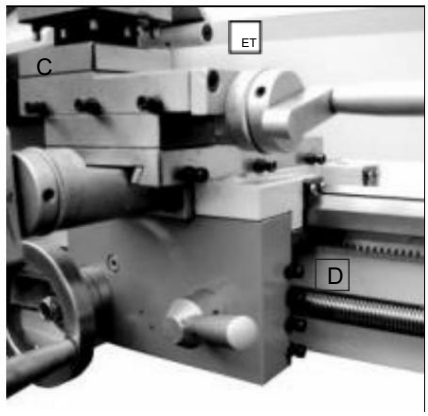


Fig. 33

Réglage de la glissière supérieure

Le coulisseau supérieur est équipé d'une réglette (F, Fig. 34) et peut être réglé à l'aide de vis (G, Fig. 34) munies de contre-écrous. (H, Fig. 34) Desserrez les contre-écrous et serrez les vis de réglage jusqu'à ce que le coulisseau se déplace librement sans jeu.
Serrez les contre-écrous pour conserver le réglage.

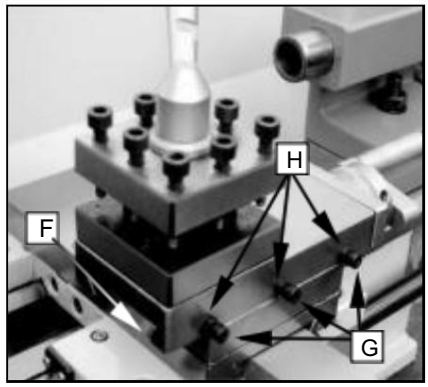


Fig. 34

Réglage du guide demi-écrou

L'engagement des demi-écrous peut être réglé à l'aide de vis (1, Fig. 35) équipées de contre-écrous (J, Fig. 35).
Desserrez les écrous sur le côté droit du tablier et ajustez les vis de contrôle jusqu'à ce que les deux demi-écrous bougent librement sans jeu. Serrez l'écrou.

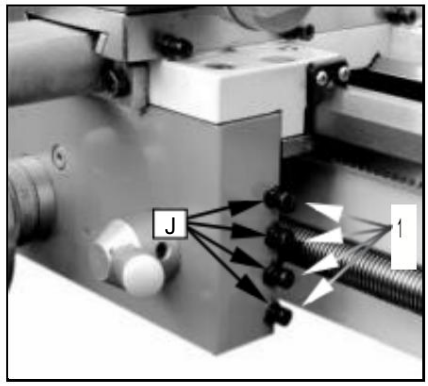


Fig. 35

Machine Translated by Google

LUBRIFICATION

PRUDENCE

LUBR1CAT10N

Le tour doit être entretenu à tous les points de lubrification et tous les réservoirs remplis jusqu'au niveau de fonctionnement avant la mise en service du tour !

Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves dommages !

REMARQUES :

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

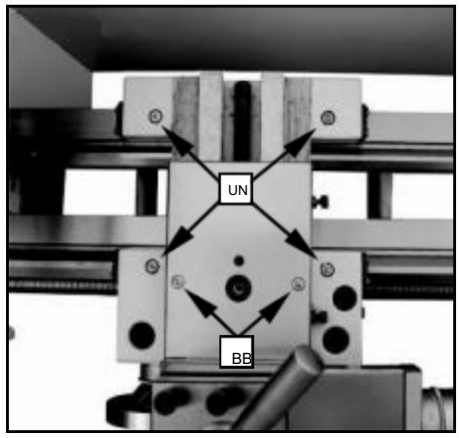


Fig. 36

1. Transport

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

2. Glissière transversale

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

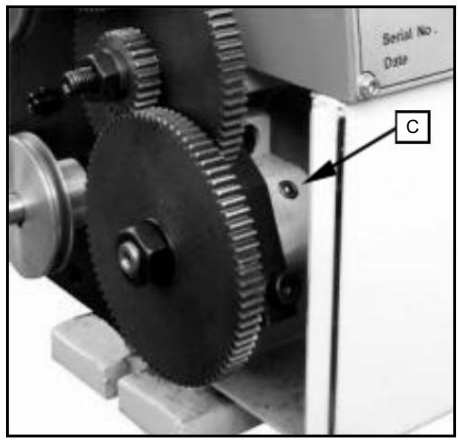


Fig. 37

3. Vis-mère

Lubrifiez l'orifice d'huile gauche (C, Fig. 37) et l'orifice d'huile droit (D, Fig. 38) avec de l'huile machine 20W une fois par jour.

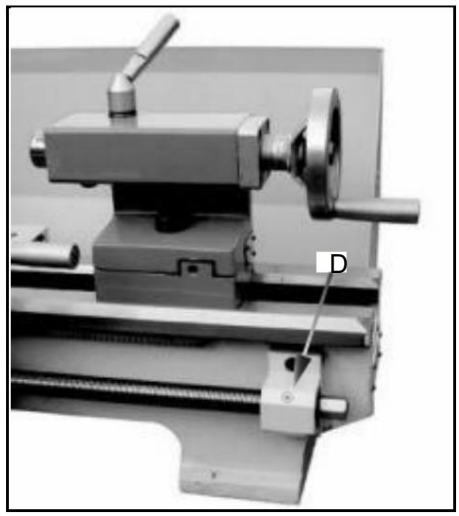


Fig. 38

Machine Translated by Google

CONNEXIONS ELECTRIQUES

AVERTISSEMENT!

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

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

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

Vérifiez que la puissance disponible à l'emplacement de la tour est de la même valeur nominale que celle du tour. Utilisez le schéma de câblage (Fig. 3-9) pour connecter la tour à l'alimentation secteur.

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

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

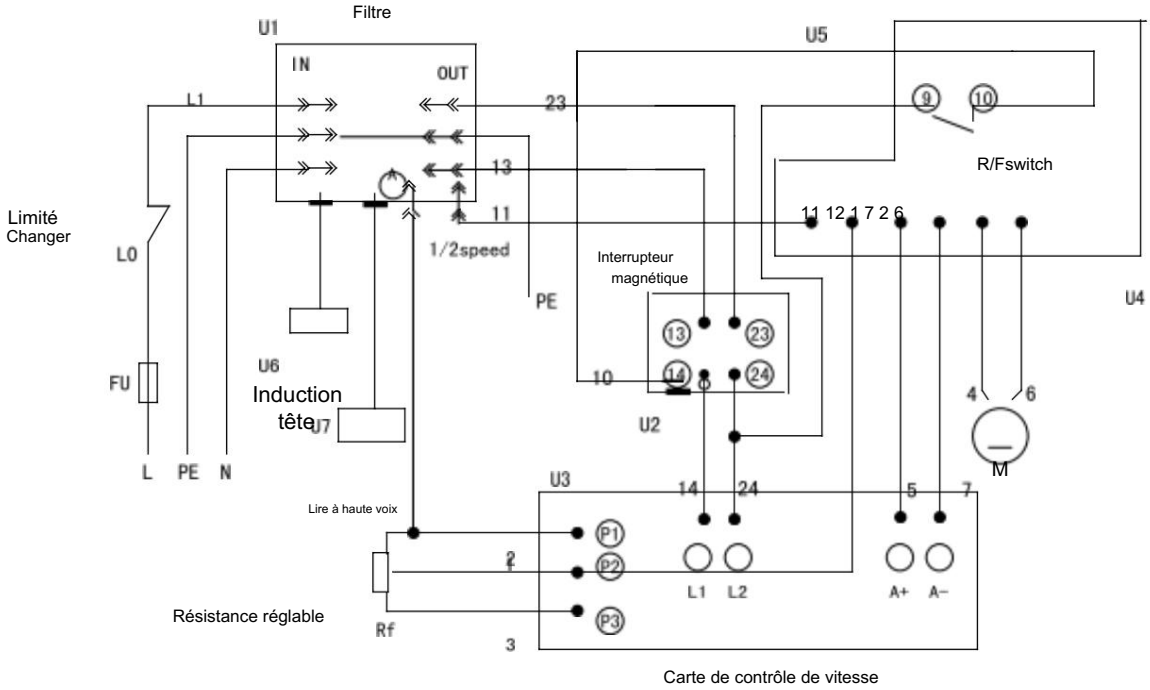


Fig. 39

Machine Translated by Google

ENTRETIEN

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

1. Afin de conserver la précision et la fonctionnalité de la machine, il est essentiel de la traiter avec soin, de la maintenir propre et de la graisser et lubrifier régulièrement. Ce n'est qu'en prenant bien soin de la machine que vous pouvez être sûr que la qualité de travail de la machine restera constante.

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

L'huile, la graisse et les produits de nettoyage sont des polluants et ne doivent pas être jetés dans les égouts ou avec les ordures ménagères. Éliminez ces produits conformément aux exigences légales en vigueur en matière de protection de l'environnement. Les chiffons de nettoyage imprégnés d'huile, de graisse et de produits de nettoyage sont facilement inflammables. Collectez les chiffons de nettoyage ou la laine de nettoyage dans un récipient fermé adapté et éliminez-les de manière écologique - ne les jetez pas avec les ordures ménagères !

2. Lubrifiez légèrement toutes les glissières avant chaque utilisation. Les engrenages de changement de vitesse et la vis-mère doivent être également légèrement lubrifié avec de la graisse à base de lithium.

3. Pendant l'opération, les copeaux qui tombent sur la surface de glissement doivent être nettoyés à temps et des inspections doivent être effectuées fréquemment pour éviter que des copeaux ne tombent entre la selle de la machine-outil et le guide du banc du tour. Le feutre d'asphalte doit être nettoyé à un moment précis.

REMARQUES :

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

4. Après l'opération quotidienne, éliminez tous les copeaux et nettoyez les différentes parties de la machine-outil et appliquez de l'huile pour machine-outil pour éviter la rouille.

5. Afin de maintenir la précision de l'usinage, prenez soin du centre, de la surface de la machine-outil pour le mandrin et le chemin de guidage et éviter les dommages mécaniques et l'usure dus à un guidage inapproprié.

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

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

Machine Translated by Google

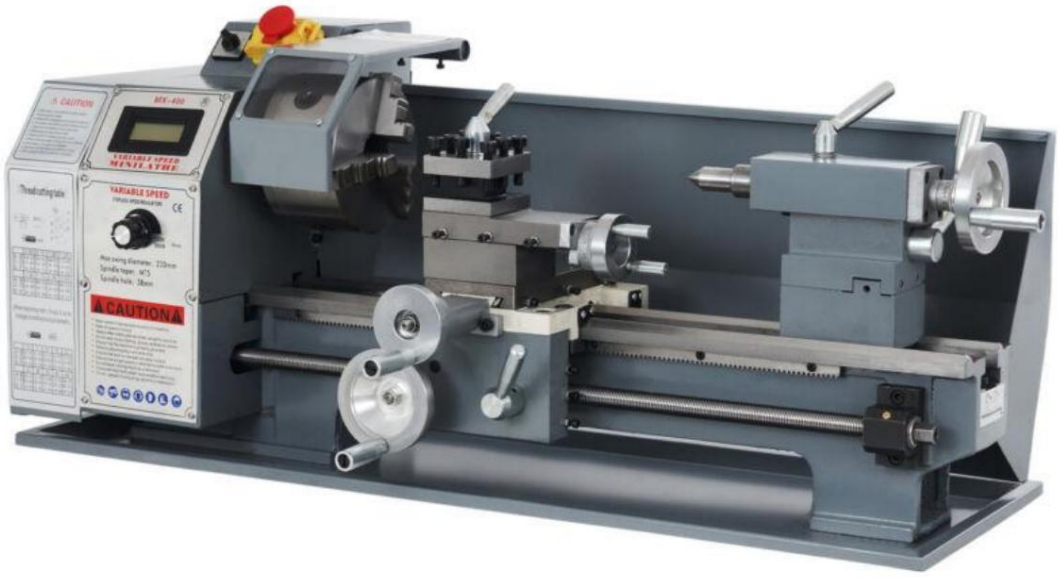
DÉPANNAGE

Problème	Raison possible	Élimination
Surface de la pièce trop émoussée et rugueuse		Réaffûter l'outil
	Ressorts d'outils	Outil de serrage avec moins de porte-à-faux
	Alimentation trop élevée	Réduire l'alimentation
	Rayon à la pointe de l'outil trop petit	1augmenter le rayon
La pièce devient conique	Les centres ne sont pas alignés (contre-pointe) a un décalage)	Ajustez la contre-pointe au centre
	La glissière supérieure n'est pas bien alignée (coupe) avec la diapositive supérieure)	Bien aligner la glissière supérieure
Le tour bavarde	Alimentation trop élevée	Réduire l'alimentation
	Jeu dans le palier principal	Régler le palier principal
Le centre surchauffe	La pièce s'est agrandie	Desserrer le centre de la contre-pointe
L'outil a un bord court	Vitesse de coupe trop élevée	Réduire la vitesse de coupe
vie	Alimentation croisée trop élevée	Avance transversale inférieure (la tolérance de finition ne doit pas dépasser 0,5 mm)
	Refroidissement insuffisant	Plus de liquide de refroidissement
Usure des flancs trop importante	Angle de dégagement trop petit	1augmenter l'angle de dégagement
	La pointe de l'outil n'est pas réglée au centre en hauteur	Réglage correct de la hauteur de l'outil outil
Le tranchant se brise. L'angle du coin est trop petit (accumulation de chaleur).		1augmenter l'angle du coin
	Fissure de meulage due à une mauvaise refroidissement	Refroidir uniformément
	Jeu excessif dans la broche palier	Régler le jeu dans le roulement de la broche
	Arrangement (vibrations)	arrangement
Le fil coupé est incorrect	L'outil est mal serré ou est trop centré	
	j'ai commencé à broyer le mauvais chemin	Meuler correctement l'angle
	Mauvaise hauteur	Ajustez la bonne hauteur
	Mauvais diamètre	Tournez la pièce au bon diamètre
La broche ne s'active pas Interrupteur d'arrêt d'urgence activé		Déverrouiller l'interrupteur d'arrêt d'urgence

Machine Translated by Google

PARTS LIST FOR

MX-220*750



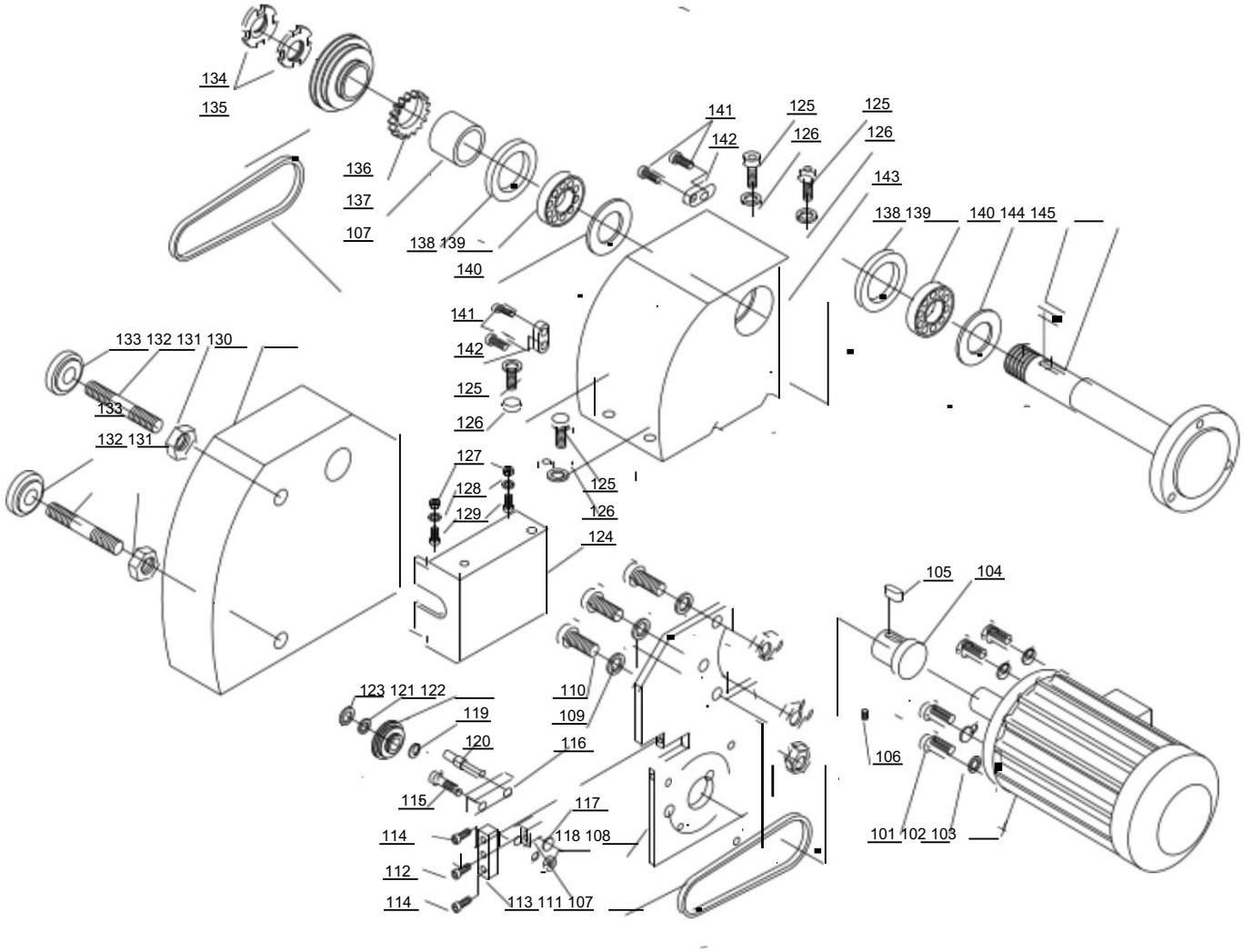
Continuez à lire et à comprendre le manuel d'utilisation et les informations de sécurité

Avant opération !

Machine Translated by Google

TOUR À VITESSE VARIABLE MX-220*750

Assemblage de la poupée



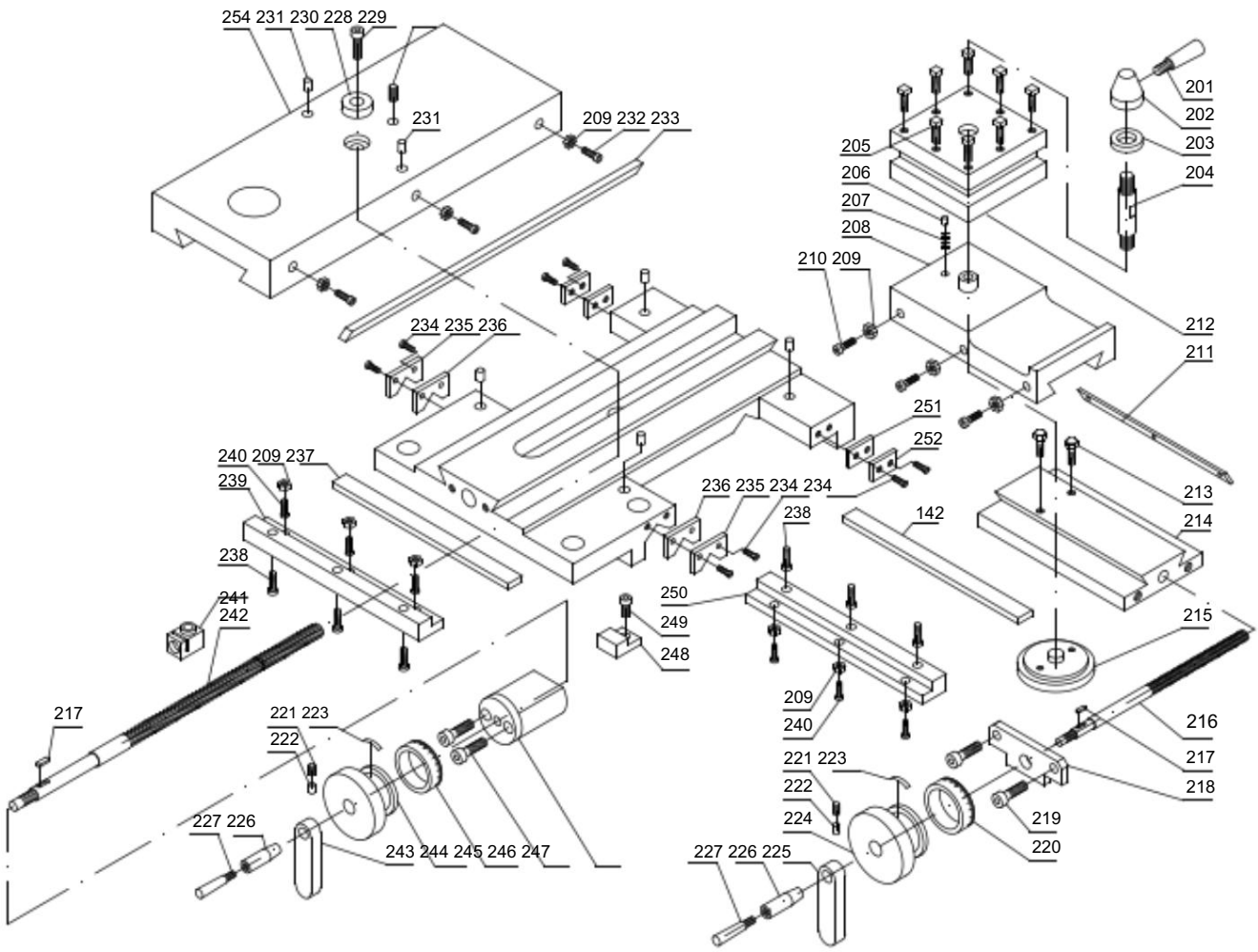
Pièces n°	Description	spécification	Quantité
101	Vis	M5x25	4
102	Rondelle		4
103	Moteur à courant continu	Sans balais	1
104	Extracteur de moteur		1
105	Clé	A4x4x20	1
106	Vis	M6x8	1
107	Ceinture	370mm	2
108	Plaque de support		1
109	Rondelle	8	3
110	Vis	M8x20	3
111	Bloc		1
112	Vis	M6x30	1
113	Bloc		1
114	Vis	M6x20	1
115	Boulon		1
116	Bloc		1
117	Rondelle		1
118	Noix		1
119	Anneau à ressort	⌀8x0,8	1
120	Boulon		1
121	Palier		1
122	Poulie		1

Pièces n°	Description	spécification 22x1	Quantité
123	Anneau à ressort	⌀	1
124	Couverture		1
125	Vis	M8x25	4
126	Rondelle	8	4
127	Noix	M8	2
128	Rondelle	8	2
129	Vis	M8	2
130	Couvercle de courroie		1
131	Noix	M10	2
132	Boulon	M10x80	2
133	Noix	M10	2
134	Noix	M27x1	2
135	Extracteur de broche		1
136	Engrenage	40T	1
137	Séparateur		1
138	Joint d'étanchéité		1
139	Palier	30206	1
140	Couvercle de graisse		1
141	Vis	M4x10	2
142	Bloc		1
143	Tête de poupée		1
144	Clé	A3x3x15	1
145	Broche		1

Machine Translated by Google

TOUR À VITESSE VARIABLE MX-220*750

Glissière supérieure, glissière transversale, ensemble de chariot



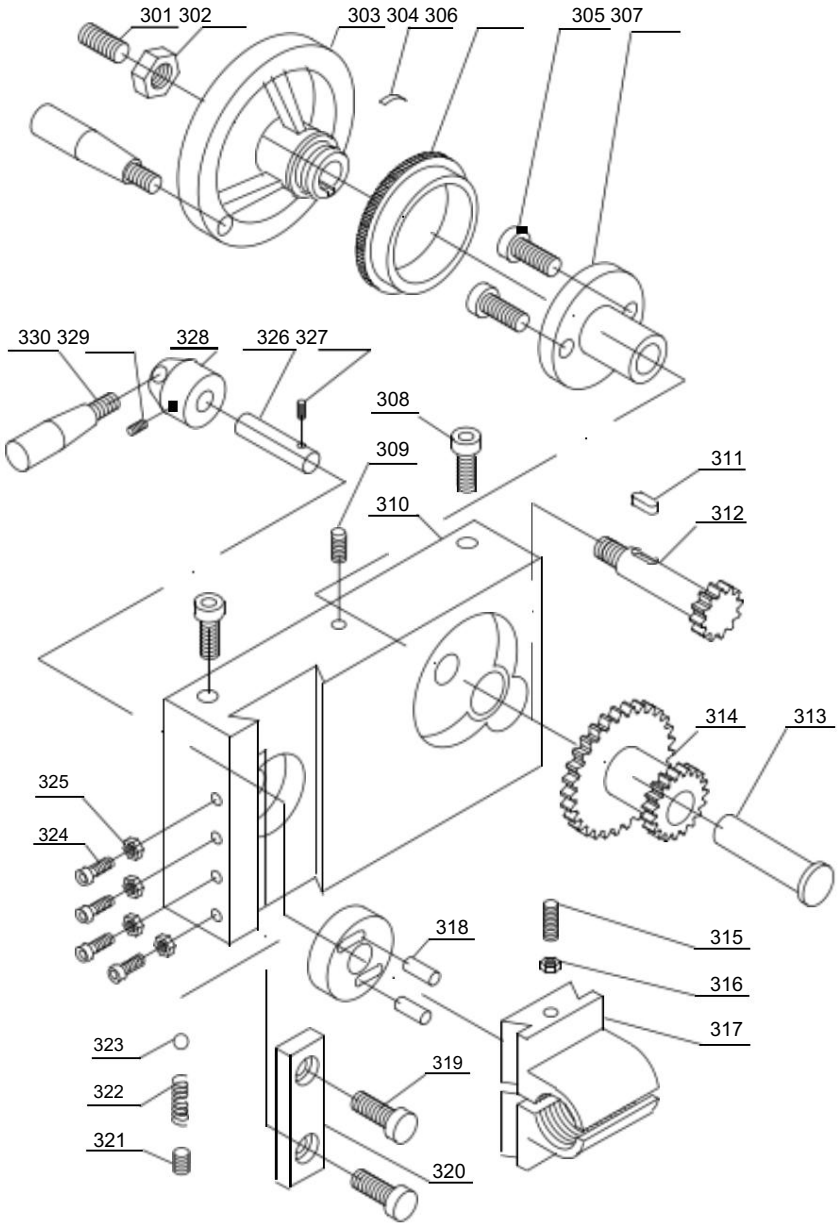
Pièces n° Description Vis 228 229 Vis		Spécification	Quantité
	230	M4X8	1
Douille 231 Vis de cuvette		M5X10	1
d'huile Vis de calage			1
Couvercle d'essuie-glace Vis de		F5	2
232	calage	M4X20	3
233			1
234	d'essuie-		8
235	glace Vis de bloc		2
236	coulissant		2
237			1
238	Écrou	M5X10	6
239	Vis mère Bloc de		1
240	poignée	M4x10	6
241			1
242	Collier de volant		1
243	Vis de support		1
244	Plaque de serrage		1
245	Vis de		1
246	bloc	M4x01	2
247	coulissant		1
248	Essuie-glace Couvercle		1
249	d'essuie-		1
250	glace Calage		1
251	transversal		2
252			2
253			1
254			1

Numéro de pièces	Description	Spécification	Quantité
228	Vis	M4x8	0
229	Vis	M5x10	0
230	Buisson		0
231	Coupe d'huile		1
232	Vis	F5	2
233	Gib	M4x20	0
234	Vis		8
235	Couvercle d'essuie-glace		1
236	Essuie-glace		1
237	Gib		0
238	Vis	M4x00 M5x10	6
239	Bloc coulissant		0
240	Vis	M4x10	6
241	Noix		0
242	Vis mère		0
243	Bloc de poignée		0
244	Volant à main		0
245	Collier		0
246	Vis	M4x50	1
247	Support		0
248	Plaque de serrage		0
249	Vis		0
250	Bloc coulissant		0
251	Essuie-glace		1
252	Couvercle d'essuie-glace		1
253	Gib		0
251	Glissière transversale		0

Machine Translated by Google

TOUR À VITESSE VARIABLE MX-220*750

Avril à l'Assemblée



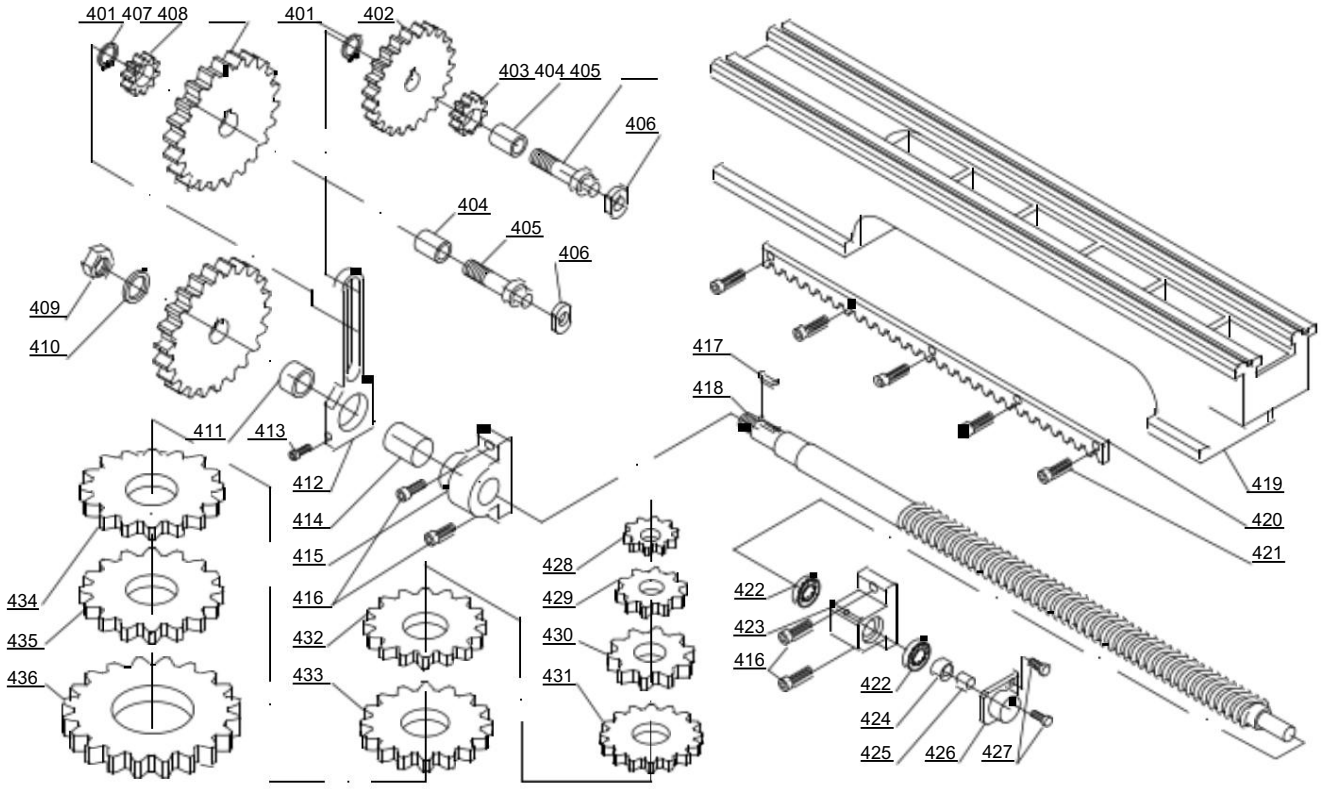
Pièces n°	Description	spécification	Quantité
301	Vis	M8x8	1
302	Noix	M8	1
303	Volant à main		1
304	Printemps		1
305	Vis	M5x10	2
306	Collier		1
307	Support		1
308	Vis	M8x25	2
309	Vis	M5x8	1
310	Tablier		1
31 1	Clé	A3x3x8	1
312	Arbre de transmission	14T	1
313	Arbre		1
314	Engrenage	44/21T	1
315	Vis	M4x35	1
316	Noix	M4	1

Pièces n°	Description	spécification	Quantité
317	Demi-noix		1
318	Épingle	∅ 4x10	1
319	Vis	M4x10	2
320	Bloc		1
321	Vis	M6x8	1
322	Printemps	0,6 x 3,5 x 12	1
323	Balle	∅ 4,5	2
324	Vis	M4 x 12	4
325	Noix	M4	1
326	Arbre		1
327	Épingle	∅3x30	2
328	Base de la main		1
329	Vis	M5X6	1
330	Poignée		1
331	Poignée		1

Machine Translated by Google

TOUR À VITESSE VARIABLE MX-220*750

Changement de vitesse, assemblage du lit



Pièces n°	Description	spécification	Quantité
401	Anneau à ressort		2
402	Engrenage	60T	1
403	Engrenage	20T	1
404	Buisson		1
405	Boulon		1
406	Noix	M8	1
407	Engrenage	24T	1
408	Engrenage	80T	1
409	Noix	M10	1
410	Rondelle	10	1
411	Buisson		1
412	Cadre		1
413	Vis	M6x35	1
414	Buisson		1
415	Soutien à la gauche		1
416	Vis	M6x14	2
417	Clé	A3x3x16	1
418	Vis mère		1

Numéro de pièces	Description	spécification	Quantité
419	Lit		1
420	Étagère		1
421	Vis	M2x12	5
422	Palier	51100	2
423	Soutien adéquat		1
424	Noix		1
425	Vis	M8x6	1
426	Couverture		1
427	Vis	M4x12	2
428	Engrenage	25T	1
429	Engrenage	30T	1
430	Engrenage	33T	1
431	Engrenage	35T	1
432	Engrenage	40T	1
433	Engrenage	45T	1
434	Engrenage	50T	1
435	Engrenage	52T	1
436	Engrenage	66T	1

MX-220*750

	D'ACCORD		D'ACCORD
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
		[illegible]	☐
		[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]		[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]		[illegible]	☐

	D'ACCORD		D'ACCORD
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐
[illegible]	☐	[illegible]	☐

Machine Translated by Google

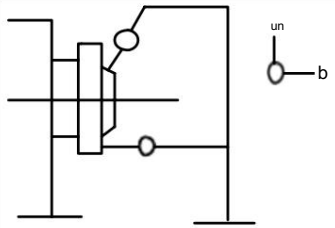
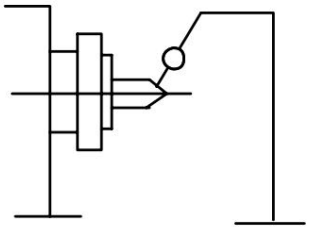
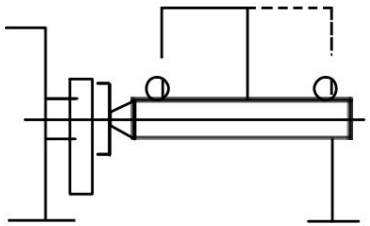
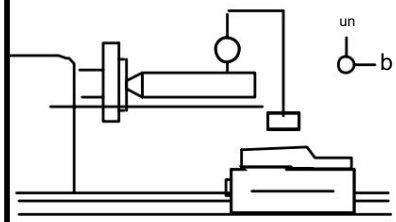
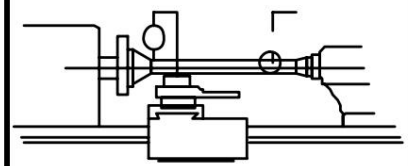
[illegible]egistrement

MX-220*750

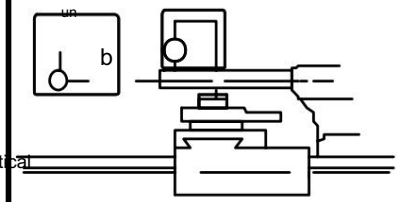
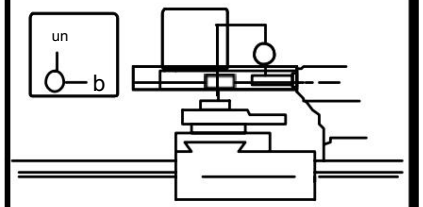
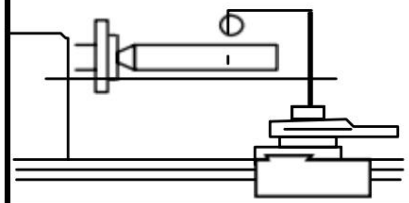
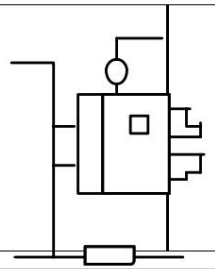
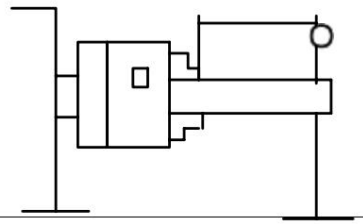
[illegible]	
Date	
Inspecteur	

Machine Translated by Google

MX-220*750

NON.	INSPECTION ARTICLE	DIAGRAMME	TOLÉRANCE (mm) PERMIS RÉEL	
1	Faux-rond de la broche nez un plan radial b plan de face		un 0,01 b 0,015	
2	Dépassement du centre		0,03	
3	Dépassement du trou conique de la broche a nez de broche b distance de 250		un 0,015 b 0,03	
4	Parallélisme du centre ligne de mouvement de la broche au chariot a dans le plan horizontal b dans le plan vertical		un 0,03/250 b 0,03/250	un b
5	Différence entre deux centres (plus haut au niveau de la contre-pointe)		0,02-0,06	

MX-220*750

NON.	INSPECTION ARTICLE	DIAGRAMME	TOLÉRANCE (mm) PERMIS RÉEL	
6	Parallélisme de mouvement de la poupée mobile vers le chariot a dans le plan horizontal b dans le plan vertical		un 0,025/50 b 0,025/50	un b
7	Parallélisme de Trou conique de la poupée mobile vers le mouvement du chariot a dans le plan horizontal b dans le plan vertical		un 0,03/250 b 0,02/250	un b
8	Parallélisme du centre lignes de fuseaux vers le haut mouvement de glissement		0,04/50	
9	Faux-rond radial de mandrin		0,04	
10	Faux-rond radial de ø20 test bar		0,08/100	

Machine Translated by Google

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

REPRÉSENTANT DE LA CE

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francfort-sur-le-Main.

REPRÉSENTANT DU ROYAUME-UNI

YH CONSULTING LIMITÉE.

C/O YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House, Route de Londres, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

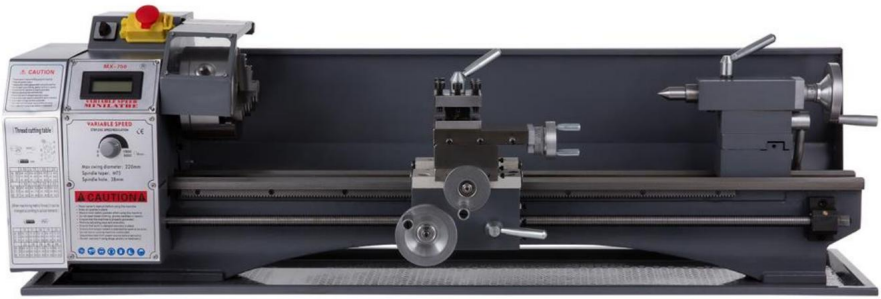
BEDIENUNGSANLEITUNG

MX-220*750

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

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE



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

Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

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

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

Machine Translated by Google

NOTIZ

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen sind als Leitfaden für den Betrieb dieser Maschinen gedacht und stellen keinen Vertragsbestandteil dar. Die darin enthaltenen Daten wurden vom Maschinenhersteller bezogen. und aus anderen Quellen. Obwohl alle Anstrengungen unternommen wurden, um die Genauigkeit dieser Transkriptionen zu gewährleisten, wäre es unpraktisch, jedes einzelne Element zu überprüfen. Darüber hinaus kann die Entwicklung der Maschine bedeuten dass die gelieferte Ausrüstung im Detail von den hier beschriebenen Beschreibungen abweichen kann. Die Verantwortung Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, sich davon zu überzeugen, dass die beschriebene Ausrüstung oder das beschriebene Verfahren für den Zweck geeignet ist. beabsichtigt.

EINGESCHRÄNKTE GARANTIE

Wir unternehmen alle Anstrengungen, um sicherzustellen, dass unsere Produkte hohen Qualitäts- und Haltbarkeitsstandards entsprechen und garantieren dem ursprünglichen Einzelhandelsverbraucher/Käufer unserer Produkte, dass jedes Produkt frei von Materialfehlern ist und Verarbeitung wie folgt: **EIN JAHR BESCHRÄNKTE GARANTIE AUF ALLE PRODUKTE, SOFERN NICHT ANDERS ANGEGEBEN ANDERSWEITIG.** Diese Garantie gilt nicht für Mängel, die direkt oder indirekt auf unsachgemäßen Gebrauch, Missbrauch, Fahrlässigkeit oder Unfälle, normale Abnutzung, Reparatur oder Änderungen außerhalb unserer Einrichtungen oder auf mangelnde Wartung zurückzuführen sind.

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

Um diese Garantie in Anspruch nehmen zu können, muss das Produkt oder Teil zur Prüfung frankiert an uns zurückgeschickt werden. Der Ware müssen ein Kaufbeleg und eine Erklärung der Reklamation beiliegen.
Wenn bei der Inspektion ein Mangel festgestellt wird, reparieren oder ersetzen wir das Produkt oder erstatten den Kaufpreis, wenn wir eine Reparatur oder einen Ersatz nicht ohne weiteres und schnell durchführen können, sofern Sie mit einer Rückerstattung einverstanden sind. Wir werden repariertes Produkt oder Ersatz auf unsere Kosten zurücksenden, aber wenn festgestellt wird, dass es keinen Mangel gibt, oder dass der Defekt auf Ursachen zurückzuführen ist, die nicht in den Geltungsbereich der Garantie von Herman fallen, dann muss der Benutzer die Kosten tragen der Lagerung und Rückgabe des Produkts.

Die Hersteller behalten sich das Recht vor, die Spezifikationen jederzeit zu ändern, da sie ständig danach streben, die Qualität der Geräte zu verbessern.

Urheberrecht. Das Urheberrecht an dieser Bedienungsanleitung liegt bei uns und darf ohne unsere vorherige Zustimmung nicht reproduziert oder kopiert werden.

Machine Translated by Google

WARNUNG!

Lesen und verstehen Sie die gesamte Anleitung

Handbuch, bevor Sie mit der Einrichtung oder Bedienung beginnen

dieser Maschine!

1.Diese Maschine ist konzipiert und vorgesehen für

Die Verwendung darf nur durch entsprechend geschulte und erfahrene

nur Personal. Wenn Sie nicht vertraut sind mit

Um die Drehmaschine sicher zu verwenden, verwenden Sie diese nicht

Maschine erst, wenn die entsprechende Schulung und das Wissen vorhanden sind

erhalten worden.

2. **Behalten Sie die Schutzvorrichtungen an ihrem Platz.** Sicherheitsvorrichtungen müssen

an Ort und Stelle und in betriebsbereitem Zustand gehalten werden.

3. **Einstellschlüssel und Schraubenschlüssel entfernen.**

Vor dem Einschalten der Maschine prüfen, ob

alle Einstellschlüssel aus dem

Werkzeug.

4. **Reduzieren Sie das Risiko eines unbeabsichtigten Starts.**

Stellen Sie sicher, dass der Schalter in der Position OFF (AUS) steht.

bevor Sie das Werkzeug anschließen.

5. **Verwenden Sie kein Werkzeug mit Gewalt.** Verwenden Sie immer ein Werkzeug mit der Geschwindigkeit

für die es entwickelt wurde.

6. **Verwenden Sie das richtige Werkzeug.** Verwenden Sie kein

Werkzeug oder Zubehör für eine Arbeit, für die es nicht vorgesehen ist.

entworfen.

7. **Pflegen Sie Ihre Werkzeuge sorgfältig.** Halten Sie die Werkzeuge scharf

und sauber für beste und sicherste Leistung.

Befolgen Sie die Anweisungen zur Schmierung und

Zubehör wechseln.

8. **Trennen Sie die Maschine immer von der Stromquelle, bevor**

Sie Einstellungen vornehmen oder

Wartung.

9. **Auf beschädigte Teile prüfen.** Auf Ausrichtung beweglicher Teile, Bruch

von Teilen, Montage prüfen,

und alle anderen Bedingungen, die den Betrieb des Werkzeugs

beeinträchtigen können. Eine beschädigte Schutzvorrichtung oder ein

beschädigtes Teil muss repariert oder ersetzt werden.

1 **0.Schalten Sie die Stromversorgung aus. Lassen Sie die Maschine niemals**

unbeaufsichtigt. Lassen Sie eine Maschine nicht

bis es zum völligen Stillstand kommt.

1 1 .Arbeitsbereich **sauber halten,** Unordnung

und die Sitzbank laden zu Unfällen ein.

1 2. **Nicht in gefährlichen Umgebungen verwenden.**

Benutzen Sie Elektrowerkzeuge nicht in feuchten oder nassen Umgebungen.

oder dem Regen aussetzen. Halten Sie den Arbeitsbereich gut

beleuchtet.

13. **Halten Sie Kinder und Besucher fern .**

Besucher sollten einen Sicherheitsabstand einhalten von

der Arbeitsbereich.

14. **Machen Sie die Werkstatt kindersicher.**

Verwenden Sie Vorhängeschlösser und Hauptschalter und

ziehen Sie die Zündschlüssel ab.

15.Tragen Sie angemessene Kleidung. Lockere Kleidung,

Handschuhe, Krawatten, Ringe, Armbänder oder andere

Schmuck kann sich in beweglichen Teilen verfangen.

Rutschfestes Schuhwerk wird empfohlen. Tragen Sie

schützende Haarbedeckung zum Zusammenhalten von langem Haar.

Tragen Sie keinerlei Handschuhe.

16.Verwenden Sie immer eine Schutzbrille. Jeden Tag

Brillen haben nur stoßfeste Gläser;

es handelt sich nicht um Schutzbrillen.

1 7. **Überstrecken Sie sich nicht.** Achten Sie auf einen sicheren Stand.

und das Gleichgewicht zu jeder Zeit.

1 8. **Halten Sie Ihre Hände vom Fräser fern, während**

die Maschine ist in Betrieb.

19.Führen **Sie keine Einrichtungsarbeiten durch**

während des Maschinenbetriebs.

2 0 . **Lesen und verstehen Sie alle Warnungen**

auf der Maschine angebracht.

2 1 . **Dieses Handbuch soll Sie vertraut machen**

Sie mit den technischen Aspekten dieser

Drehmaschine. Es ist nicht und war auch nicht als solche gedacht

Trainingshandbuch.

2 2 . **Die Nichtbeachtung aller dieser Warnungen kann zu**

schweren

Verletzung.

2 3 . **Etwas Staub entsteht** durch Schleifen mit der Maschine,

Sägen, Schleifen, Bohren und andere

Bautätigkeiten enthalten Chemikalien, die nachweislich

Krebs, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden

verursachen. Einige Beispiele für diese Chemikalien sind

Blei aus bleihaltiger Farbe; kristalline Kieselsäure aus

Ziegeln und Zement und anderen Mauerwerksprodukten.

2 4 . **Ihr Risiko durch diese Belastungen** variiert,

je nachdem, wie oft Sie diese Art von

arbeiten. Um Ihre Belastung mit diesen Chemikalien zu

reduzieren: Arbeiten Sie in einem gut belüfteten Bereich und

mit zugelassener Sicherheitsausrüstung,

wie beispielsweise Staubmasken, die speziell

dafür entwickelt wurden, unsere

mikroskopisch kleinen Partikel zu filtern.

Machine Translated by Google

SPEZIFIKATIONEN:

	MX-220*750
Kapazitäten:	
Schaukel über dem Bett	220 mm
Schwenken über Querschlitten	110 mm
Entfernung zwischen Mittelpunkten	400 mm
Breite des Bettes	100 mm
Spindelstock:	
Loch durch Spindel	38 mm
Verjüngung in der Spindelnase	MT5
Anzahl der Spindeldrehzahlen	Variable
Spindeldrehzahlbereich	0-1250/0-2500 U/min
Zuführen und Einfädeln:	
Anzahl metrischer Gewinde	9
Auswahl an metrischen Gewinden	0,5-3mm
Anzahl der Zollgewinde	10
Auswahl an Zollgewinden	10-44 Zähne pro Zoll
Bereich des Längsvorschubs	0,1-0,20 mm
Verbindung und Wagen:	
Werkzeughaltertyp	4-Wege
Maximaler Verfahrweg des Kreuzschlittens	55 mm
Maximaler Querschlittenweg	75mm
Maximaler Schlittenweg	276 mm
Reitstock:	
Reitstockspindelweg	60 mm
Kegel in der Reitstockspindel	MT2
Verschiedenes:	
Hauptmotor:	1100 W
Dimension:	
Länge	1120 mm
Breite	340 mm
Höhe	430 mm
Gewicht	80 kg

Die Angaben in diesem Handbuch dienen lediglich als allgemeine Informationen und sind nicht verbindlich. Wir behalten uns das Recht, jederzeit und ohne Vorankündigung Änderungen oder Modifikationen an Teilen, Ausstattung und Zubehör vorzunehmen, die aus irgendeinem Grund für notwendig erachtet werden.

Machine Translated by Google

INHALTSVERZEICHNIS

BESCHRÄNKTE GARANTIE 1
SICHERHEITSHINWEISE 2
SPEZIFIKATIONEN 3
INHALTSVERZEICHNIS 4
INHALT DES VERSANDBEHÄLTERS 5
AUSPACKEN UND REINIGEN 6
FUNDAMENTPLAN ..... 6 ALLGEMEINE
BESCHREIBUNG 7
BEDIENELEMENTE 8
BEDIENUNG 10
DREHMASCHINENZUBEHÖR 15
EINSTELLUNGEN..... 17
SCHMIERUNG..... 18
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS 19
WARTUNG 20
TRUBBLE LÖSUNG 21

Machine Translated by Google

WARNUNG!

Lesen und verstehen Sie den gesamten Inhalt dieser

Lesen Sie das Handbuch, bevor Sie mit der Einrichtung oder Bedienung beginnen!

Bei Nichtbeachtung können schwere Verletzungen auftreten!

INHALT DES VERSANDBEHÄLTERS

1 MX-220*750 Drehmaschine

1 Werkzeugkasten

1 Bedienungsanleitung

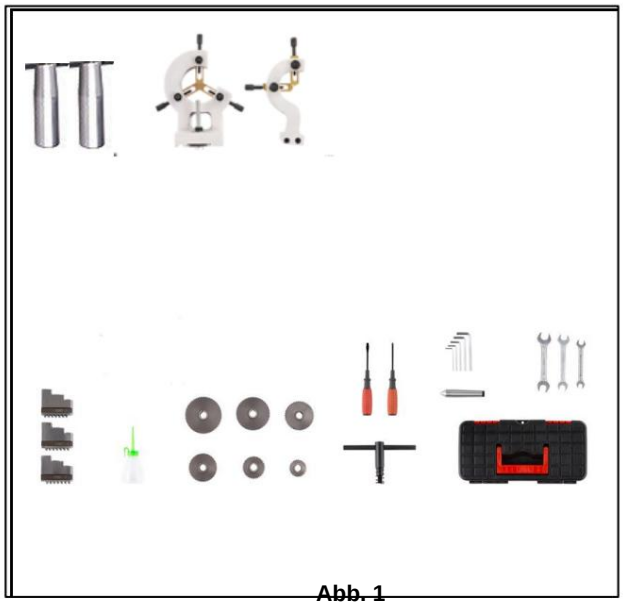


Abb. 1

INHALT DER WERKZEUGKISTE (Abb. 1)

6 Metallgetriebe

3 Außenbacke

1 Ölpistole

2 Schraubendreher

1 Schlüssel für Backenfutter

5 Innensechskantschlüssel

3 Doppelmaulschlüssel

1 Totpunkt

2 Handradgriff

1 Mittelstütze

1 Anhänger Rest

Machine Translated by Google

AUSPACKEN UND AUFRÄUMEN

1. Entfernen Sie die Holzkiste rund um die Drehbank

2. Überprüfen Sie sämtliches Zubehör der Werkzeugmaschine gemäß Packliste.

3. Schrauben Sie die Drehbank vom Boden der Versandkisten ab.

4. Wählen Sie einen Standort für die Drehbank, der trocken ist, eine gute Beleuchtung hat und genügend Platz bietet, um Warten Sie die Drehbank von allen vier Seiten.

5. Heben Sie die Drehmaschine mit geeignetem Hebezeug langsam vom Boden der Transportkiste. **Heben Sie sie nicht durch Spindel.** Stellen Sie sicher, dass die Drehmaschine ausbalanciert ist, bevor Sie sie auf eine stabile Werkbank oder einen Ständer stellen.

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

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

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

FUNDAMENTZEICHNUNG

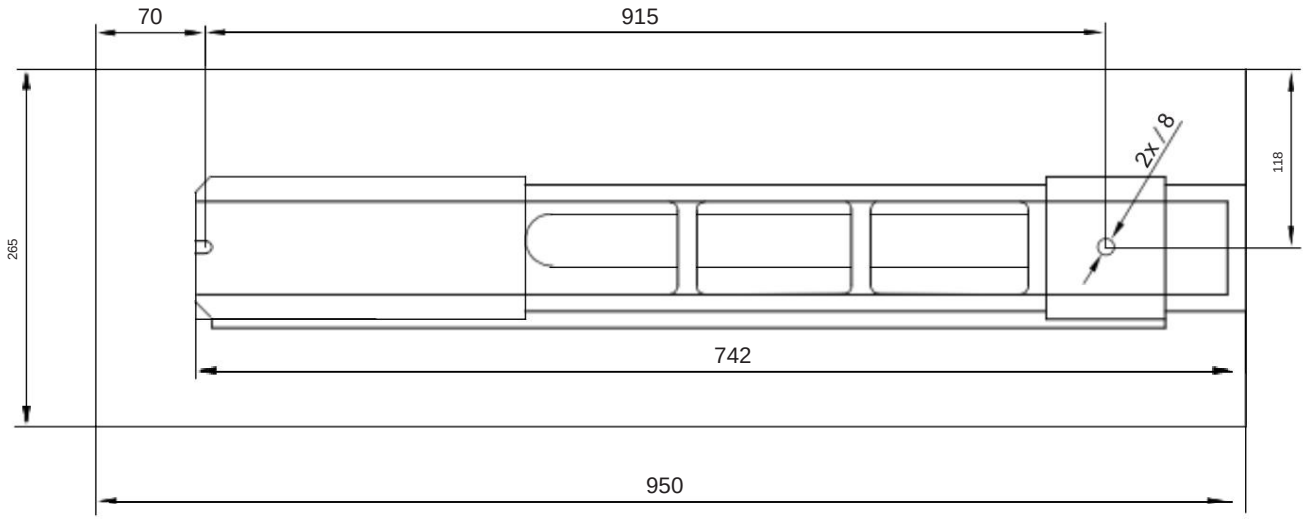


Abb. 2

Machine Translated by Google

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Drehbankbett (Abb. 3)

Das Drehmaschinenbett besteht aus hochwertigem Eisen. Durch die Kombination von hohen Wangen mit starken Querrippen entsteht ein Bett mit geringer Vibration und Steifigkeit. 1t integriert den Spindelstock und die Antriebseinheit zur Befestigung des Schlittens und der Leitspindel. Die beiden präzisionsgeschliffenen V-förmigen Seiten- und Schleifelemente sind die genaue Führung des Schlittens und des Reitstocks. Die
Der Hauptmotor ist hinten links am
Bett.

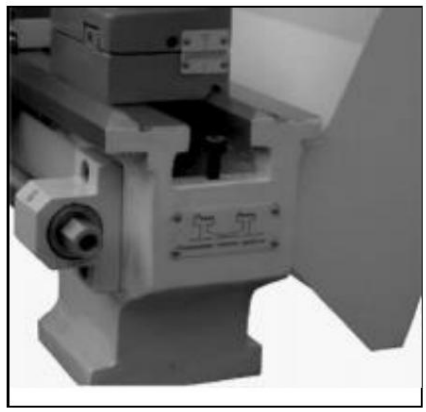


Abb. 3

Spindelstock (Abb. 4)

Die Kopfplatte ist aus hochwertigem, vibrationsarmem Gusseisen. Es ist mit vier Schrauben am Bett befestigt.

Der Spindelstock beherbergt die Hauptspindel mit zwei Präzisions-Kegelrollenlager und die Antriebseinheit.
Die Hauptspindel überträgt das Drehmoment während der Drehprozess. Es hält auch die Werkstücke und Spannmittel (zB 3-Backenfutter).

Abb. 4

Schlitten (Abb. 5)

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

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

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

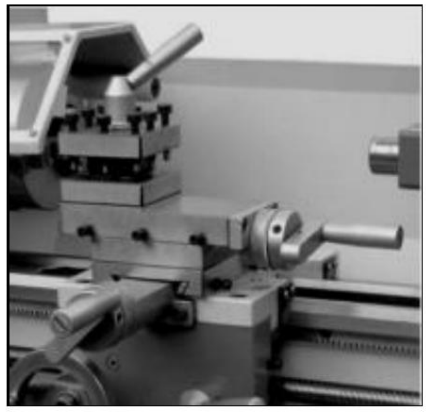


Abb. 5

Schürze (Abb. 6)

Die Schürze ist auf dem Bett montiert. Sie beherbergt die Halbmutter mit einem Einrasthebel zum Aktivieren des automatischen Vorschubs.
Die Halbmutternkeile sind von außen verstellbar.

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

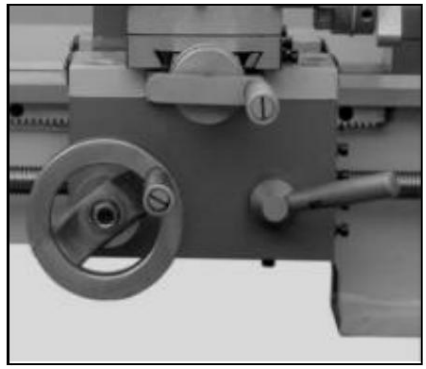


Abb. 6

Machine Translated by Google

Leitspindel

Die Leitspindel (A, Abb.7) ist an der Vorderseite des Maschinenbetts montiert. Sie ist mit dem Getriebe auf der linken Seite verbunden für automatischem Vorschub und wird durch Lager an beiden Enden. Die Sechskantmutter (B, Abb. 7) am rechten Ende dient dazu, das Spiel der Leitspindel auszugleichen.

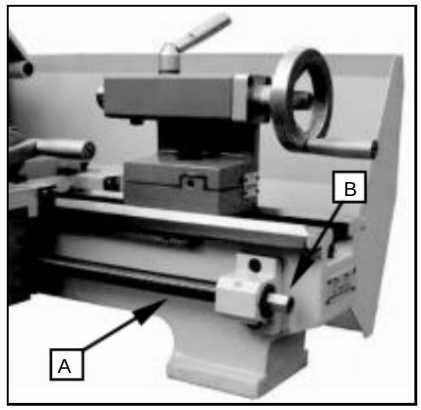


Abb.7

Reitstock (Abb. 8)

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

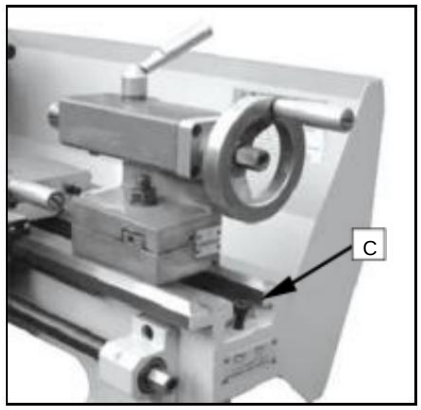


Abb.8

NOTIZ:

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

BEDIENELEMENTE

1. Not-Aus-Schalter (D, Abb. 9)

Mit der EIN/AUS-Taste wird die Maschine ein- und ausgeschaltet.

Drücken, um alle Maschinenfunktionen anzuhalten. Zum Neustarten die Abdeckung anheben und die EIN-Taste drücken.

2. Umschalter (E, Abb. 9)

Nachdem die Maschine eingeschaltet wurde, drehen Sie den Schalter auf die Position „F“ für die Spindeldrehung gegen den Uhrzeigersinn (vorwärts). Drehen Sie den Schalter auf die Position „R“, um die Spindel im Uhrzeigersinn (rückwärts) zu drehen. Die Position „0“ ist AUS und die Spindel bleibt im Leerlauf.

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

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

Abb.9

Machine Translated by Google

4. Wagenschloss

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

Achtung: Die Feststellschraube des Schlittens muss vor dem

Es kann zu einem Einschalten des automatischen Vorschubs oder zu einer Beschädigung der Drehmaschine kommen.

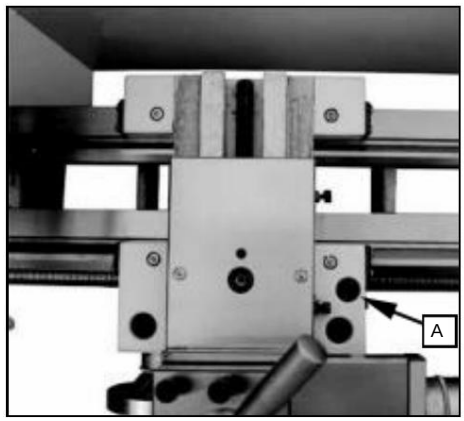


Abb. l0

5. Längengradl Traverse Handradl (B, Abb. 11)

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

6. Querverstellhebel (C, Abb. 11)

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

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

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

8. Querhebel für zusammengesetzte Auflage (E, Abb. 1 1)

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

9. Hebel zur Befestigung des Werkzeugpfostens (F, Abb. 11)

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

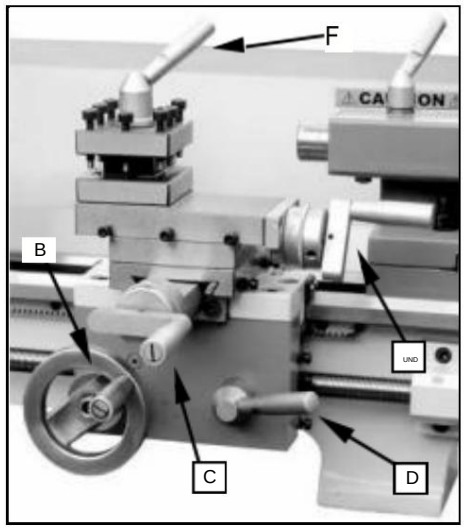


Abb. II

10. Spannschraube für Spannstock (G, Abb. 12)

Drehen Sie die Sechskantmutter im Uhrzeigersinn zum Feststellen und gegen den Uhrzeigersinn zum entsperren.

II. Tailstock Quill Clamping-Hebel (H, Abb. 12)

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

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

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

I3. Einstellung des Spurversatzes (J, Abb. 01)

Drei Stellschrauben an der Reitstockbasis sind

gebraucht

auf Aus stellen, Reitstock auf Kegelschneiden einstellen. Lösen Feststellschraube am Reitstockende. Lösen Sie eine Seite Schraube, während Sie die andere festziehen, bis der Versatz wird auf der Skala angezeigt. Feststellschraube festziehen.

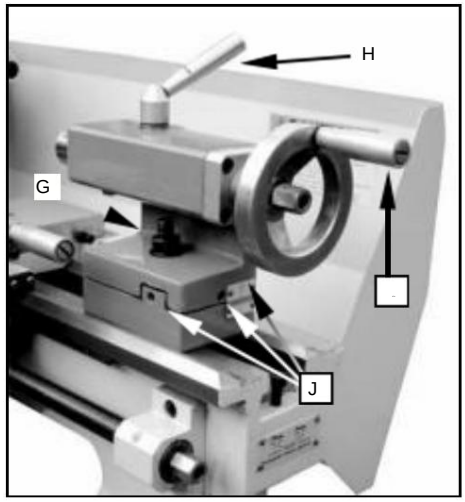


Abb. I2

Machine Translated by Google

BETRIEB

Austausch des Spannfutters

Die Kopfspindelhalterung ist zylindrisch. Lösen Sie drei Stellschrauben und Muttern (A, Abb. 13, nur zwei sind dargestellt) am Drehfutterflansch, um das Futter zu entfernen.

Positionieren Sie das neue Spannfutter und befestigen Sie es mit den gleichen Stellschrauben und Muttern.

Abb. 13

Werkzeugeinrichtung

Spannen Sie den Drehmeißel in den Werkzeughalter ein.

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

Für beste Ergebnisse

Der Werkzeugüberhang sollte auf mindestens 3/8 Zoll begrenzt werden. oder

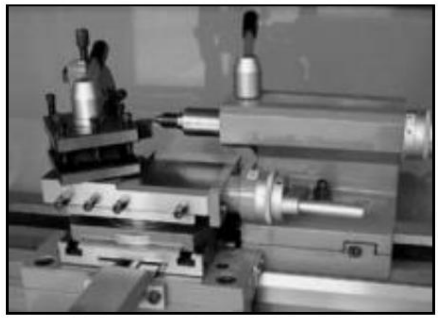


Abb. 14

Der Schnittwinkel ist richtig, wenn die Schneide mit der Mittelachse des Werkstücks übereinstimmt. Die richtige Höhe des Werkzeugs kann durch Vergleich der

Werkzeugspitze mit der Spitze des Zentrums im

Reitstock. Verwenden Sie bei Bedarf Distanzscheiben aus Stahl unter dem Werkzeug, um die erforderliche Höhe zu erreichen. (Abb. 14)

Geschwindigkeit ändern

1. Die beiden Befestigungsschrauben (B, Abb.15) lösen und Entfernen Sie die Schutzabdeckung.

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

3. Spannrolle festziehen und Mutter wieder festziehen.

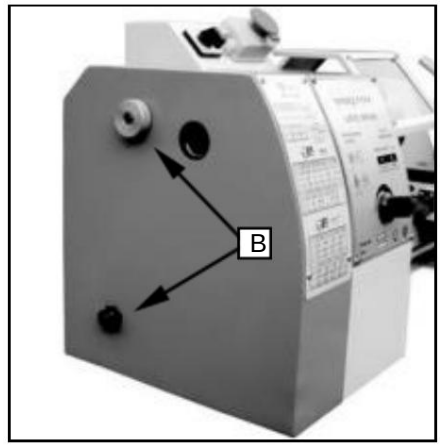
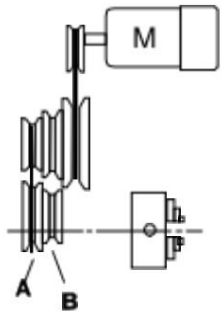


Abb. 15



SPINDELDREHZAHL min

A	B
0-1250	0-2500

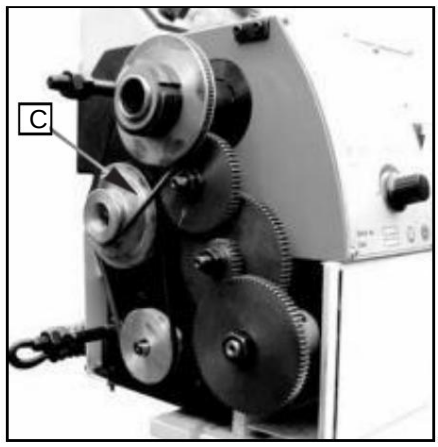


Abb. 16

Machine Translated by Google

Manuelles Drehen

Längsdrehen mit automatischem Vorschub Verwenden

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

Abb. 17

Austausch der Wechselräder

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) am Quadranten.

Abb. 18

4. Schwenken Sie den Quadranten (C, Abb. 19) nach rechts.

5. Um die Wechselräder nach vorne zu entfernen, schrauben Sie die Mutter (D, Abb. 29) von der Leitspindel bzw. die Muttern (E, Abb. 19) von den Quadrantenbolzen ab.

6. Die Zahnradpaarungen gemäß Gewinde- und Vorschubtabelle (Abb.20) montieren und die Zahnräder wieder auf den Quadranten schrauben.

7. Schwenken Sie den Quadranten nach links, bis die Zahnräder wieder ineinander greifen.

8. Zahnradspiel nachstellen, dazu ein normales Blatt Papier als Einstell- bzw. Distanzhilfe zwischen die Zahnräder schieben.

9.Fixieren Sie den Quadranten mit der Feststellschraube.

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

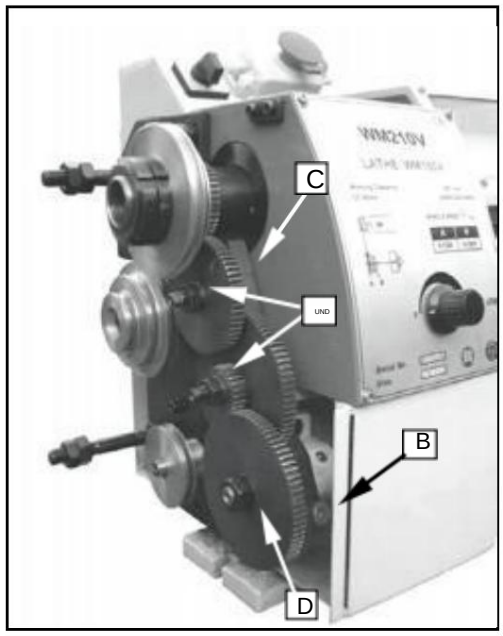
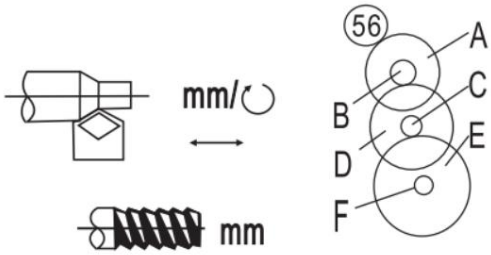


Abb. l9

Machine Translated by Google

EINFÄDEL- UND ZUFÜHRTISCH

(Thread cutting table)



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

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

n/1"
TPI

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

Machine Translated by Google

Geradliniges Drehen (Abb. 21)

Beim Geradedrehvorgang wird das Werkzeug parallel zur Drehachse des Werkstücks vorgeschoben. Der Vorschub kann entweder manuell durch Drehen des Handrads am Schlitten oder an der Oberseite erfolgen.
oder durch Aktivierung des automatischen Vorschubs. Der Quervorschub für die Schnitttiefe erfolgt über den Quervorschub

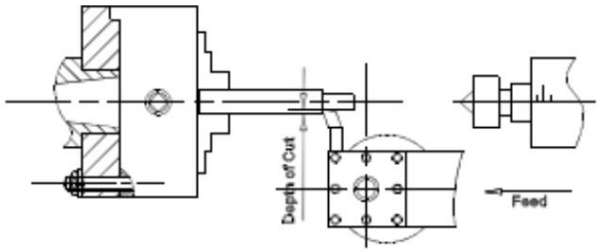


Abb. 21

Planfräsen und Aussparungen (Abb. 22)

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

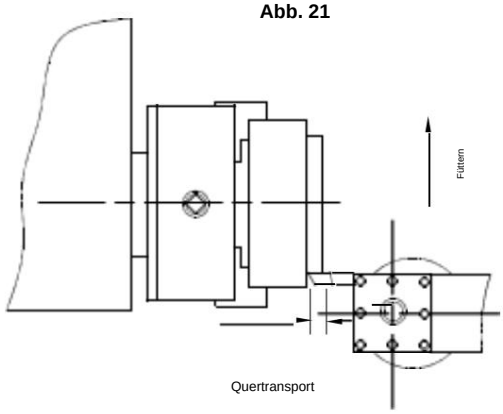
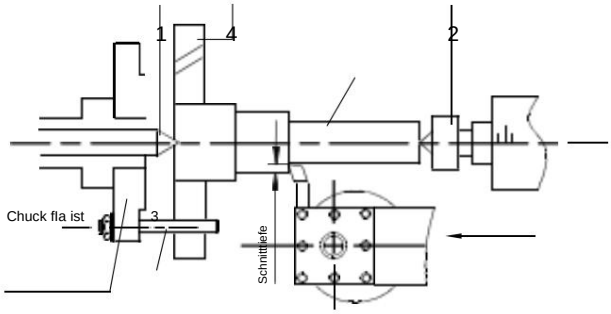


Abb. 22

Drehen zwischen Spitzen (Abb. 23)

Zum Drehen zwischen Spitzen ist es notwendig, das Spannfutter von der Spindel zu entfernen. Setzen Sie die MT3-Spitze in die Spindel ein und die Spitze MT2 in den Reitstock ein. Montieren Sie die Werkstück mit dem Mitnehmer zwischen den Spitzen eingespannt.
Der Treiber wird durch einen Catcher oder eine Faceplate angetrieben.

Hinweis: Verwenden Sie immer eine kleine Menge Fett auf dem tailstock-Mitte, um eine Überhitzung der Mittelspitze zu verhindernÿ



1ÿFester Mittelpunkt 60o 2ÿWohnzentrum 60o
3ÿMitnehmerstift 4ÿHundepiate

Abb. 23

Kegeldrehen mit Reitstockversatz

Arbeiten bis zu einem Seitenwinkel von 5° können durch Versetzen gedreht werden
Der Winkel hängt von der Länge des Reitstocks ab.
Werkstück.

Um den Reitstock zu versetzen, lösen Sie die Feststellschraube (A, Abb. 24). Lösen Sie die Stellschraube (B, Abb. 24) am rechten Ende des Die vordere Einstellschraube (C, Abb. 24) lösen. und nehmen Sie die gleiche Menge auf, indem Sie die hintere (D, Abb. 24) bis zur gewünschten Konizität erreicht ist. Die gewünschte Quereinstellung kann von der Skala ablesen (E, Abb.24). Zuerst die Schraube (B, Abb.24) und dann die beiden (vorne und hinten) Einstellschraube zum Feststellen der Reitstockpositionÿ
Die Feststellschraube (A, Abb. 24) der Reitstockhalterung wieder festziehen.
Das Werkstück muss zwischen zwei Spitzen gehalten werden und angetrieben durch eine Planscheibe und einen Antriebshund

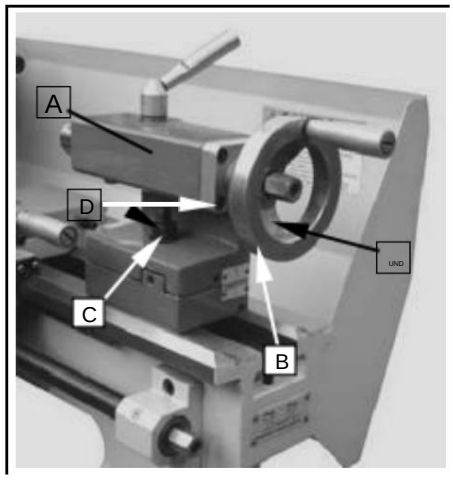


Abb. 24

Nach dem Kegeldrehen sollte der Reitstock wieder in seine ursprüngliche Position entsprechend der Nullposition auf die Skala des Reitstocks. (E, Abb. 24)

Machine Translated by Google

Gewindeschneiden

Stellen Sie die Maschine auf die gewünschte Gewindesteigung ein (gemäß gemäß Gewindeschneidetabelle, Abb. 20). Starten Sie die Maschine und rasten Sie die Halbmutter ein. Wenn das Werkzeug das Werkstück erreicht, schneidet es den ersten Gewindedurchgang. Wenn das Werkzeug das Ende des Schnitts erreicht, stoppen Sie die Maschine, indem Sie den Motor ausschalten und ziehen Sie das Werkzeug gleichzeitig aus dem Werkstück heraus, sodass es das Gewinde freigibt. Lösen Sie den Halbmutterhebel nicht. Kehren Sie die Motorrichtung um, damit das Schneidwerkzeug zum Ausgangspunkt zurückkehren kann. Wiederholen Sie diese Schritte, bis Sie das gewünschte Ergebnis erzielt haben.

ANMERKUNGEN

Beispiel: Außengewinde

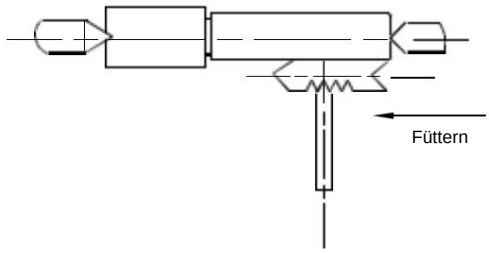


Abb. 25

- Der Werkstückdurchmesser muss auf den Durchmesser des gewünschten Gewindes.
- Das Werkstück benötigt eine Fase am Anfang der Gewinde und einem Freistich am Gewindeauslauf.
- Die Geschwindigkeit muss so gering wie möglich sein.
- Die Wechselräder müssen gemäß den die erforderliche Tonhöhe.
- Das Gewindeschneidwerkzeug muss exakt der Probenform entsprechen Gewinde, muss absolut rechtwinklig sein und so eingespannt sein, dass es genau mit der Drehachse übereinstimmt. Center.
- Das Gewinde wird in mehreren Schneideschritten hergestellt, so dass Schneidwerkzeug muss komplett aus dem Gewinde herausgedreht werden (mit dem Querschlitten) am Ende jedes Schneideschrittes.
- Das Herausziehen des Werkzeugs bei eingekuppelter Leitspindelmutter erfolgt durch Umlegen des Umschalters.
- Stoppen Sie die Maschine und führen Sie das Gewindeschneidwerkzeug mithilfe des Querschlittens in geringen Schnitttiefen zu.
- Vor jedem Durchgang den oberen Schieber ca. 0,2 bis 0,3 mm abwechselnd nach links und rechts, um Gewinde freischneiden. Dadurch schneidet das Gewindeschneidewerkzeug bei jedem Durchgang nur eine Gewindeflanke. Gewinde freischneiden, bis fast die volle Gewindetiefe erreicht ist.

Machine Translated by Google

Drehmaschinenzubehör

Dreibacken-Universal-Drehfutter

Mit diesem Universalfutter können runde, dreieckige, viereckige, sechseckige, achteckige und zwölfeckige Werkstücke gespannt werden. (Abb. 26)

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

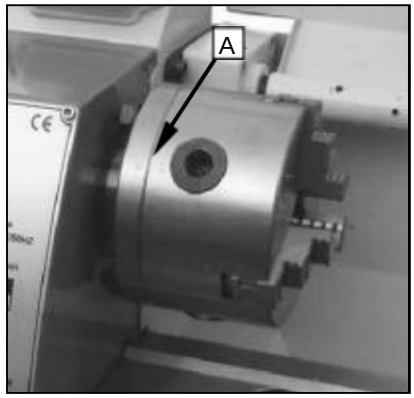


Abb. 26

Notiz:

Für das originale 3-Backenfutter, das auf der Drehbank montiert wurde, Das Spannfutter ist im Werk optimal montiert, um die Haltegenauigkeit mit zwei "0"-Markierungen (A, Abb. 26) am Bohrfutter und am Bohrfutterflansch dargestellt.

Es gibt zwei Arten von Backen: Innen- und Außenbacken. Bitte beachten Sie, dass die Anzahl der Backen mit der Anzahl in der Nut des Bohrfutters übereinstimmt. Verwechseln Sie diese nicht. Wenn Sie sie montieren möchten, montieren Sie sie bitte in aufsteigender Reihenfolge 1 - 2 - 3. Wenn Sie sie herausnehmen möchten, nehmen Sie sie unbedingt in absteigender Reihenfolge 3-2- 1 heraus, einen nach dem anderen. Nachdem Sie diesen Vorgang abgeschlossen haben, Drehen Sie die Backen auf den kleinsten Durchmesser und prüfen Sie, ob alle drei Backen gut sitzen.

Abb. 27

Unabhängiges Vierbacken-Drehfutter

Dieses Spezialfutter verfügt über vier unabhängig voneinander verstellbare Spannbacken. Diese ermöglichen das Halten asymmetrischer Werkstücke und das präzise Aufspannen zylindrischer Werkstücke. (Abb.27)

Bohrfutter (optional)

Mit dem Bohrfutter können Sie Zentrierbohrer und Spiralbohrer im Reitstock festhalten. (B, Abb. 28)

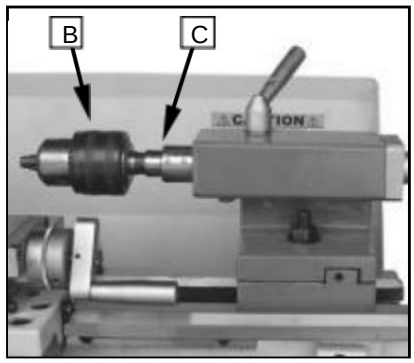


Abb. 28

Morsekegeldorn (optional)

Zur Befestigung des Bohrfutters im Reitstock ist eine Aufnahmedorn erforderlich. Dieser hat einen Morsekegel Nr. 2. (C, Abb. 28)

Live Center (optional)

Die mitlaufende Spitze ist kugelgelagert. Ihre Verwendung wird bei Drehgeschwindigkeiten über 600 U/min dringend empfohlen. (Abb. 29)

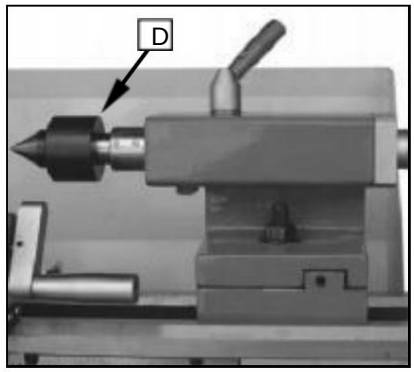


Abb. 29

Machine Translated by Google

Lünette (optional)

Die Lünette dient als Stütze für Wellen am freien Ende des Reitstocks. Für viele Operationen kann der Reitstock nicht verwendet werden, da er das Drehwerkzeug oder Bohrwerkzeug behindert und daher aus der Maschine entfernt werden muss. Die Lünette, die als Endstütze fungiert, sorgt für ratterfreien Betrieb. Die Lünette ist auf den Bettführungen montiert und von unten mit einer Verriegelungsplatte gesichert. Die Gleitfinger müssen kontinuierlich geschmiert werden

die Kontaktpunkte, um vorzeitigem Verschleiß vorzubeugen. (Abb. 30)

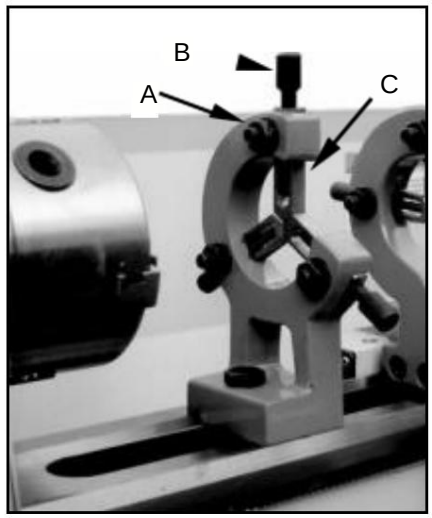


Abb. 30

Einstellen der Lünette (optional)

1. Drei Sechskantmuttern lösen. (A, Abb. 31)
2. Rändelschraube (B, Abb.36) lösen und die Gleitfinger (C, Abb.31) soweit öffnen, dass sich die Lünette mit ihren Fingern um das Werkstück bewegen lässt. Lünette in Position fixieren.

3 . Rändelschrauben so festziehen, dass die Finger fest, aber nicht zu fest am Werkstück anliegen. Drei Muttern (A, Abb. 31). Die Gleitpunkte mit Maschinenöl schmieren.

4. Wenn nach längerer Operation der Kiefer zeigt
   Bei Verschleiß können die Fingerspitzen abgefeilt oder nachgefräst werden.

Abb. 31

Rest folgen (optional)

Die Unterlage wird auf dem Sattel montiert und folgt dem Bewegung des Drehmeißels. Es werden nur zwei Gleitfinger benötigt. Den Platz des dritten Fingers nimmt der Drehmeißel ein. Die mitlaufende Lünette wird bei Dreharbeiten an langen, schlanken Werkstücken eingesetzt. Sie verhindert ein Durchbiegen des Werkstückes unter dem Druck des Drehmeißels. (Abb. 31)
Drücken Sie die Finger fest, aber nicht zu fest auf das Werkstück. Um vorzeitigem Verschleiß vorzubeugen, schmieren Sie die Finger während des Betriebs.

Machine Translated by Google

EINSTELLUNG

Nach einer gewissen Zeit ist aufgrund der Abnutzung einiger beweglicher Komponenten eine Anpassung erforderlich.

Hauptspindellager

Die Hauptspindellager werden im Werk eingestellt.
Wenn nach längerem Gebrauch Spiel am Ende sichtbar wird,
Die Lager können eingestellt werden.

Befestigen Sie die Schlitzmutter (A, Abb. 32) auf der Rückseite des
Lösen Sie die äußere Schlitzmutter (B, Abb. 32) von der Spindel. Stellen Sie die Schlitzmutter (A, Abb. 32) so ein, dass das gesamte Axialspiel ausgeglichen ist. Die Spindel muss sich noch frei drehen können. Die Schlitzmutter (A, Abb. 32) wieder festziehen und die äußere Schlitzmutter (B, Abb. 32) festziehen.

Achtung: Übermäßiges Anziehen oder Vorspannen beschädigt die Lager.

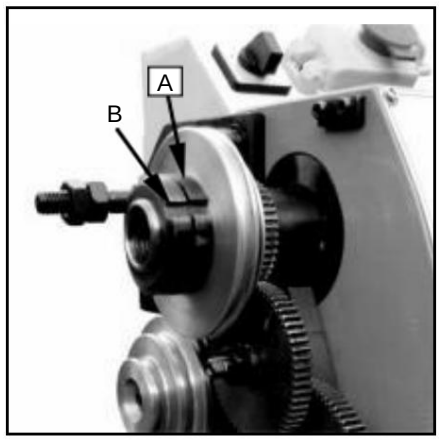


Abb. 3.

Einstellung des Querschlittens

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

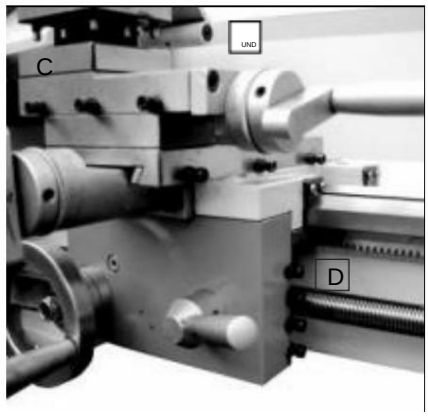


Abb. 33

Einstellung des Oberschlittens

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

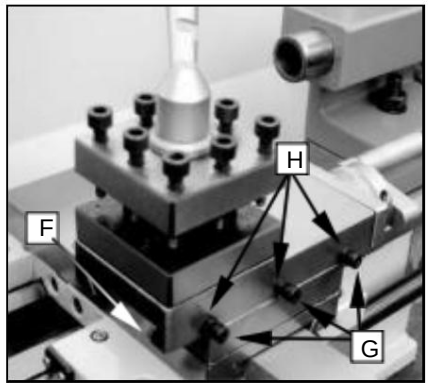


Abb. 34

Einstellung der Halbmutterführung

Der Eingriff der Halbmuttern kann mit Schrauben (1, Abb. 35) eingestellt werden, die mit Kontermuttern (J, Abb. 35) versehen sind.
Die Muttern auf der rechten Seite der Schürze lösen und die Einstellschrauben soweit verstellen, bis sich beide Halbmuttern bewegen Die Mutter festziehen.

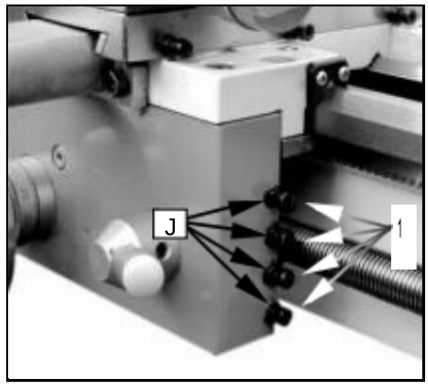


Abb. 35

Machine Translated by Google

SCHMIERUNG

VORSICHT
LUBR1CAT10N

Drehmaschine muss an allen Schmierstellen gewartet werden und alle Behälter bis zum Betriebsniveau gefüllt sein, bevor die Drehmaschine in Betrieb genommen wird!
Bei Nichtbeachtung können erhebliche Schäden entstehen!

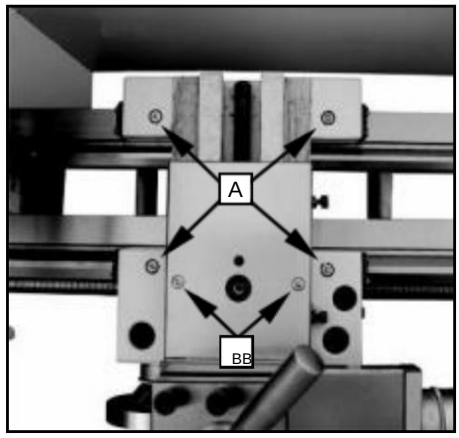


Abb. 36

HINWEISE:

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

1. Beförderung

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

2. Querschlitten

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

3. Leitspindel

Schmieren Sie den linken Ölanschluss (C, Abb. 37) und den rechten Ölanschluss (D, Abb. 38) einmal täglich mit 20W Maschinenöl.

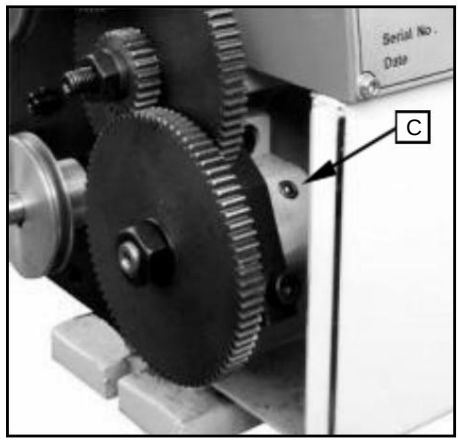


Abb. 37

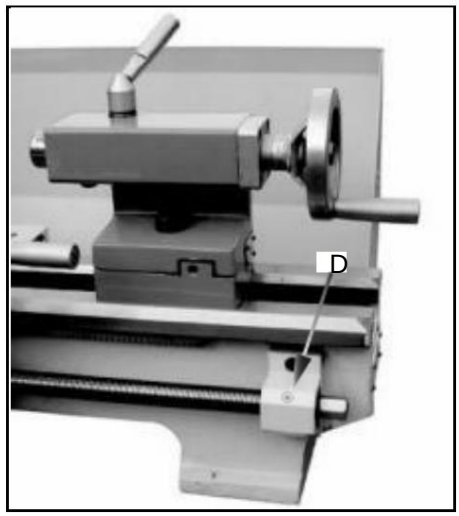


Abb. 38

Machine Translated by Google

ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE

WARNUNG!

Der Anschluss des Gerätes sowie sämtliche Elektroarbeiten dürfen nur durch einen autorisierten Elektroinstallateur durchgeführt werden!

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

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

Vergewissern Sie sich, dass die am Standort der Drehmaschine verfügbare Leistung der Leistung der Drehmaschine entspricht. Verwenden Sie den Schaltplan (Abb. 39), um die Drehmaschine an die Netzstromversorgung anzuschließen.

Stellen Sie sicher, dass der Akku ordnungsgemäß geerdet ist.

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

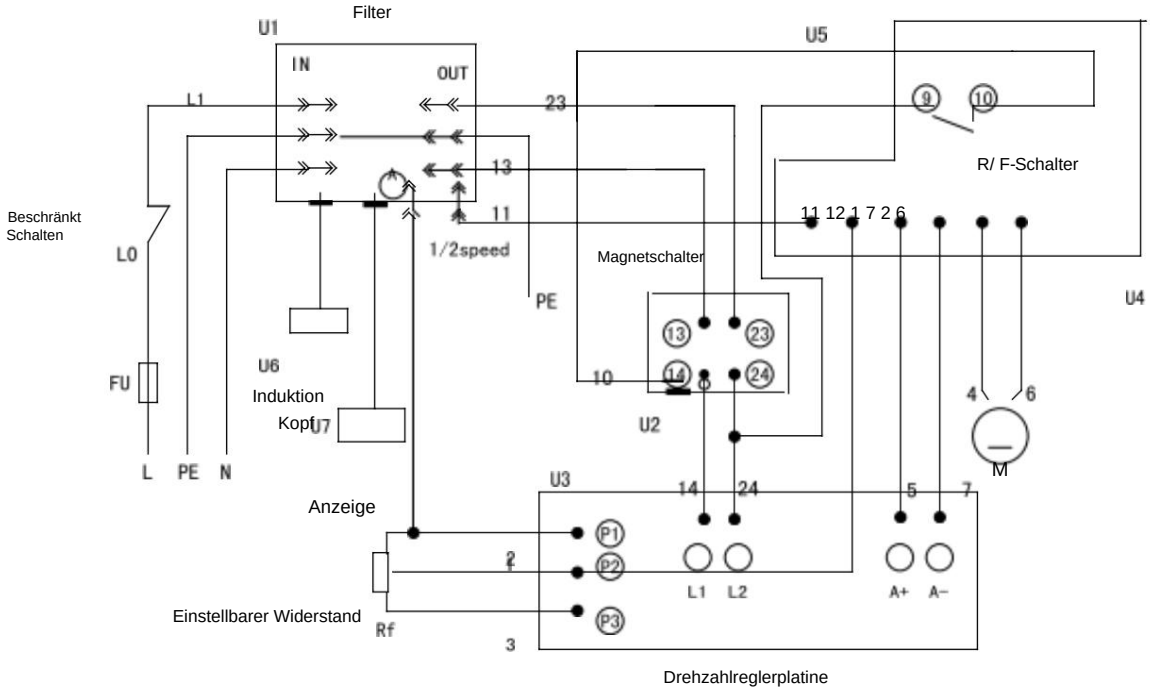


Abb. 39

Machine Translated by Google

WARTUNG

Führen Sie während des Betriebs regelmäßige Wartungsarbeiten an der Werkzeugmaschine durch, um die Genauigkeit und Lebensdauer der Werkzeugmaschine zu gewährleisten.

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

HINWEISE:

Bei allen Reinigungs-, Wartungs- und Reparaturarbeiten den Maschinenstecker vom Stromnetz ziehen!

Öl, Fett und Reinigungsmittel sind Schadstoffe und dürfen nicht über die Kanalisation oder den Hausmüll entsorgt werden. Entsorgen Sie diese Mittel entsprechend den geltenden Umweltvorschriften. Mit Öl, Fett und Reinigungsmitteln getränkte Putzlappen sind leicht entflammbar. Sammeln Sie Putzlappen oder Putzwolle in einem geeigneten geschlossenen Gefäß und entsorgen Sie diese umweltgerecht – werfen Sie sie nicht in den Hausmüll!

2. Schmieren Sie alle Gleitbahnen vor jedem Einsatz leicht ein. Die Wechselräder und die Leitspindel müssen auch leicht mit Lithiumfett geschmiert werden.

3. Während des Betriebs sollten die auf die Gleitfläche fallenden Späne rechtzeitig gereinigt werden. Außerdem sollte die Inspektion häufig durchgeführt werden, um zu verhindern, dass Späne in die Position zwischen dem Werkzeugmaschinensattel und der Drehbettführung fallen. Asphaltfilz sollte zu bestimmten Zeiten gereinigt werden.

HINWEISE:

Entfernen Sie die Späne nicht mit bloßen Händen. Es besteht Schnittgefahr durch scharfkantige Späne.
Verwenden Sie auf keinen Fall brennbare Lösungs- und Reinigungsmittel oder solche, die schädliche Dämpfe entwickeln.
Schützen Sie elektrische Bauteile wie Motoren, Schalter, Schaltkästen etc. beim Reinigen vor Feuchtigkeit.

4. Entfernen Sie täglich nach dem Betrieb sämtliche Späne, reinigen Sie die verschiedenen Teile der Werkzeugmaschine und tragen Sie Maschinenöl auf, um Rostbildung vorzubeugen.

5. Um die Bearbeitungsgenauigkeit beizubehalten, achten Sie auf die Mitte, die Oberfläche der Werkzeugmaschine für das Spannfutter und die Führungsbahn und vermeiden Sie mechanische Schäden und den Verschleiß durch unsachgemäße Führung.

6. Wenn der Schaden festgestellt wird, sollte die Wartung unverzüglich durchgeführt werden.

HINWEISE:

Reparaturarbeiten dürfen nur von Fachpersonal mit entsprechenden mechanischen und elektrischen Kenntnissen durchgeführt werden.

Machine Translated by Google

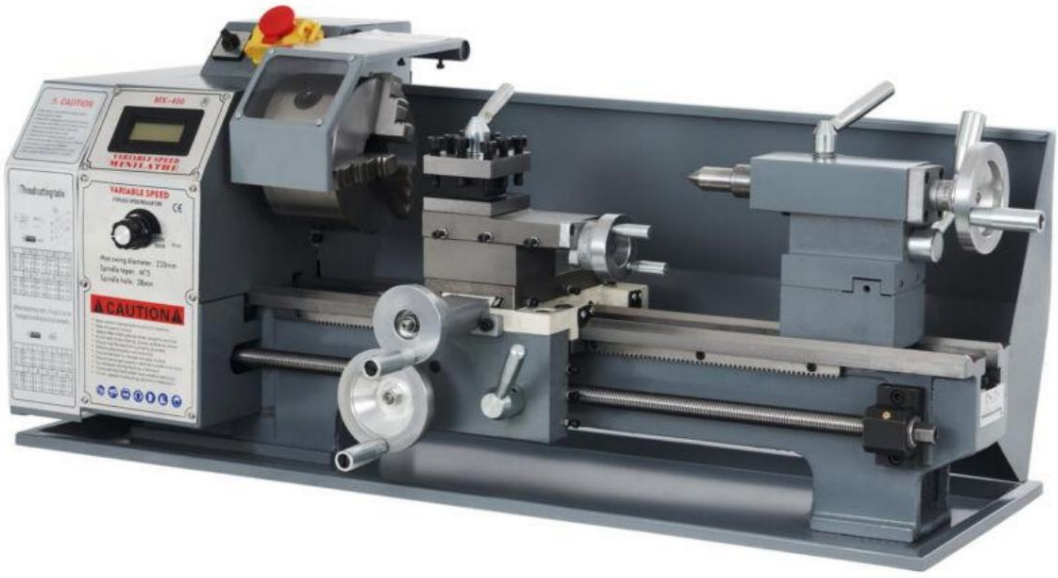
FEHLERBEHEBUNG

Problem	Möglicher Grund	Beseitigung
Werkstückoberfläche zu Werkzeug stumpf rau		Werkzeug nachschärfen
	Werkzeugfedern	Klemmwerkzeug mit geringem Überhang
	Vorschub zu hoch	Vorschub reduzieren
	Radius an der Werkzeugspitze zu klein	1 Radius vergrößern
Werkstück wird kegelförmig	Die Spitzen sind nicht ausgerichtet (Reitstock hat versetzt)	Reitstock auf Mitte einstellen
	Oberer Schlitten nicht richtig ausgerichtet (Schneiden mit dem oberen Schlitten)	Oberen Schlitten gut ausrichten
Drehmaschine rattert	Vorschub zu hoch	Vorschub reduzieren
	Spiel im Hauptlager	Einstellen des Hauptlagers
Center läuft heiß	Werkstück hat sich ausgedehnt	Reitstockspitze lösen
Werkzeug hat eine kurze Kante	Schnittgeschwindigkeit zu hoch	Schnittgeschwindigkeit reduzieren
Leben	Quervorschub zu hoch	Unterer Quervorschub (Schlichtaufmaß sollte nicht größer sein als 0,5 mm)
	1nausreichende Kühlung	Mehr Kühlmittel
Freiflächenverschleiß zu hoch	Freiwinkel zu klein	1Freiwinkel vergrößern
	Werkzeugspitze nicht auf Mittenhöhe eingestellt	Korrekte Höheneinstellung der Werkzeug
Schneide bricht ab Keilwinkel zu klein	(Hitzestau)	1Keilwinkel vergrößern
	Schleifriss durch falsche Kühlung	Gleichmäßig kühlen
	Übermäßiges Spiel in der Spindel Lager	Passen Sie das Spiel im Spindellager an
	Anordnung (Schwingungen)	Anordnung
Abgeschnittener Faden ist falsch	Werkzeug ist falsch eingespannt oder zu weit zur Mitte ausgerichtet	
	wurde mit dem Schleifen der falschen Weg	Winkel richtig schleifen
	Falsche Tonhöhe	Passen Sie die richtige Tonhöhe an
	Falscher Durchmesser	Drehen Sie das Werkstück auf den richtigen Durchmesser
Spindel lässt sich nicht aktivieren Not-Aus-Schalter aktiviert		Not-Aus-Schalter entriegeln

Machine Translated by Google

PARTS LIST FOR

MX-220*750



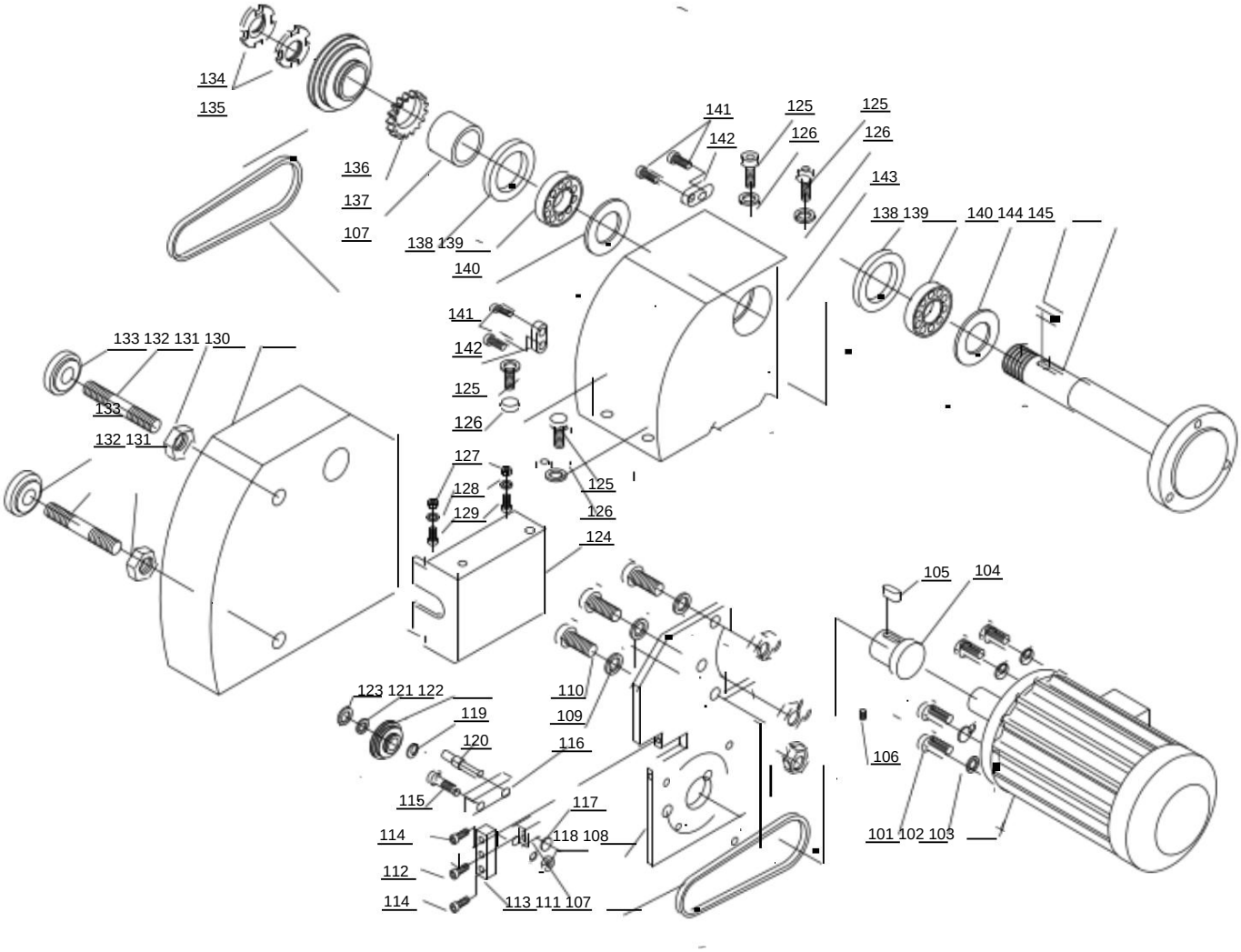
Lesen Sie die Bedienungsanleitung und die Sicherheitsinformationen sorgfältig durch.

Vor der Operation!

Machine Translated by Google

MX-220*750 DREHMASCHINE MIT VARIABLER GESCHWINDIGKEIT

Spindelstockbaugruppe



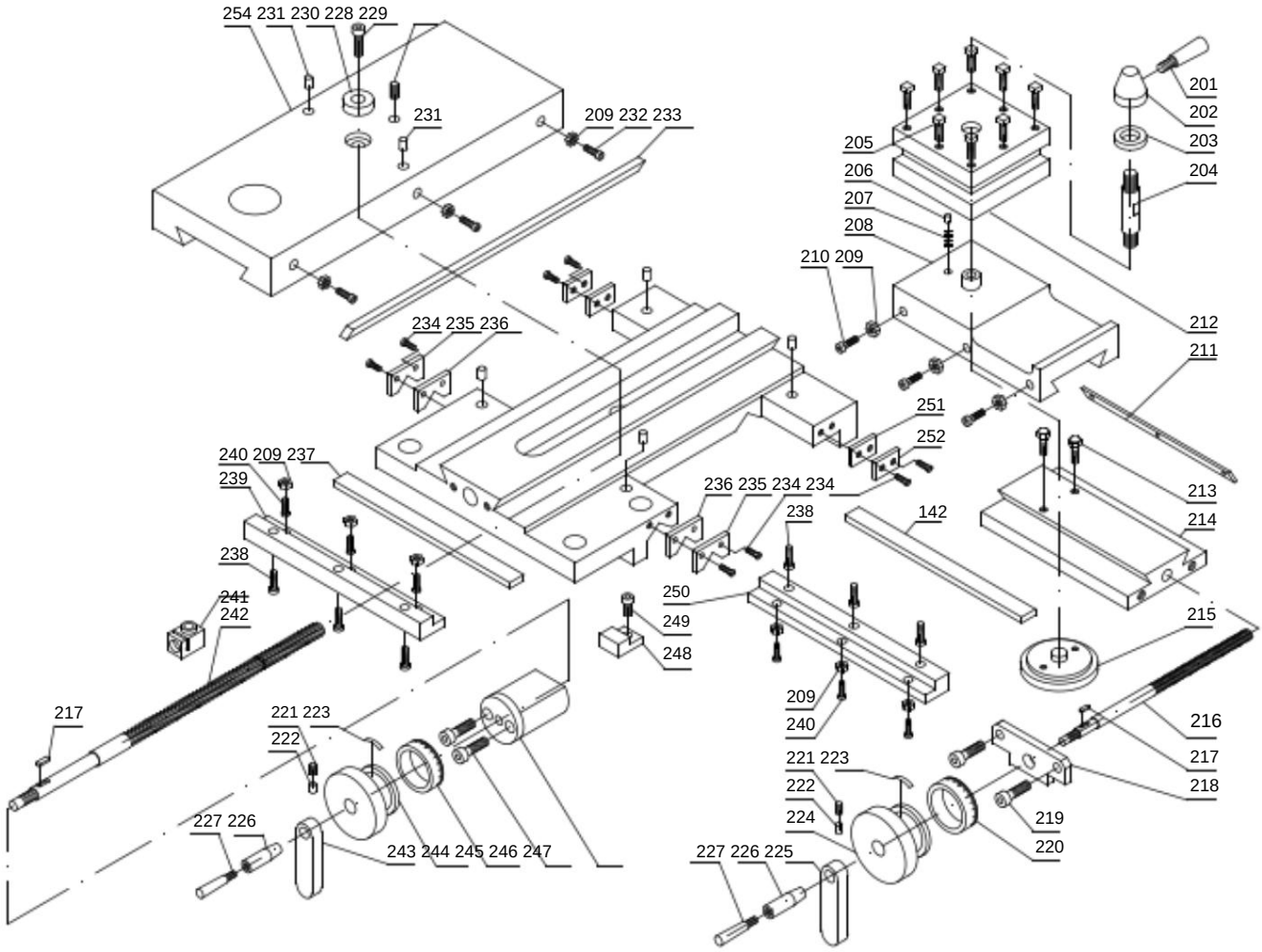
Teile-Nr.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
101	Schrauben	M5x25	4
102	Waschmaschine		4
103	Gleichstrommotor	Bürstenlos	1
104	Motorabzieher		1
105	Schlüssel	A4x4x20	1
106	Schrauben	M6x8	1
107	Gürtel	370mm	2
108	Halterungsplatte		1
109	Waschmaschine	8	3
110	Schrauben	M8x20	3
111	Block		1
112	Schrauben	M6x30	1
113	Block		1
114	Schrauben	M6x20	1
115	Bolzen		1
116	Block		1
117	Waschmaschine		1
118	Nuss		1
119	Federring	∅8 x 0,8	1
120	Bolzen		1
121	Lager		1
122	Rolle		1

Teile-Nr.	Beschreibung	Spezifikation 22x1	Menge
123	Federring	∅	1
124	Abdeckung		1
125	Schrauben	M8x25	4
126	Waschmaschine	8	4
127	Nuss	M8	2
128	Waschmaschine	8	2
129	Schrauben	M8	2
130	Riemenabdeckung		1
131	Nuss	M10	2
132	Bolzen	M10x80	2
133	Nuss	M10	2
134	Nuss	M27x1	2
135	Spindelabzieher		1
136	Gang	40T	1
137	Separator		1
138	Dichtung		1
139	Lager	30206	1
140	Fettabdeckung		1
141	Schrauben	M4x10	2
142	Block		1
143	Spindelstock		1
144	Schlüssel	A3x3x15	1
145	Spindel		1

Machine Translated by Google

MX-220*750 DREHMASCHINE MIT VARIABLER GESCHWINDIGKEIT

Oberschlitten, Querschlitten, Schlittenbaugruppe



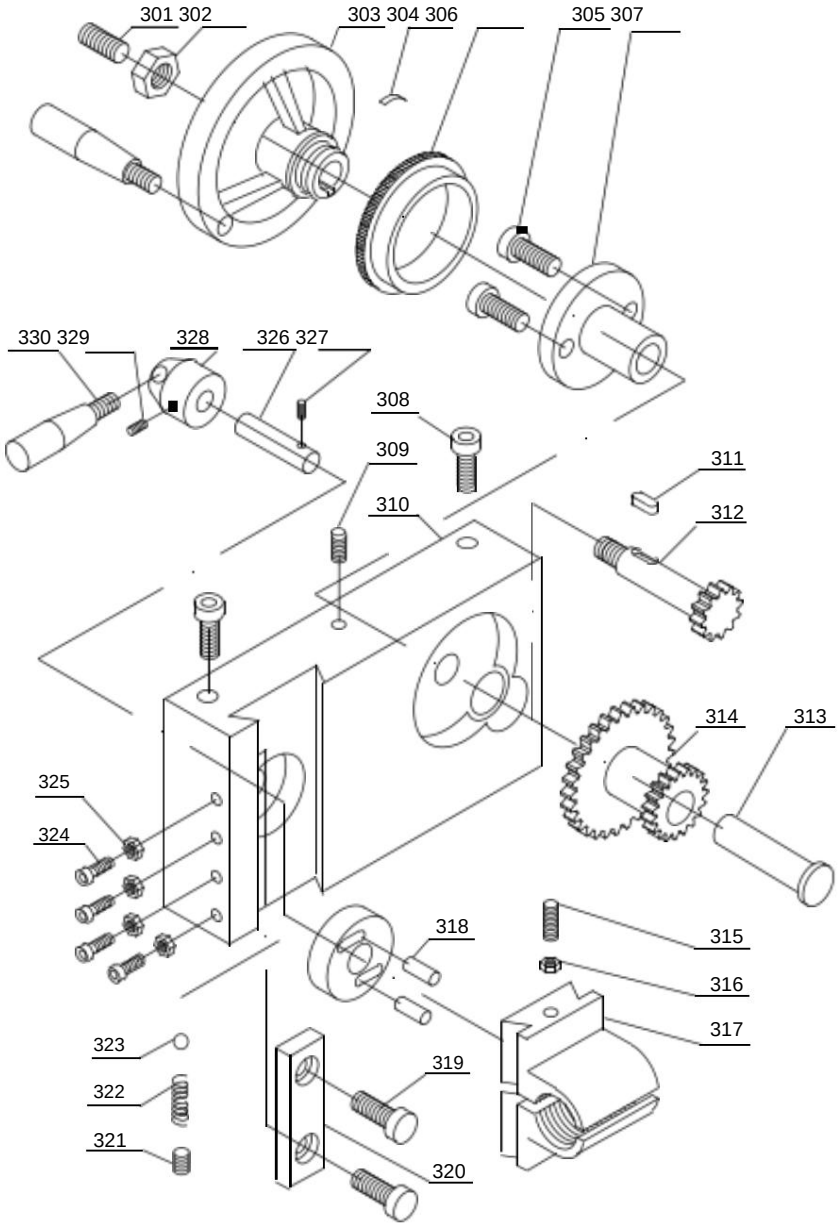
Teile-Nr.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
	Schraube 228 229	M4X8	1
Schraube 230 Buchse 231		M5X10	1
Ölbecher Schraube			1
Führungsstift Schraube		F5	2
232		M4X20	3
233			1
234			8
235	Wischerabdeckung		2
236			2
237			1
238		M5X10	6
239	Wischerführungsstift		1
240	Schraube	M4x10	6
241			1
242	Gleitblock		1
243	Schraube Mutter		1
244	Leitspindel Griffblock		1
245	Griffrad		1
246		M4x01	2
247	Manschette		1
248	Schraube Halterung		1
249			1
250	Klemmplatte		1
251	Schraube		2
252	Gleitblock Wischer		2
253			1
254	Wischerabdeckung Führungsstift Querschieber		1

Teile-Nr	Beschreibung	Spezifikation	Menge
228	Schrauben	M4x8	0
229	Schrauben	M5x10	0
230	Busch		0
231	Ölbecher	F5	1
232	Schrauben	M4x20	2
233	Gib		0
234	Schrauben		8
235	Wischerabdeckung		1
236	Wischer		1
237	Gib		0
238	Schrauben	M5x10	6
239	Gleitblock		0
240	Schrauben	M4x10	6
241	Nuss		0
242	Leitspindel		0
243	Griffblock		0
244	Kurbelrad		0
245	Kragen		0
246	Schrauben	M6x50	1
247	Klammer		0
248	Klemmplatte		0
249	Schrauben		0
250	Gleitblock		0
251	Wischer		1
252	Wischerabdeckung		1
253	Gib		0
251	Querschlitten		0

Machine Translated by Google

MX-220*750 DREHMASCHINE MIT VARIABLER GESCHWINDIGKEIT

April bei der Montage



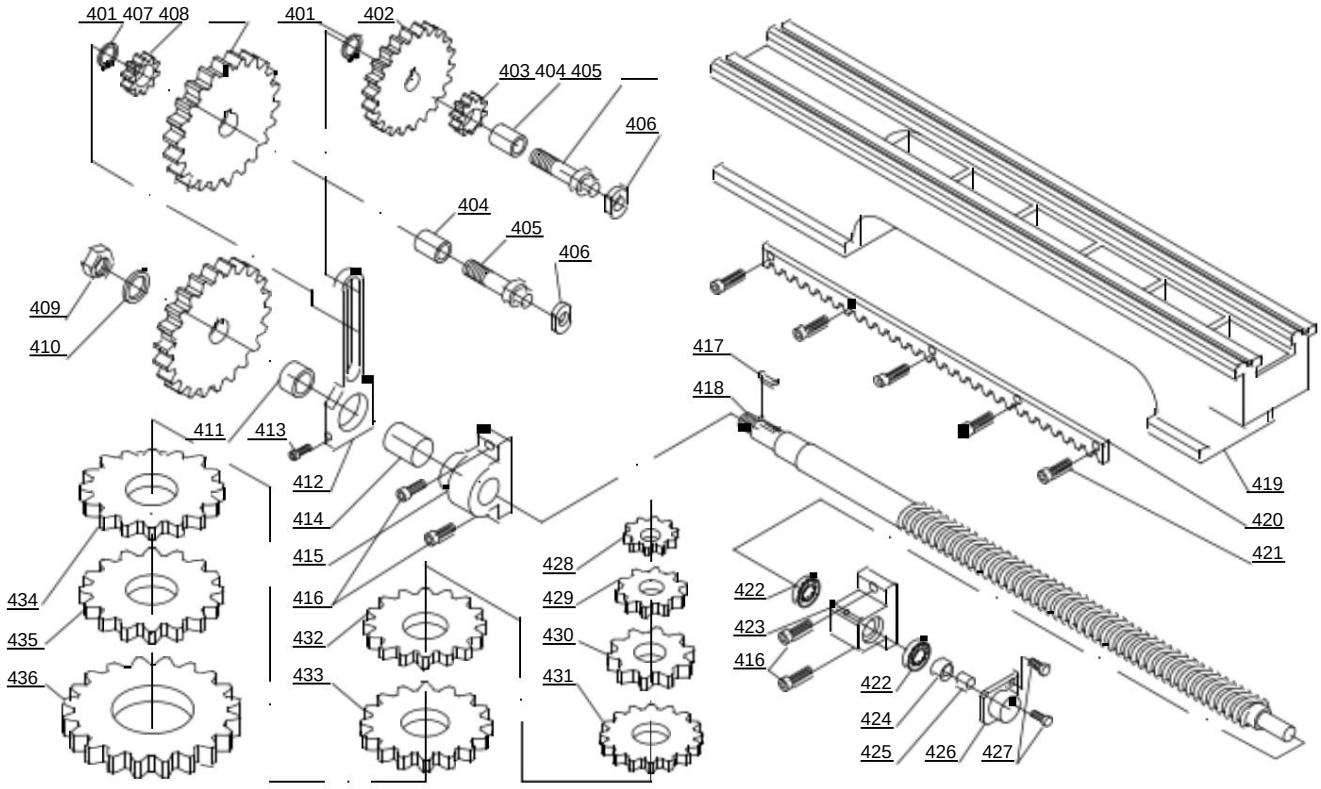
Teile-Nr.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
301	Schrauben	M8x8	1
302	Nuss	M8	1
303	Handrad		1
304	Frühling		1
305	Schrauben	M5x10	2
306	Kragen		1
307	Klammer		1
308	Schrauben	M8x25	2
309	Schrauben	M5x8	1
310	Schürze		1
31 1	Schlüssel	A3x3x8	1
312	Getriebewelle	14T	1
313	Welle		1
314	Gang	44/21T	1
315	Schrauben	M4x35	1
316	Nuss	M4	1

Teile-Nr.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
317	Halbe Nuss		1
318	Stift	∅ 4x10	1
319	Schrauben	M4x10	2
320	Block		1
321	Schrauben	M6x8	1
322	Frühling	0,6x 3,5x12 4,5	1
323	Ball	∅	2
324	Schrauben	M4x12	4
325	Nuss	M4	1
326	Welle		1
327	Stift	∅3x30	2
328	Handbasis		1
329	Schrauben	M5X6	1
330	Handhaben		1
331	Handhaben		1

Machine Translated by Google

MX-220*750 DREHMASCHINE MIT VARIABLER GESCHWINDIGKEIT

Wechselräder, Bettbaugruppe



Teile-Nr.	Beschreibung	Spezifikation	Menge
401	Federring		2
402	Gang	60T	1
403	Gang	20T	1
404	Busch		1
405	Bolzen		1
406	Nuss	M8	1
407	Gang	24T	1
408	Gang	80T	1
409	Nuss	M10	1
410	Waschmaschine	10	1
411	Busch		1
412	Rahmen		1
413	Schrauben	M6x35	1
414	Busch		1
415	Linke Unterstützung		1
416	Schrauben	M6x14	2
417	Schlüssel	A3x3x16	1
418	Leitspindel		1

Teile-Nr	Beschreibung	Spezifikation	Menge
419	Bett		1
420	Gestell		1
421	Schrauben	M2x12	5
422	Lager	51100	2
423	Richtige Unterstützung		1
424	Nuss		1
425	Schrauben	M8x6	1
426	Abdeckung		1
427	Schrauben	M4x12	2
428	Gang	25T	1
429	Gang	30T	1
430	Gang	33T	1
431	Gang	35T	1
432	Gang	40T	1
433	Gang	45T	1
434	Gang	50T	1
435	Gang	52T	1
436	Gang	66T	1

Machine Translated by Google

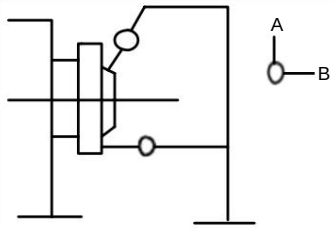
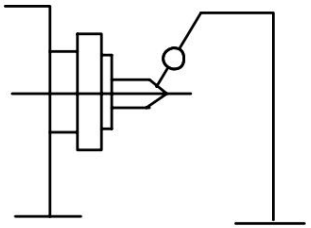
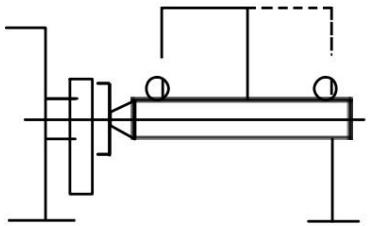
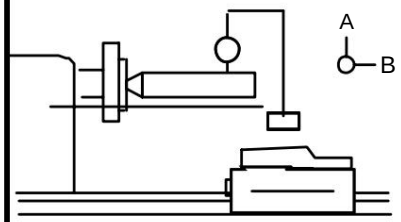
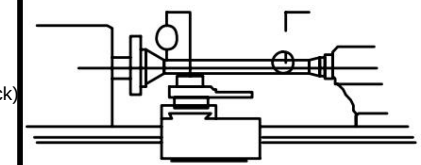
Testprotokoll MX-220*750

Seriennr.	
Datum	
Inspektor	

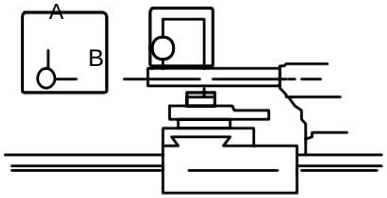
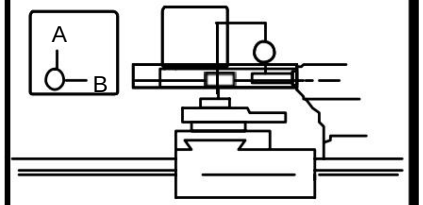
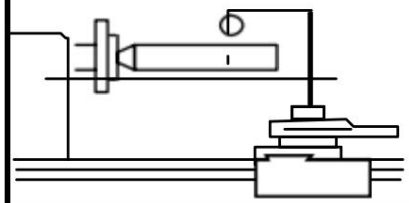
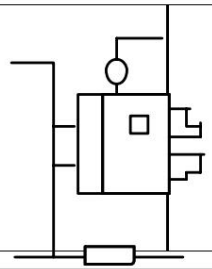
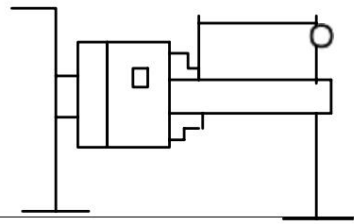
	OK		OK
Perfektes		Verbindungen	
backschäden		Elektroden	
Korrosionsschäden		Isolationswiderstand	
Beschreibungen		Toleranzspannungstest	
	OK	Sicherheitsschalter	
Spindel		Notruftaste	
Spindelvorschub		Kühlmittelpumpenschalter	
verschiebbar		Tests-/	
Koder		Stopptaste	
Einstellungen		ÿ	
Einstellungen		Funktion motors	
Spindelhülse		Funktion	
Verriegelungen		m.Sicherheitsabdeckung	
	OK		OK
Bohrkopfes		Zubehörs	
Kühlmittelzufuhr		Bohrkette	
Lauftest		Sauberkeit	
Geräuschprüfung		Gebrauchsfertigkeit	
Mahlversuch		Marketing	

Machine Translated by Google

MX-220*750

NR.	INSPEKTION ARTIKEL	DIAGRAMM	TOLERANZ (mm) ZULÄSSIGE	TATSÄCHLICHE
1	Rundlaufabweichung der Spindel Nase eine radiale Ebene b Flächenebene		ein 0,01 b 0,015	
2	Rundlauf der Mitte		0,03	
3	Rundlauf der Spindelkegelbohrung a Spindelnase b 250 Abstand		ein 0,015 b 0,03	
4	Parallelität des Zentrums Linie der Spindel- Schlitten-Bewegung a in horizontaler Ebene b in vertikaler Ebene		a 0,03/250 b 0,03/250	A B
5	Differenz zwischen zwei Spitzen (höher am Reitstock)		0,02-0,06	

MX-220*750

NR.	INSPEKTION ARTIKEL	DIAGRAMM	TOLERANZ (mm) ZULÄSSIGE	TATSÄCHLICHE
6	Parallelität von Bewegung der Reitstockpinole zum Schlitten a in horizontaler Ebene b in vertikaler Ebene		a 0,025/50 b 0,025/50	A B
7	Parallelität von Reitstock-Pinolenkegelloch zur Schlittenbewegung a in der horizontalen Ebene b in der vertikalen Ebene		a 0,03/250 b 0,02/250	A B
8	Parallelität des Zentrums Spindellinie nach oben Gleitbewegung		0,04/50	
9	Rundlaufabweichung von Futter		0,04	
10	Rundlaufabweichung von ø20 prüfen Bar		0,08/100	

Machine Translated by Google

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

Vertreter der EG

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK REP

YH CONSULTING LIMITED.

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

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

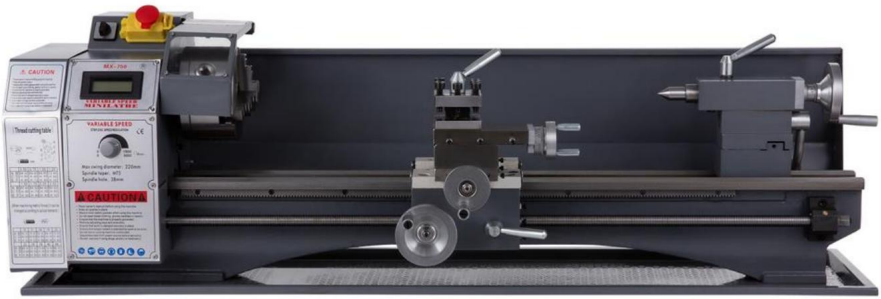
MANUALE DELL'OPERATORE

Dimensioni: MX-220*750

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

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE



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

HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

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

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

Machine Translated by Google

NOTA

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

GARANZIA LIMITATA

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

Non saremo in nessun caso responsabili per morte, lesioni a persone o proprietà o per danni incidentali, contingenti, speciali o danni consequenziali derivanti dall'uso dei nostri prodotti.

Per usufruire di questa garanzia, il prodotto o la parte devono esserci restituiti per l'esame, con spese di spedizione prepagate. La prova della data di acquisto e una spiegazione del reclamo devono accompagnare la merce. 1f our l'ispezione rivela un difetto, ripareremo o sostituiremo il prodotto, o rimborseremo il prezzo di acquisto se non possiamo fornire prontamente e rapidamente una riparazione o una sostituzione, se sei disposto ad accettare un rimborso. restituire il prodotto riparato o sostituito a nostre spese, ma se si determina che non vi è alcun difetto, o che il difetto è derivato da cause non rientranti nell'ambito della garanzia Herman, in tal caso l'utente dovrà sostenere il costo di conservazione e restituzione del prodotto.

I produttori si riservano il diritto di modificare le specifiche in qualsiasi momento, nel continuo impegno di realizzare apparecchiature di qualità sempre migliore.

Copyright. Il copyright di questo manuale di istruzioni è di nostra proprietà e non può essere riprodotto o copiato senza il nostro previo consenso.

Machine Translated by Google

AVVERTIMENTO!

Leggere e comprendere l'intera istruzione manuale prima di tentare l'installazione o l'uso di questa macchina!

1. Questa macchina è progettata e destinata a utilizzare da personale adeguatamente formato ed esperto solo personale. Se non hai familiarità con per un corretto utilizzo sicuro dei torni, non utilizzare questo macchina fino a quando non si è ottenuta la formazione e la conoscenza adeguate è stato ottenuto.

2. **Mantenere le protezioni in posizione.** Le protezioni di sicurezza devono essere mantenuti in posizione e funzionanti.

3. **Rimuovere le chiavi di regolazione e le chiavi inglesi.** Prima di accendere la macchina, controllare che tutte le chiavi di regolazione vengono rimosse dal attrezzo.

4. **Ridurre il rischio di avviamento involontario.** Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione OFF prima di collegare l'utensile.

5. **Non forzare l'utensile.** Utilizzare sempre un utensile alla velocità per cui è stato progettato.

6. **Utilizzare lo strumento giusto.** Non forzare uno strumento o un accessorio a svolgere un lavoro per il quale non è stato progettato. progettato.

7. **Mantieni gli utensili con cura.** Mantieni gli utensili affilati e pulito per prestazioni migliori e più sicure. Seguire le istruzioni per la lubrificazione e cambio degli accessori.

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

9. **Controllare le parti danneggiate.** Controllare l'allineamento delle parti mobili, la rottura delle parti, il montaggio, e qualsiasi altra condizione che possa influire sul funzionamento degli utensili. Una protezione o qualsiasi parte danneggiata deve essere riparata o sostituita.

1 **0. Spegnere l'alimentazione. Non lasciare mai la macchina incustodito.** Non lasciare una macchina finché non si ferma completamente.

1 1. Mantenere **pulita l'area di lavoro,** Aree disordinate e la panchina invita agli incidenti.

1 2 .Non **utilizzare in ambienti pericolosi.** Non utilizzare utensili elettrici in luoghi umidi o bagnati. o esporli alla pioggia. Mantenere l'area di lavoro ben illuminato.

13. **Tenere lontani i bambini e gli ospiti.** Tutti i visitatori devono essere tenuti a distanza di sicurezza da l'area di lavoro.

14. **Rendi il laboratorio a prova di bambino.** Utilizzare lucchetti, interruttori generali e rimuovere le chiavi di avviamento.

15. Indossare indumenti adeguati. Abiti larghi, guanti, cravatte, anelli, braccialetti o altro i gioielli potrebbero impigliarsi nelle parti mobili. Si consigliano calzature antiscivolo. Indossare rivestimento protettivo per contenere i capelli lunghi. Non indossare alcun tipo di guanto.

16.Usa sempre occhiali di sicurezza. Ogni giorno gli occhiali hanno solo lenti resistenti agli urti; non sono occhiali di sicurezza.

1 7. **Non sporgerti troppo.** Mantieni un appoggio corretto e mantenere sempre l'equilibrio.

1 8. **Non mettere le mani vicino alla taglierina mentre la macchina è in funzione.**

19. **Non eseguire alcun lavoro di installazione mentre la macchina è in funzione.**

2 0 . **Leggere e comprendere tutte le avvertenze pubblicato sulla macchina.**

2 1 . **Il presente manuale ha lo scopo di familiarizzare tu con gli aspetti tecnici di questo tornio.** Non è, né era destinato ad essere un manuale di formazione.

2 2 . **La mancata osservanza di tutte queste avvertenze può comportare gravi infortunio.**

2 3 . **Un po' di polvere creata** dalla levigatura elettrica, segatura, molatura, perforazione e altre attività di costruzione contengono sostanze chimiche note per causare cancro, difetti alla nascita o altri danni riproduttivi. Alcuni esempi di queste sostanze chimiche sono il piombo da vernice a base di piombo; silice cristallina da mattoni e cemento e altri prodotti in muratura.

2 4 . **Il rischio derivante da tali esposizioni** varia, a seconda della frequenza con cui esegui questo tipo di lavoro. Per ridurre l'esposizione a queste sostanze chimiche: lavorare in un'area ben ventilata e utilizzare attrezzature di sicurezza approvate, come quelle maschere antipolvere appositamente progettate per filtrare le nostre particelle microscopiche.

Machine Translated by Google

SPECIFICHE:

	Dimensioni: MX-220*750
Capacità:	
Altalena sopra il letto	220mm
Oscillare su slitta trasversale	110mm
Distanza tra i centri	400mm
Larghezza del letto	100mm
Paletta:	
Foro passante per mandrino	38mm
Conicità nel naso del mandrino	MT5
Numero di velocità del mandrino	Variabile
Gamma di velocità del mandrino	0-1250/0-2500 giri/min
Alimentazione e infilaggio:	
Numero di fili metrici	9
Gamma di filettature metriche	0,5-3 mm
Numero di filettature imperiali	10
Gamma di filettature imperiali	10-44 grammi per pollice
Gamma di avanzamento longitudinale	0,1-0,20 mm
Composto e trasporto:	
Tipo di postazione portautensili	4 vie
Corsa massima della slitta composta	55mm
Corsa massima della slitta trasversale	75 mm
Corsa massima del carrello	276mm
Contropunta:	
Corsa del mandrino della contropunta	60mm
Cono nel mandrino della contropunta	MT2
Varie:	
Motore principale:	1100W
Dimensione:	
Lunghezza	1120mm
Larghezza	340mm
Altezza	430mm
Peso	80KG

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

Machine Translated by Google

SOMMARIO

GARANZIA LIMITATA 1
AVVERTENZE DI SICUREZZA 2
SPECIFICHE 3
INDICE 4
CONTENUTO DEL CONTAINER PER LA SPEDIZIONE 5
DISIMBALLAGGIO E PULIZIA 6
DISEGNO DI FONDAZIONE 6
DESCRIZIONE GENERALE 7
CONTROLLI 8
FUNZIONAMENTO 10
ACCESSORI PER TORNIO 15
REGOLAZIONE..... 17
LUBRIFICAZIONE 18
COLLEGAMENTO ELETTRICO 19
MANUTENZIONE 20
SOLUZIONE DEL PROBLEMA 21

Machine Translated by Google

AVVERTIMENTO!

Leggere e comprendere l'intero contenuto di questo
Manuale prima di tentare l'installazione o l'uso!
La mancata osservanza può causare gravi lesioni!

CONTENUTO DEL CONTAINER PER LA SPEDIZIONE

1 Tornio MX-220*750

1 Cassetta degli attrezzi

1 Manuale di istruzioni

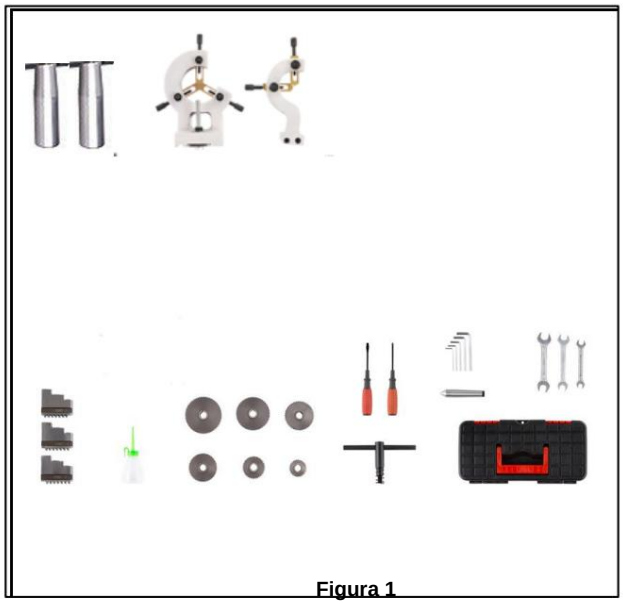


Figura 1

CONTENUTO DELLA CASSETTA DEGLI ATTREZZI (Fig. 1)

6 ingranaggi metallici
3 Mascella esterna
1 Pistola a olio
2 Cacciavite
1 chiave per mandrino a griffe
5 chiavi a bussola esagonale
3 chiavi a doppia testa
1 Punto Morto
2 Maniglia del volantino
1 Supporto centrale
1 follower resto

Machine Translated by Google

DISIMBALLAGGIO E PULIZIA

1. Completare la rimozione della cassa di legno attorno al tornio

2. Controllare tutti gli accessori della macchina utensile secondo la lista di imballaggio.

3. Svitare il tornio dal fondo della cassa di spedizione.

4. Scegliere un luogo per il tornio che sia asciutto, ben illuminato e con abbastanza spazio per poterlo lavorare.
effettuare la manutenzione del tornio su tutti e quattro i lati.

5. Con un'attrezzatura di sollevamento adeguata, sollevare lentamente il tornio dal fondo della cassa di spedizione. **Non sollevare dal mandrino.** Assicurarsi che il tornio sia bilanciato prima di spostarlo su un banco o un supporto robusto.

6. Per evitare di torcere il letto, la posizione del tornio deve essere assolutamente piana e livellata. Avvitare il tornio al supporto (se utilizzato). Se si utilizza un banco, avvitare il bullone per ottenere le migliori prestazioni.

7. Pulire tutte le superfici protette dalla ruggine utilizzando un solvente commerciale delicato, cherosene o gasolio. Non utilizzare diluente per vernici, benzina o diluente per lacca. Questi danneggeranno le superfici verniciate. Coprire tutte le superfici pulite con un leggero strato di olio per macchine 20W.

8. Rimuovere il coperchio dell'ingranaggio finale. Pulire tutti i componenti del gruppo dell'ingranaggio finale e rivestire tutti gli ingranaggi con un grasso pesante e non scivoloso.

DISEGNO DI FONDAZIONE

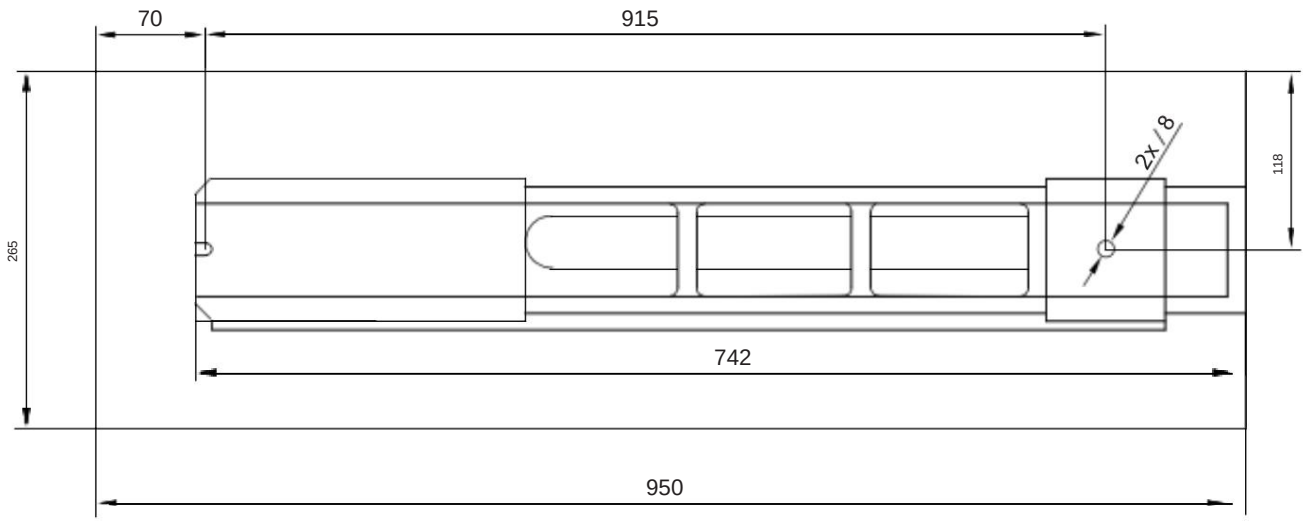


Figura 2

Machine Translated by Google

DESCRIZIONE GENERALE

Base del tornio (Fig. 3)

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

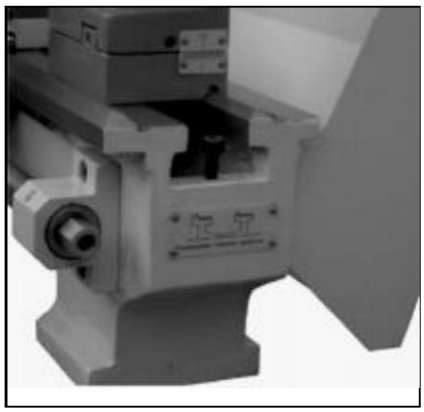


Figura 3

Testata (Fig. 4)

La paletta è realizzata in fusione di alta qualità e basse vibrazioni ghisa. È imbullonato al letto con quattro viti.
La testa ospita il mandrino principale con due cuscinetti a rulli conici di precisione e unità di azionamento.
Il mandrino principale trasmette la coppia durante la processo di tornitura. Tiene anche i pezzi in lavorazione e dispositivi di serraggio (ad esempio mandrino a 3 griffe).

Figura 4

Carrozza (Fig. 5)

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

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

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

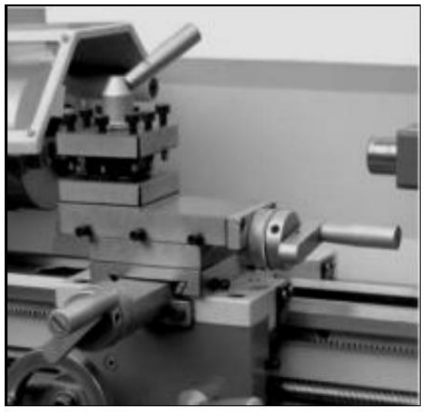


Figura 5

Grembiule (Fig. 6)

Il grembiule è montato sul letto. 1t ospita il mezzo dado con una leva di innesto per l'attivazione dell'avanzamento automatico.
I perni dei mezzi dadi possono essere regolati dall'esterno.

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

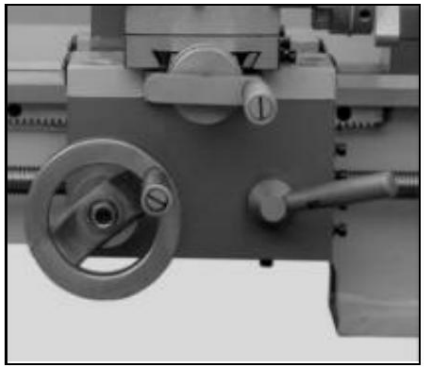


Figura 6

Machine Translated by Google

Vite conduttrice

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

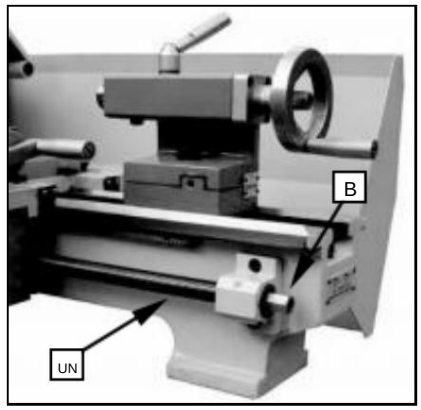


Figura 7

Contropunta (Fig. 8)

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

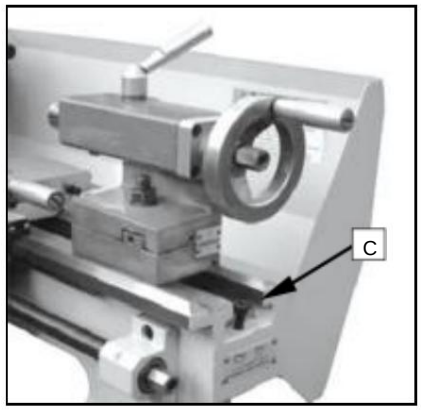


Figura 8

NOTA:

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

CONTROLLI

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

La macchina si accende e si spegne con il tasto ON/OFF.

Premere per arrestare tutte le funzioni della macchina. Per riavviare, sollevare il coperchio e premere il pulsante ON.

2. Commutatore (E, Fig. 9)

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

Ruotare l'interruttore in posizione "R" per la rotazione del mandrino in senso orario (indietro). La posizione "0" è OFF e il mandrino rimane inattivo.

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

Ruotare l'interruttore in senso orario per aumentare la velocità del mandrino.

Ruotare l'interruttore in senso antiorario per diminuire la velocità del mandrino.

La gamma di velocità possibile dipende dalla posizione della cinghia di trasmissione.

Figura 9

Machine Translated by Google

4. Blocco del carrello

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

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

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

Ruotare il volantino in senso orario per spostare il gruppo grembiule verso la contropunta (destra). Ruotare il volantino
ruota in senso antiorario per muovere il grembiule
montaggio verso la paletta (sinistra).

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

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

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

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

8. Leva di traslazione del supporto composto (E, Fig. 1 1)

Ruotare in senso orario o antiorario per spostare o
posizione.

9. Leva di bloccaggio del palo (F, Fig. 11)

Ruotare in senso antiorario per allentare e in senso orario per Stringere. Ruotare il portautensili quando la leva è sbloccata.

I0. Vite di serraggio del contraccolpo (G, Fig. 12)

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

II. TaiIstock QuiII CILeva di amplificazione (H, Fig. 12)

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

I2. TaiIstock QuiII Traverse Handwheel (I, Fig. 12) .

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

I3. Regolazione offset del contraccolpo (J, Fig. 01)

Tre viti di fissaggio situate sulla base della contropunta sono
usato
su off, imposta la contropunta per il taglio delle conicità. Allenta
vite di bloccaggio sull'estremità della contropunta. Allentare un set laterale
avvitare mentre si stringe l'altro fino a raggiungere la quantità di offset
è indicato sulla scala. Serrare la vite di bloccaggio.

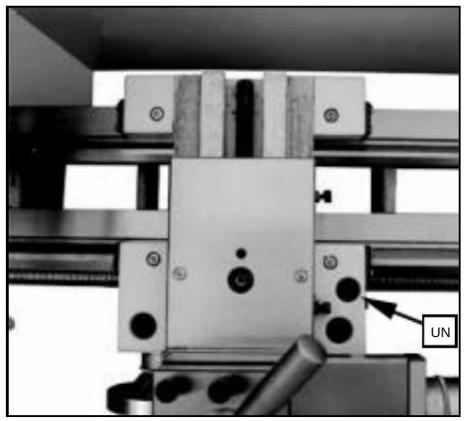


Figura l0

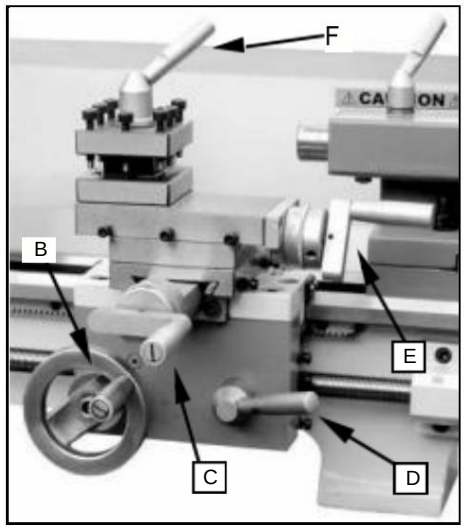


Figura ll

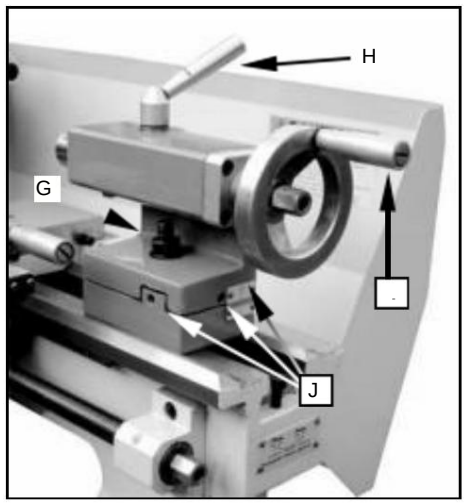


Figura l2

Machine Translated by Google

OPERAZIONE

Sostituzione del mandrino

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

Posizionare il nuovo mandrino e fissarlo utilizzando le stesse viti di fissaggio e gli stessi dadi.

Figura 13

Impostazione degli strumenti

Fissare l'utensile di tornitura nel portautensili.

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

la sporgenza dell'utensile deve essere ridotta almeno a 3/8" in meno. O

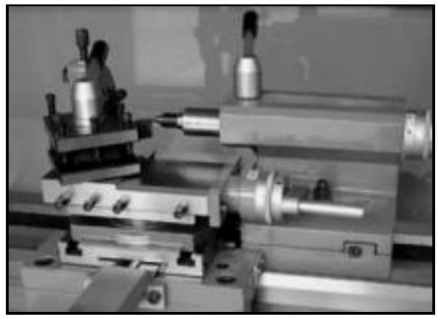


Figura 14

L'angolo di taglio è corretto quando il tagliente è in linea con l'asse centrale del pezzo in lavorazione. L'altezza corretta dell'utensile può essere ottenuta confrontando il

punta dell'utensile con la punta del centro montata nel

contropunta. Se necessario, utilizzare spessori distanziali in acciaio sotto l'utensile per ottenere l'altezza richiesta. (Fig. 14)

Cambia velocità

1. Svitare le due viti di fissaggio (B, Fig.15) e rimuovere la copertura protettiva.

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

3. Serrare la puleggia tenditrice e fissare nuovamente il dado.

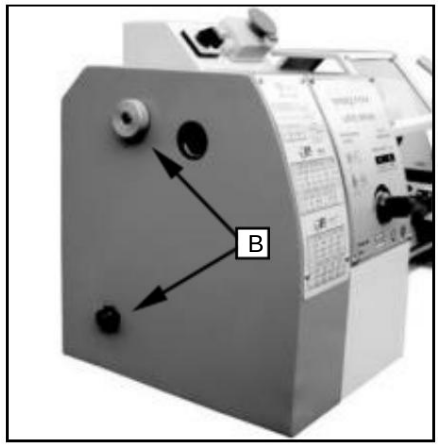
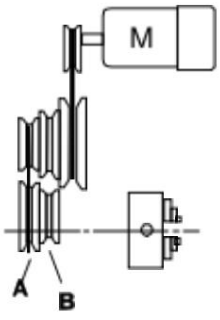


Figura 15



VELOCITÀ MANDRINO min

UN	B
Da 0 a 1250	Da 0 a 2500

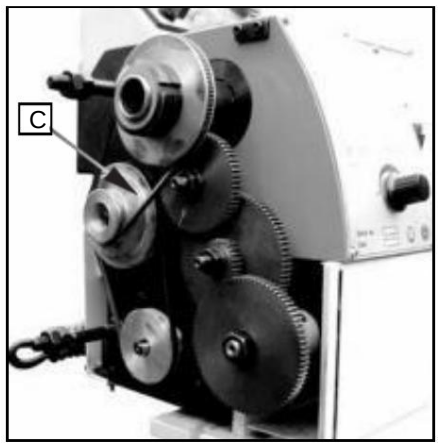


Figura 16

Machine Translated by Google

Tornitura manuale

Tornitura longitudinale con avanzamento automatico Utilizzare la tabella (A Fig.18) sul tornio per selezionare la velocità di avanzamento o il passo della filettatura) Regolare l'ingranaggio di cambio se non è possibile ottenere l'avanzamento o il passo della filettatura richiesti con il set di ingranaggi installato)

Figura 17

Sostituzione ingranaggi cambio

1. Scollegare la macchina dalla fonte di alimentazione.

2. Svitare le due viti di fissaggio e rimuovere il coperchio protettivo.

3. Allentare la vite di bloccaggio (B, Fig.19) sul quadrante.

4. Ruotare il quadrante (C, Fig.19) verso destra.

5. Svitare il dado (D, Fig.29) dalla vite di comando o i dadi (E, Fig.19) dai bulloni del quadrante per rimuovere il cambio dalla parte anteriore.

Figura 18

6. Montare le coppie di ingranaggi secondo la tabella di filettatura e avanzamento (Fig.20) e avvitare nuovamente le ruote dentate sul quadrante.

7. Ruotare il quadrante verso sinistra finché gli ingranaggi non si innestano di nuovo.

8. Regolare nuovamente il gioco degli ingranaggi inserendo un normale foglio di carta come ausilio per la regolazione o per la distanza tra gli ingranaggi.

9. Immobilizzare il quadrante con la vite di bloccaggio.

10. Installare la copertura protettiva della testa e ricollegare la macchina all'alimentazione elettrica.

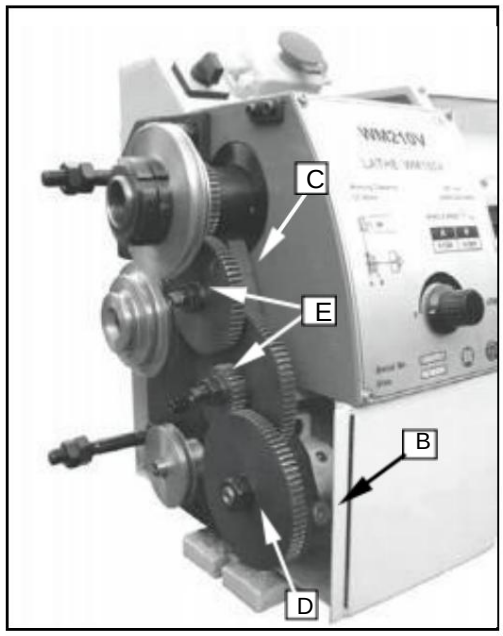
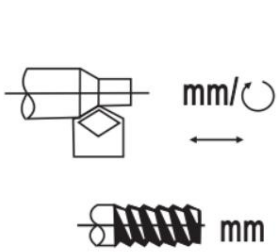


Figura l9

Machine Translated by Google

TAVOLO DI INFILATURA E ALIMENTAZIONE

(Thread cutting table)



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

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

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

Machine Translated by Google

Tornitura rettilinea (Fig. 21)

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

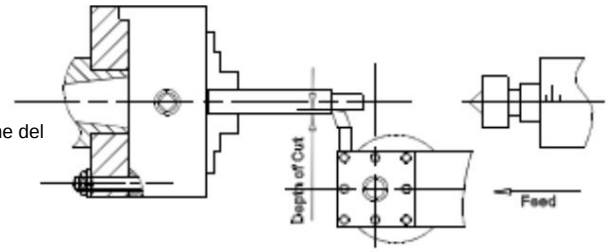


Figura 21

Rivestimento e recessi (Fig. 22)

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

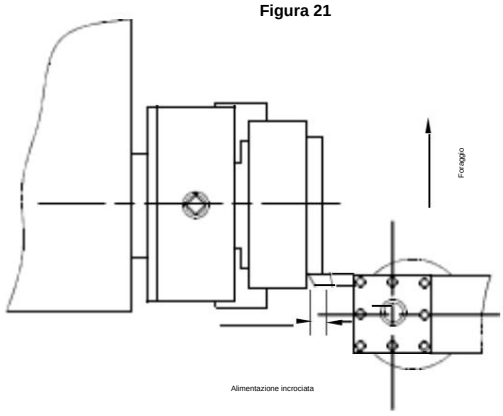
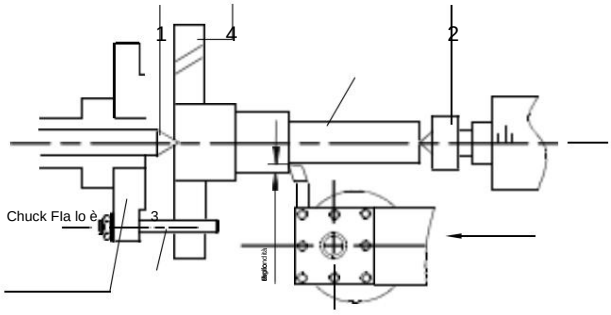


Figura 22

Tornitura tra i centri (Fig. 23)

Per la tornitura tra centri, è necessario rimuovere il mandrino dal mandrino. Inserire il centro MT3 nel mandrino
naso e il centro MT2 nel contropunta. Montare il
pezzo in lavorazione dotato di cane di guida tra i centri.
Il conducente è guidato da una piastra di presa o frontaleÿ

Nota: utilizzare sempre una piccola quantità di grasso sulla centro del contraccolpo per evitare il surriscaldamento della punta centraleÿ



1ÿCentro fisso 60o
2ÿCentro abitativo 60o
3ÿPerno di azionamento del cane
4ÿPiatto del cane

Figura 23

Tornitura conica con contropunta offset

Il lavoro su un angolo laterale di 5 può essere ruotato tramite offset la contropunta. L'angolo dipende dalla lunghezza del
pezzo in lavorazioneÿ

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

Serrare nuovamente la vite di bloccaggio (A, Fig.24) del contropuntaÿ Il pezzo in lavorazione deve essere tenuto tra due centri e guidato da una piastra frontale e da un cane guidatoreÿ

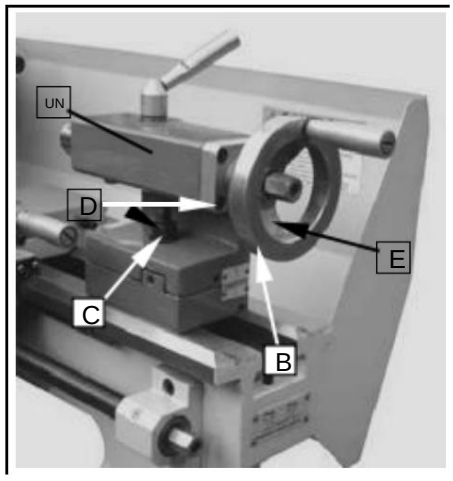


Figura 24

Dopo la tornitura conica, il contropunta deve essere riportato a la sua posizione originale secondo la posizione zero su la scala della contropunta. (E, Fig.24)

Machine Translated by Google

Taglio del filo

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

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

NOTE

Esempio: filettatura maschio

- Il diametro del pezzo deve essere stato ruotato verso l'alto. diametro del filo desiderato.
- Il pezzo in lavorazione necessita di uno smusso all'inizio della filettatura e un sottosquadro in corrispondenza della fine della filettatura.
- La velocità deve essere la più bassa possibile.
- I cambi devono essere stati installati secondo il tono richiesto.
- L'utensile per il taglio del filo deve avere esattamente la forma del campione poiché la filettatura deve essere assolutamente rettangolare e serrata in modo che coincida esattamente con la tornitura centro.
- Il filo viene prodotto in diverse fasi di taglio in modo che il l'utensile da taglio deve essere completamente svitato dalla filettatura (con la slitta trasversale) alla fine di ogni fase di taglio.
- L'utensile viene estratto con la chiocciola della vite conduttrice innestata invertendo il commutatore.
- Arrestare la macchina e far avanzare l'utensile per il taglio del filo a basse profondità di taglio utilizzando la slitta trasversale.
- Prima di ogni passaggio, posizionare la slitta superiore circa da o.2 a o.3mm a sinistra e a destra alternativamente per tagliare il filo libero. In questo modo, gli utensili per il taglio del filo tagliano solo su un fianco del filo a ogni passaggio. Continuare a tagliare il filo libero finché non si è quasi raggiunta la profondità completa del filo.

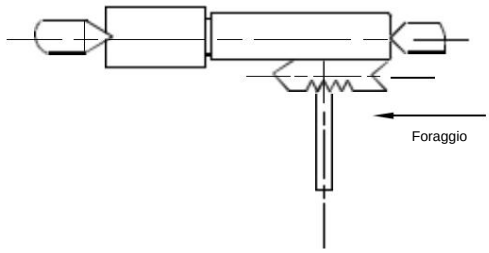


Figura 25

Machine Translated by Google

Accessori per tornio

Mandrino universale a tre griffe per tornio

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

Nota: i nuovi torni hanno ganasce molto aderenti. Ciò è necessario per garantire un serraggio preciso e una lunga durata. Con ripetute aperture e chiusure, le ganasce si regolano automaticamente e il loro funzionamento diventa progressivamente più fluido.

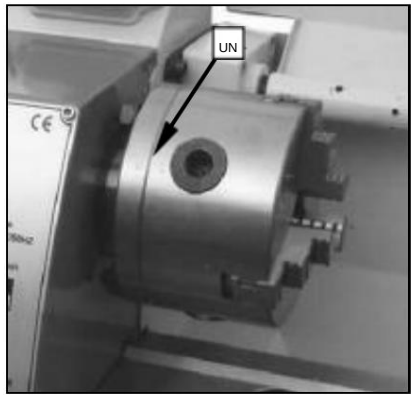


Figura 26

Nota:

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

Esistono due tipi di mascelle: mascelle interne ed esterne. Si prega di notare che il numero di ganasce corrisponde al numero all'interno della scanalatura del mandrino. Non mescolarli insieme. quando li monterai, ti preghiamo di montarli in ordine ascendente 1 - 2 -3 quando li toglierai, assicurati di toglierli in ordine discendente 3-2- 1, uno per uno. Dopo aver completato questa procedura,

ruotare le ganasce sul diametro più piccolo e verificare che le tre ganasce siano ben inserite.

Figura 27

Mandrino per tornio indipendente a quattro griffe

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

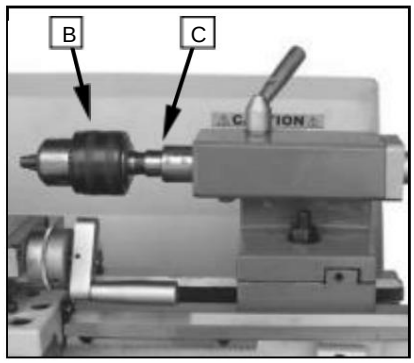


Figura 28

Mandrino per trapano (opzionale)

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

Mandrino conico Morse (opzionale)

Per montare il mandrino del trapano nella contropunta è necessario un albero. Ha un cono Morse n. 2. (C, Fig.28)

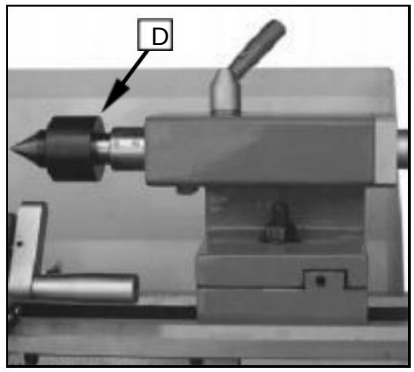


Figura 29

Live Center (facoltativo)

La contropunta è montata su cuscinetti a sfera. Il suo utilizzo è altamente consigliato per torniture a velocità superiori a 600 giri/min. (Fig.29)

Machine Translated by Google

Riposo fisso (facoltativo)

La lunetta fissa funge da supporto per gli alberi sull'estremità libera della contropunta. Per molte operazioni la contropunta non può essere utilizzata poiché ostruisce l'utensile di tornitura o di foratura e, pertanto, deve essere rimossa dalla macchina. La lunetta fissa, che funge da supporto terminale, assicura un funzionamento senza vibrazioni. La lunetta fissa è montata sulle guide del letto ed è fissata dal basso con una piastra di bloccaggio. Le dita scorrevoli richiedono una lubrificazione continua a
i punti di contatto per evitare un'usura prematura. (Fig.30)

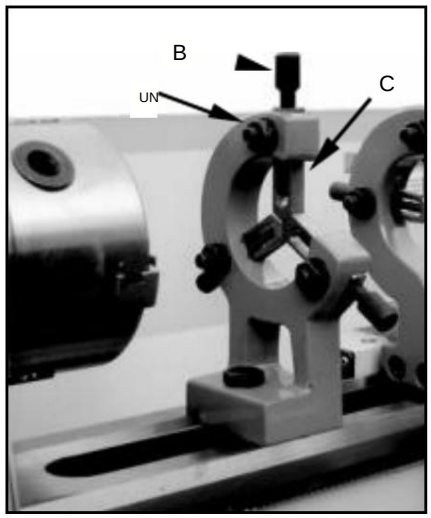


Figura 30

Impostazione della lunetta fissa (opzionale)

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

Figura 31

Segui Riposo (facoltativo)

Il supporto posteriore è montato sulla sella e segue la movimento dell'utensile di tornitura. Sono necessarie solo due dita scorrevoli. Il posto del terzo dito è preso dall'utensile di tornitura. Il supporto mobile è utilizzato per operazioni di tornitura su pezzi lunghi e sottili. 1t impedisce la flessione del pezzo sotto la pressione dell'utensile di tornitura. (Fig. 31)

Posizionare le dita in modo che aderiscano bene al pezzo in lavorazione, ma non troppo. Lubrificare le dita durante il funzionamento per evitarne l'usura prematura.

Machine Translated by Google

REGOLAZIONE

Dopo un certo periodo di tempo, potrebbe essere necessario regolare l'usura di alcuni componenti mobili.

Cuscinetti del mandrino principale

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

Fissare il dado scanalato (A, Fig. 32) sul retro del mandrino, allentare il dado scanalato esterno (B, Fig. 32). Regolare il dado scanalato (A, Fig. 32) fino a quando non è stato eliminato tutto il gioco assiale. Il mandrino dovrebbe ancora ruotare liberamente. Serrare nuovamente il dado scanalato (A, Fig. 32) e serrare il dado scanalato esterno (B, Fig. 32).

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

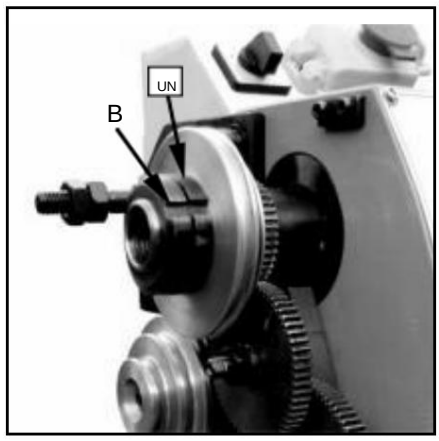


Figura 3.

Regolazione della slitta trasversale

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

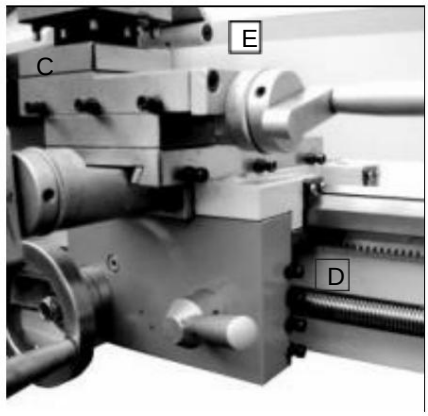


Figura 33

Regolazione della slitta superiore

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

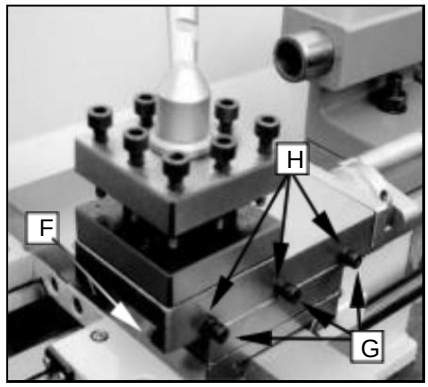


Figura 34

Regolazione della guida del mezzo dado

L'innesto dei semidadi può essere regolato tramite viti (1, Fig. 35) dotate di controdadi (J, Fig. 35).
Allentare i dadi sul lato destro del grembiule e regolare le viti di controllo finché entrambi i semidadi non si muovono liberamente senza gioco. Serrare il dado.

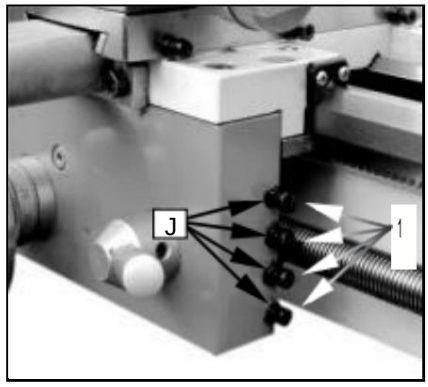


Figura 35

Machine Translated by Google

LUBRIFICAZIONE

ATTENZIONE
LUBR1CAT10N

Il tornio deve essere sottoposto a manutenzione in tutti i punti di lubrificazione e tutti i serbatoi riempiti fino al livello operativo prima di mettere in funzione il tornio!

La mancata osservanza può causare gravi danni!

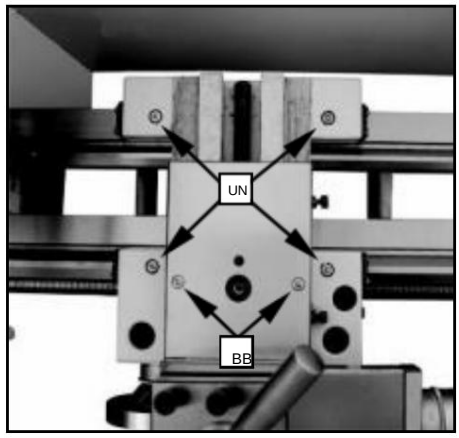


Figura 36

NOTE:

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

1. Carrozza

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

2. Scorrimento trasversale

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

3. Vite conduttrice

Lubrificare una volta al giorno la porta dell'olio sinistra (C, Fig. 37) e la porta dell'olio destra (D, Fig. 38) con olio per macchine 20W.

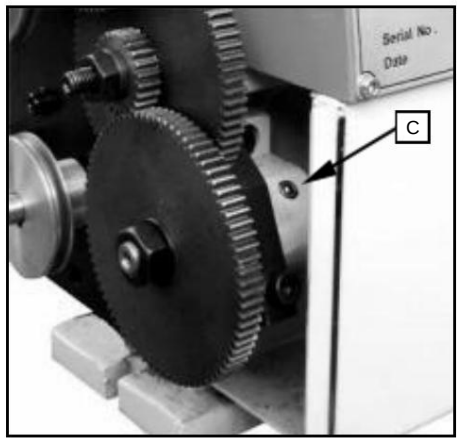


Figura 37

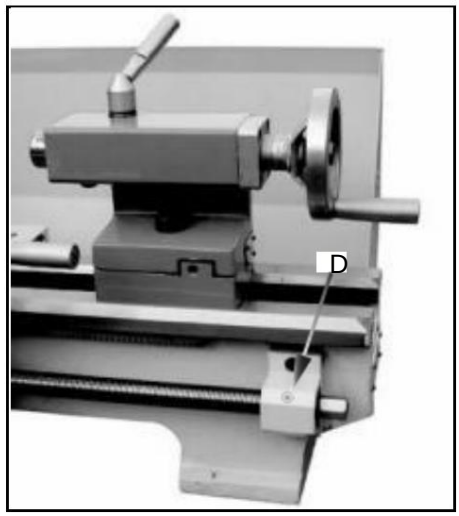


Figura 38

Machine Translated by Google

COLLEGAMENTI ELETTRICI

AVVERTIMENTO!

Il collegamento dell'impianto elettrico e tutti gli altri lavori elettrici possono essere eseguiti solo da un elettricista autorizzato!

La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni e danni ai macchinari e alla proprietà!

Il modello MX-220*750 ha una potenza nominale di soli 1100 W.

Verificare che la potenza disponibile nella posizione del tornio sia la stessa del tornio. Utilizzare lo schema elettrico (Fig. 3 9) per collegare il tornio alla rete elettrica.

Assicurarsi che il cavetto sia correttamente collegato a terra.

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

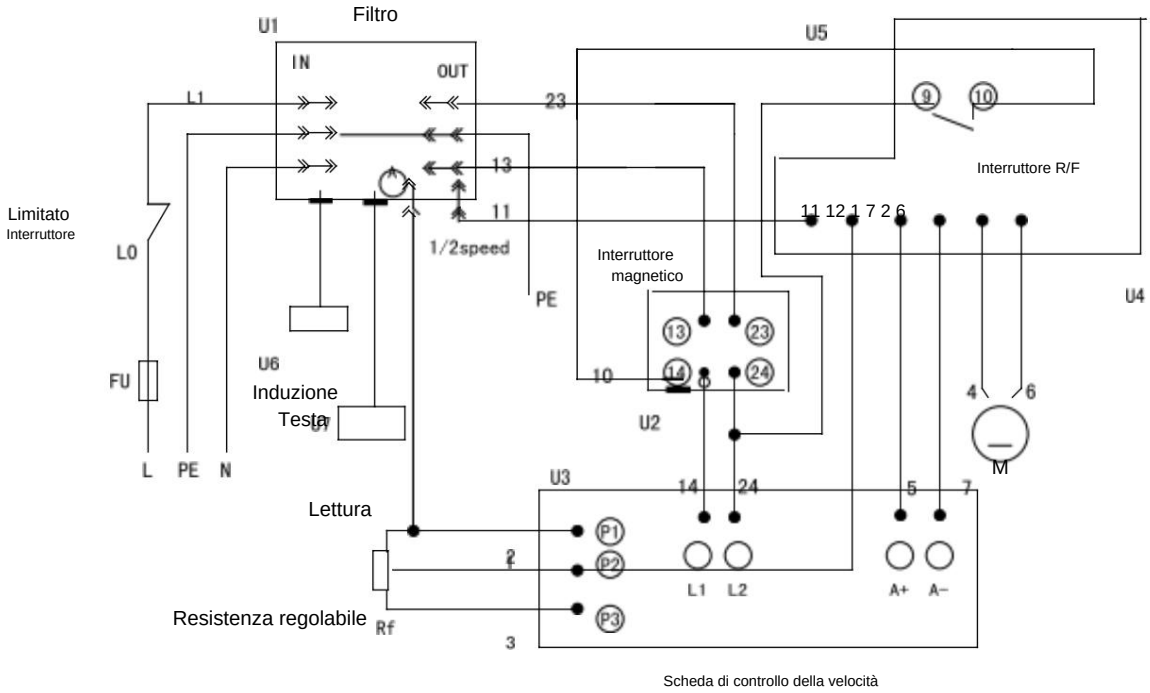


Figura 39

Machine Translated by Google

MANUTENZIONE

Eseguire la manutenzione della macchina utensile durante il funzionamento per garantirne la precisione e la durata utile.

1. Per mantenere la precisione e la funzionalità della macchina, è essenziale trattarla con cura, tenerla pulita e ingrassarla e lubrificarla regolarmente. Solo attraverso una buona cura, si può essere certi che la qualità di lavoro della macchina rimarrà costante.

NOTE:
Staccare la spina della macchina dalla rete elettrica prima di effettuare lavori di pulizia, manutenzione o riparazione!

Olio, grasso e detergenti sono inquinanti e non devono essere smaltiti attraverso gli scarichi o nei normali rifiuti. Smaltire tali agenti in conformità con le attuali disposizioni di legge sull'ambiente. Gli stracci per la pulizia impregnati di olio, grasso e detergenti sono facilmente infiammabili. Raccogliere gli stracci per la pulizia o la lana per la pulizia in un contenitore chiuso adatto e smaltirli in modo ecologicamente corretto - non gettarli nei normali rifiuti!

2. Lubrificare leggermente tutte le guide prima di ogni utilizzo. Gli ingranaggi del cambio e la vite di comando devono essere anche leggermente lubrificato con grasso a base di litio.

3. Durante l'operazione, i trucioli che cadono sulla superficie di scorrimento devono essere puliti tempestivamente e l'ispezione deve essere effettuata spesso per evitare che i trucioli cadano nella posizione tra la sella della macchina utensile e la guida del letto del tornio. Il feltro di asfalto deve essere pulito a un certo momento.

NOTE:

Non rimuovere i trucioli a mani nude. C'è il rischio di tagli a causa dei trucioli taglienti.
Non utilizzare mai solventi o detergenti infiammabili o che generano fumi nocivi. Durante la pulizia, proteggere i componenti elettrici come motori, interruttori, scatole di derivazione, ecc. dall'umidità.

4. Ogni giorno, dopo l'operazione, eliminare tutti i trucioli e pulire le diverse parti della macchina utensile, quindi applicare dell'olio per macchine utensili per prevenire la ruggine.

5. Per mantenere la precisione della lavorazione, fare attenzione al centro, alla superficie del macchina utensile per il mandrino e la guida ed evitare danni meccanici e l'usura dovuti a una guida non idonea.

6. Se si riscontrano danni, la manutenzione deve essere eseguita immediatamente.

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

Machine Translated by Google

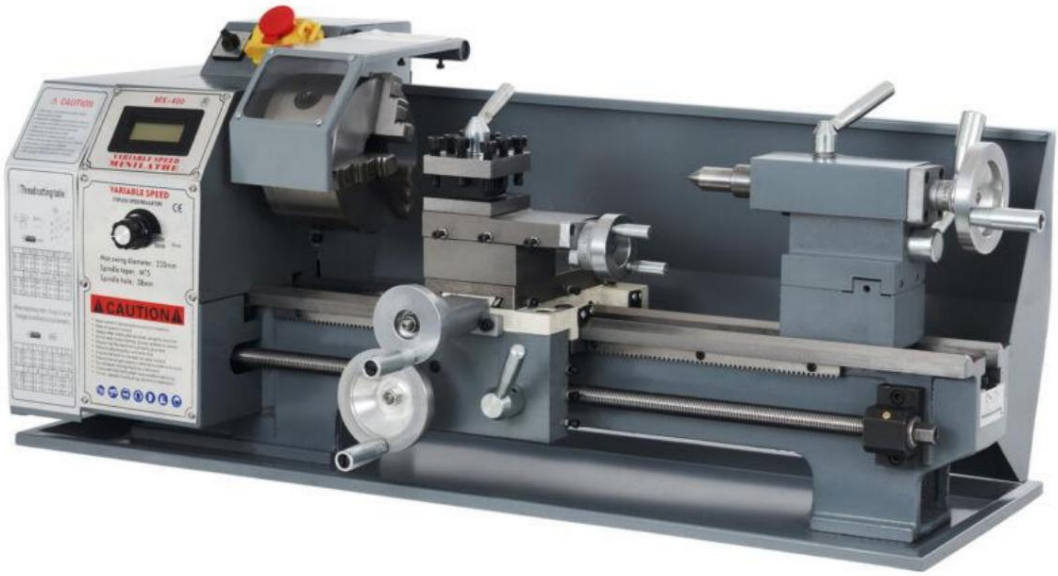
RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema	Possibile motivo	Eliminazione
Superficie del pezzo in lavorazione troppo smussata.		Riaffilare lo strumento
Utensile ruvido.	Molle per utensili	Strumento di serraggio con minore sporgenza
	Alimentazione troppo alta	Ridurre il mangime
	Raggio sulla punta dell'utensile troppo piccolo	1aumentare il raggio
Il pezzo in lavorazione diventa conico	I centri non sono allineati (contropunta ha offset)	Regolare la contropunta al centro
	La slitta superiore non è ben allineata (taglio con la diapositiva superiore)	Allineare bene la slitta superiore
Il tornio sta chiacchierando	Alimentazione troppo alta	Ridurre il mangime
	Gioco nel cuscinetto principale	Regolare il cuscinetto principale
Il centro è caldo	Il pezzo in lavorazione si è espanso	Allentare il centro della contropunta
Lo strumento ha un bordo corto	Velocità di taglio troppo alta	Ridurre la velocità di taglio
vita	Crossfeed troppo alto	Avanzamento trasversale inferiore (la tolleranza di finitura non deve superare 0,5 mm)
	1raffreddamento insufficiente	Più refrigerante
Usura del fianco troppo elevata	Angolo di sgombero troppo piccolo	1aumentare l'angolo di sgombero
	La punta dell'utensile non è regolata al centro in alto	Corretta regolazione dell'altezza dell'utensile attrezzo
Il tagliente si rompe	Angolo del cuneo troppo piccolo (accumulo di calore)	1aumentare l'angolo del cuneo
	Crepa da macinazione dovuta a un errore raffreddamento	Raffreddare uniformemente
	Eccessivo gioco nel mandrino cuscinetto	Regolare il gioco nel cuscinetto del mandrino
	Disposizione (vibrazioni)	disposizione
Il filo tagliato è sbagliato	L'utensile è bloccato in modo errato o è regolato troppo al centro	
	è stato iniziato a macinare nel modo sbagliato modo	Rettificare l'angolo correttamente
	Passo sbagliato	Regola il tono giusto
	Diametro sbagliato	Girare il pezzo in lavorazione fino al diametro corretto
Il mandrino non si attiva	L'interruttore di arresto di emergenza è attivato	Sbloccare l'interruttore di arresto di emergenza

Machine Translated by Google

PARTS LIST FOR

Dimensioni: MX-220*750



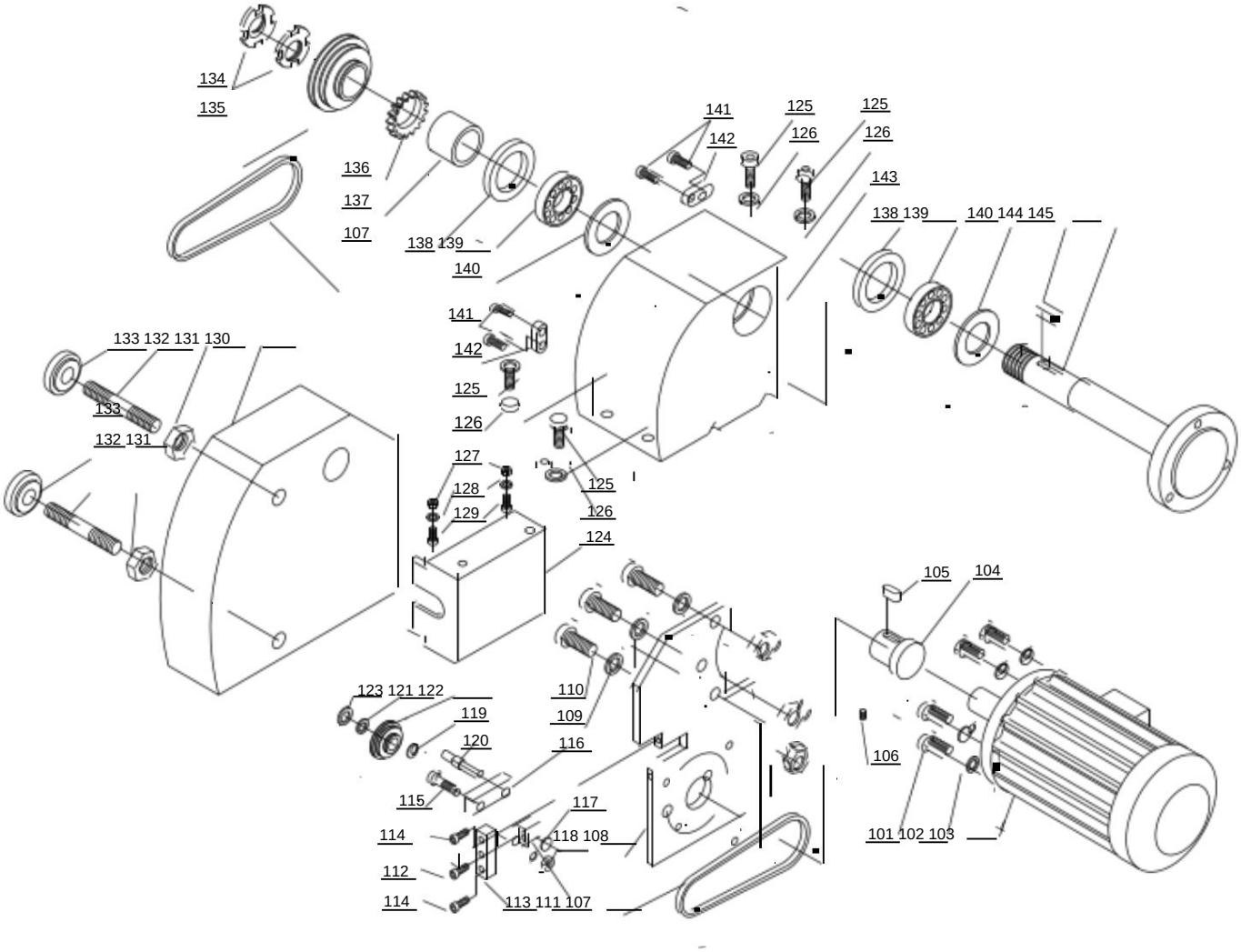
Continua a leggere e comprendere il Manuale operativo e le Informazioni sulla sicurezza

Prima dell'operazione!

Machine Translated by Google

MX-220*750 TORNIO A VELOCITÀ VARIABILE

Montaggio della testata



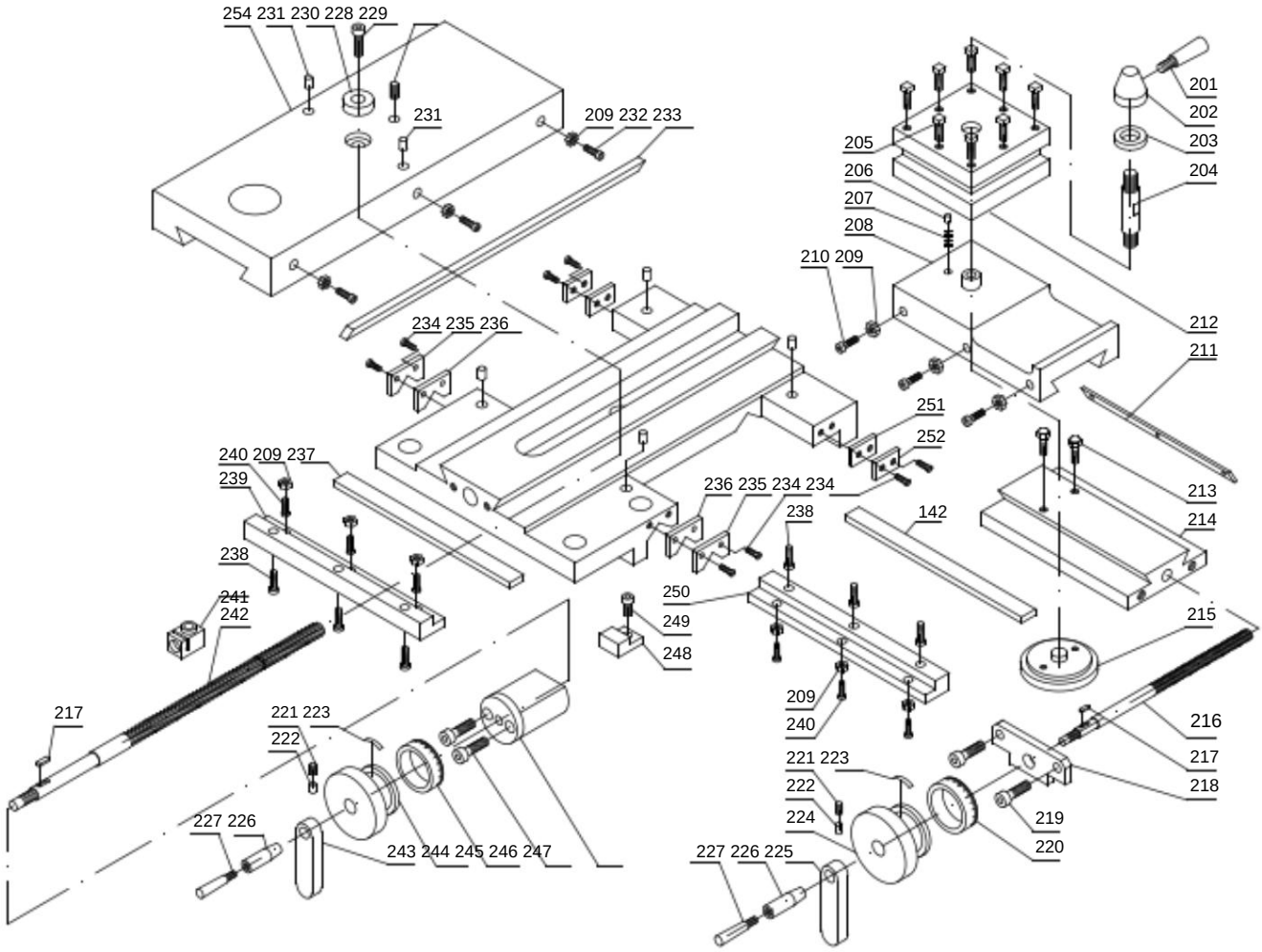
Numero di parte	Descrizione	specificazione	Quantità
101	Vite	M5x25	4
102	Rondella		4
103	Motore a corrente continua	Senza spazzole	1
104	Estrattore motore		1
105	Chiave	Dimensioni: A4x4x20	1
106	Vite	M6x8	1
107	Cintura	370mm	2
108	Piastra di supporto		1
109	Rondella	8	3
110	Vite	M8x20	3
111	Bloccare		1
112	Vite	M6x30	1
113	Bloccare		1
114	Vite	M6x20	1
115	Bullone		1
116	Bloccare		1
117	Rondella		1
118	Noce		1
119	Anello a molla	⌀8x0,8	1
120	Bullone		1
121	Cuscinetto		1
122	Puleggia		1

Parti n. 123	Descrizione	**specifica** 22x1	Quantità
124	Anello a molla	⌀	1
125	Copertina		1
126	Vite	M8x25	4
127	Rondella	8	4
128	Noce	M8	2
129	Rondella	8	2
130	Vite	M8	2
131	Copertura della cinghia		1
132	Noce	M10	2
133	Bullone	M10x80	2
134	Noce	M10	2
135	Noce	M27x1	2
136	Estrattore del mandrino		1
137	Ingranaggio	40T	1
138	Separatore		1
139	Guarnizione		1
140	Cuscinetto	30206	1
141	Copertura del grasso		1
142	Vite	M4x10	2
143	Bloccare		1
144	Paletta		1
	Chiave	Misura 3x3x15	1
145	Mandrino		1

Machine Translated by Google

MX-220*750 TORNIO A VELOCITÀ VARIABILE

Slitta superiore, slitta trasversale, gruppo carrello



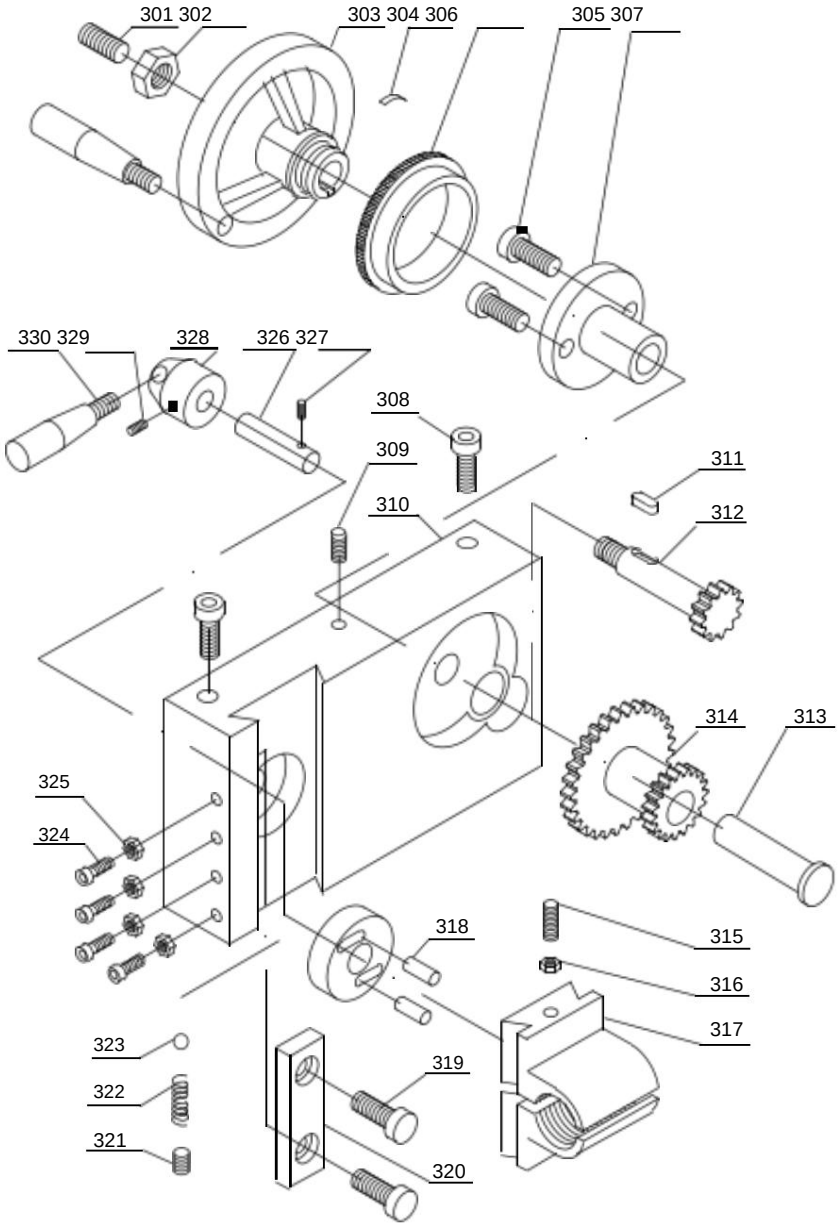
Parti n. Descrizione Vite 228		**Specificazione**	Quantità
230	229 Vite	M4X8	1
Boccola 231 Coppa		M5X10	1
dell'olio Vite Lama Vite			1
Copertura tergicristallo		F5	2
232		M4X20	3
233			1
234			8
235	Tergicristallo		2
236	Vite		2
237			1
238	Lama	M5X10	6
239	Blocco scorrevole		1
240	Vite	M4x10	6
241			1
242	Dado Vite di		1
243	comando Blocco		1
244	maniglia Volante		1
245	Vite		1
246	Collare	M4x01	2
247	Staffa		1
248	Piastra di serraggio		1
249	Vite		1
250	Blocco scorrevole		1
251			2
252	Tergicristallo		2
253			1
254	Copertura tergicristallo Lama Slitta trasversale		1

Numero di parte	Descrizione	Specificazione	Quantità
228	Vite	M4x8	0
229	Vite	M5x10	0
230	Cespuglio		0
231	Tazza di olio		1
232	Vite	F5	2
233	Gib	M4x20	0
234	Vite		8
235	Copertura tergicristallo		1
236	Tergicristallo		1
237	Gib		0
238	Vite	M4x00 M5x10	6
239	Blocco scorrevole		0
240	Vite	M8x00 M4x10	6
241	Noce		0
242	Vite di comando		0
243	Blocco maniglia		0
244	Manubrio		0
245	Collare		0
246	Vite	M4x25 M6x50	1
247	Staffa		0
248	Piastra di serraggio		0
249	Vite		0
250	Blocco scorrevole		0
251	Tergicristallo		1
252	Copertura tergicristallo		1
253	Gib		0
251	Scivolo trasversale		0

Machine Translated by Google

MX-220*750 TORNIO A VELOCITÀ VARIABILE

Aprile in Assemblea



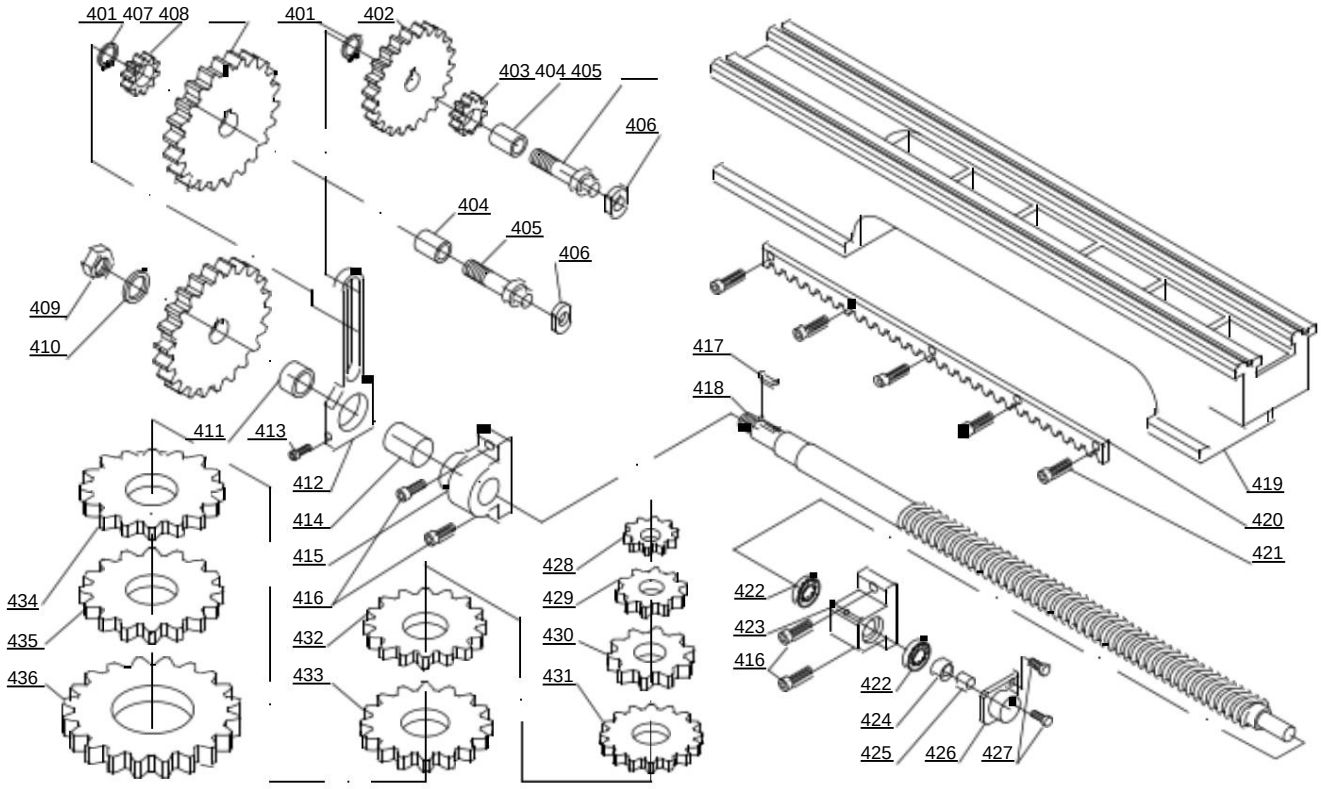
Numero di parte	Descrizione	specificazione	Quantità
301	Vite	M8x8	1
302	Noce	M8	1
303	Volantino		1
304	Primavera		1
305	Vite	M5x10	2
306	Collare		1
307	Staffa		1
308	Vite	M8x25	2
309	Vite	M5x8	1
310	Grembiule		1
31 1	Chiave	A3x3x8	1
312	Albero dell'ingranaggio	14T	1
313	Lancia		1
314	Ingranaggio	44/21T	1
315	Vite	M4x35	1
316	Noce	M4	1

Numero di parte	Descrizione	specificazione	Quantità
317	Mezzo dado		1
318	Spillo	∅ 4x10	1
319	Vite	M4x10	2
320	Bloccare		1
321	Vite	M6x8	1
322	Primavera	0,6x3,5x12 4,5	1
323	Palla	∅	2
324	Vite	M4x12	4
325	Noce	M4	1
326	Lancia		1
327	Spillo	∅3x30	2
328	Base della mano		1
329	Vite	M5X6	1
330	Maniglia		1
331	Maniglia		1

Machine Translated by Google

MX-220*750 TORNIO A VELOCITÀ VARIABILE

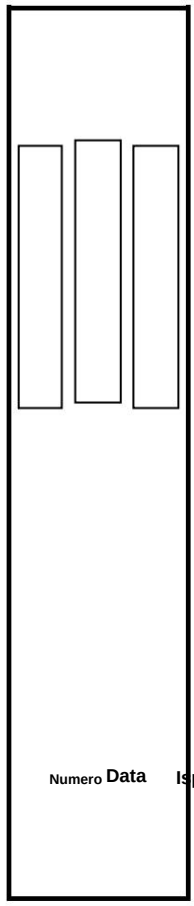
Cambio marcia, montaggio letto



Numero di parte	Descrizione	specificazione	Quantità
401	Anello a molla		2
402	Ingranaggio	60T	1
403	Ingranaggio	20T	1
404	Cespuglio		1
405	Bullone		1
406	Noce	M8	1
407	Ingranaggio	24T	1
408	Ingranaggio	80T	1
409	Noce	M10	1
410	Rondella	10	1
411	Cespuglio		1
412	Telaio		1
413	Vite	M6x35	1
414	Cespuglio		1
415	Supporto sinistro		1
416	Vite	M6x14	2
417	Chiave	Misura 3x3x16	1
418	Vite di comando		1

Numero di parte	Descrizione	specificazione	Quantità
419	Letto		1
420	Cremagliera		1
421	Vite	M2x12	5
422	Cuscinetto	51100	2
423	Supporto giusto		1
424	Noce		1
425	Vite	M8x6	1
426	Copertina		1
427	Vite	M4x12	2
428	Ingranaggio	25T	1
429	Ingranaggio	30T	1
430	Ingranaggio	33T	1
431	Ingranaggio	35T	1
432	Ingranaggio	40T	1
433	Ingranaggio	45T	1
434	Ingranaggio	50T	1
435	Ingranaggio	52T	1
436	Ingranaggio	66T	1

Machine Translated by Google



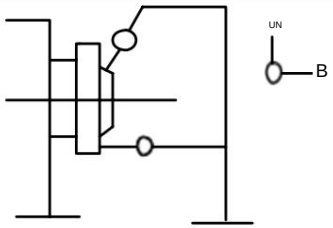
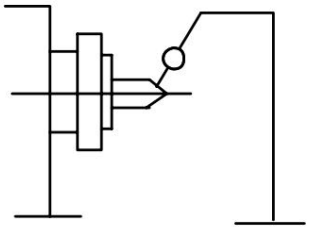
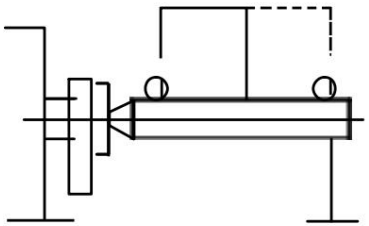
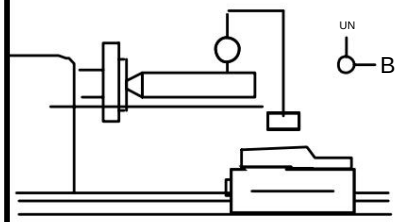
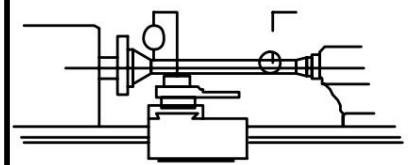
Numero Data Ispettore

Registrazione **Dimensioni:**

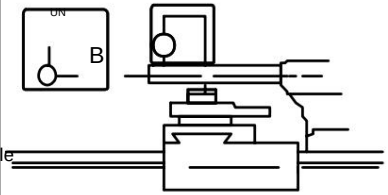
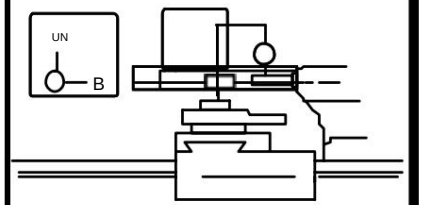
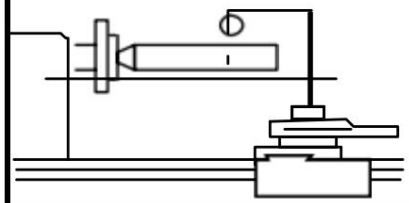
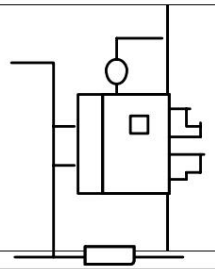
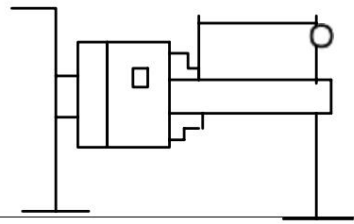
Dimensioni:

Machine Translated by Google

Dimensioni: MX-220*750

NESSUNA ISPEZIONE ARTICOLO		DIAGRAMMA	TOLLERANZA (mm) AMMISSIBILE	REALE
1	Fuoriuscita del mandrino naso un piano radiale b piano della faccia		uno 0,01 e 0,015	
2	Fuoriuscita del centro		0,03	
3	Fuori centro del foro conico del mandrino a naso del mandrino b 250 distanza		uno 0,015 e 0,03	
4	Parallelismo del centro linea di movimento del mandrino al carrello a nel piano orizzontale b nel piano verticale		uno 0,03/250 tra 0,03/250	UN B
5	Differenza tra due centri (maggiore sulla contropunta)		0,02-0,06	

Dimensioni: MX-220*750

NESSUNA ISPEZIONE ARTICOLO		DIAGRAMMA	TOLLERANZA (mm) AMMISSIBILE	REALE
6	Parallelismo di movimento del cannotto della contropunta al carrello a nel piano orizzontale b nel piano verticale		uno 0,025/50 tra 0,025/50	UN B
7	Parallelismo di contropunta foro conico per movimento carrello a nel piano orizzontale b nel piano verticale		uno 0,03/250 tra 0,02/250	UN B
8	Parallelismo del centro linea di fuso verso l'alto movimento di scorrimento		0,04/50	
9	Eccentricità radiale di mandrino		0,04	
10	Sbandamento radiale di ø20 test sbarra		0,08/100	

Machine Translated by Google

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

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

Rappresentante della CE	

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Francoforte sul Meno.

RAPPRESENTANZA DEL REGNO UNITO	

CONSULENZA YH LIMITATA.

C/O YH Consulting Limited Ufficio 147, Centurion House, Via Roma, 101, 00186 Roma, Italia

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

MANUAL DEL OPERADOR

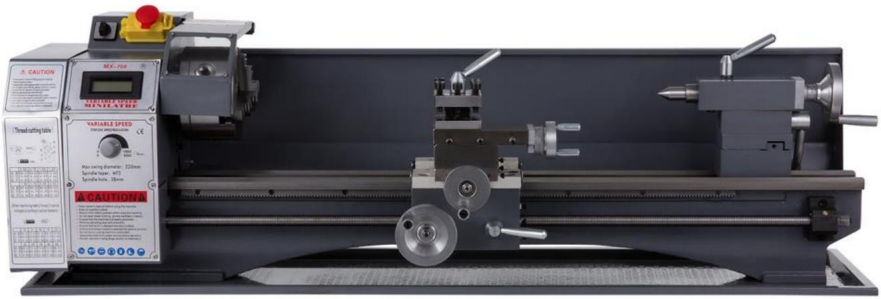
MX-220*750

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

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE



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

¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

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

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

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

Machine Translated by Google

NOTA

La información contenida en este manual tiene como objetivo servir de guía para el funcionamiento de estas máquinas y no forma parte de ningún contrato. Los datos que contiene han sido obtenidos del fabricante de la máquina. y de otras fuentes. Si bien se ha hecho todo lo posible para garantizar la precisión de estas transcripciones, Sería imposible verificar todos y cada uno de los elementos. Además, el desarrollo de la máquina puede significar que el equipo suministrado puede diferir en detalles de las descripciones aquí contenidas. La responsabilidad por lo tanto Corresponde al usuario asegurarse de que el equipo o proceso descrito es adecuado para el propósito. destinado.

GARANTÍA LIMITADA

Hacemos todo lo posible para garantizar que nuestros productos cumplan con altos estándares de calidad y durabilidad y garantizamos al consumidor/comprador minorista original de nuestros productos que cada producto estará libre de defectos en los materiales y mano de obra como sigue: GARANTÍA LIMITADA DE UN AÑO EN TODOS LOS PRODUCTOS A MENOS QUE SE ESPECIFIQUE DE LO CONTRARIO. Esta Garantía no se aplica a defectos debidos directa o indirectamente a mal uso, abuso, negligencia o accidentes, desgaste normal, reparaciones o alteraciones fuera de nuestras instalaciones o a falta de mantenimiento.

No seremos responsables en ningún caso por muerte, lesiones a personas o propiedades o por daños incidentales, contingentes, especiales o daños consecuentes derivados del uso de nuestros productos.

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

Los fabricantes se reservan el derecho de cambiar las especificaciones en cualquier momento ya que se esfuerzan continuamente por lograr equipos de mejor calidad.

Derechos de autor. Los derechos de autor de este manual de instrucciones son de nuestra propiedad y no pueden reproducirse ni copiarse sin nuestro consentimiento previo.

Machine Translated by Google

¡ADVERTENCIA!

Lea y comprenda todas las instrucciones.

manual antes de intentar la instalación o el funcionamiento

de esta máquina!

1.Esta máquina está diseñada y destinada para
Utilizar por personas debidamente capacitadas y con experiencia.
Sólo personal. Si no está familiarizado con
el uso correcto y seguro de los tornos, no utilice este
máquina hasta que tenga la formación y los conocimientos adecuados
Se ha obtenido.

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

3. Retire las llaves de ajuste y las llaves inglesas.
Antes de encender la máquina, verifique que
Se quitan todas las llaves de ajuste del
herramienta.

4. Reducir el riesgo de arranque involuntario.
Asegúrese de que el interruptor esté en la posición APAGADO
antes de enchufar la herramienta.

5. No fuerce la herramienta. Utilice siempre la herramienta a la velocidad adecuada.
para el cual fue diseñado.

6. Utilice la herramienta adecuada. No fuerce una herramienta o
accesorio para realizar un trabajo para el que no fue diseñado.
diseñado.

7. Cuide las herramientas. Mantenga las herramientas afiladas .
y limpio para un rendimiento mejor y más seguro.
Siga las instrucciones de lubricación y
Cambio de accesorios.

8. Desconecte siempre la máquina de la fuente de alimentación
antes de realizar ajustes o
servicio.

9. Compruebe si hay piezas dañadas. Compruebe la alineación de
las piezas móviles, rotura de piezas, montaje,
y cualquier otra condición que pueda afectar el funcionamiento de la
herramienta. Cualquier protección o pieza que esté dañada debe
repararse o reemplazarse.

1 0. Apague la máquina. Nunca deje la máquina
No deje la máquina sin supervisión.
hasta que se detenga por completo.

1 1. Mantenga el área de trabajo limpia, áreas desordenadas
y el banco invita a los accidentes.

1 2. No lo utilice en entornos peligrosos.
No utilice herramientas eléctricas en lugares húmedos o mojados.
ni exponerlos a la lluvia. Mantenga bien el área de trabajo
Iluminado.

13. Mantenga a los niños y visitantes alejados .
Los visitantes deben mantenerse a una distancia segura de
el área de trabajo.

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

15.Use ropa adecuada. Ropa suelta,
guantes, corbatas, anillos, pulseras u otros
Las joyas podrían quedar atrapadas en las piezas móviles.
Se recomienda calzado antideslizante.
cubierta protectora para contener el cabello largo.
No utilizar ningún tipo de guantes.

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

1 7. No se estire demasiado. Mantenga una posición adecuada.
y equilibrio en todo momento.

1 8 . No coloque las manos cerca del cortador mientras
La máquina está funcionando.

19. No realice ningún trabajo de instalación.
mientras la máquina está en funcionamiento.

2 0 . Lea y comprenda todas las advertencias.
publicado en la máquina.

2 1 . Este manual tiene como objetivo familiarizar
usted con los aspectos técnicos de este
torno. No es, ni se pretendía que fuera, un
manual de entrenamiento.

2 2 . El incumplimiento de todas estas advertencias
puede resultar en lesiones graves.
lesión.

2 3 . Un poco de polvo creado por el lijado eléctrico,
El aserrado, el pulido, la perforación y otras
actividades de construcción contienen sustancias
químicas que se sabe que provocan cáncer, defectos
congénitos u otros daños reproductivos. Algunos ejemplos
de estas sustancias químicas son el plomo de la pintura
a base de plomo; la sílice cristalina de los ladrillos, el
cemento y otros productos de mampostería.

2 4 . Su riesgo a esas exposiciones varía,
Dependiendo de la frecuencia con la que hagas este tipo de
Para reducir la exposición a estos productos químicos,
trabaje en un área bien ventilada y con equipo de seguridad
aprobado.
como esas mascarillas antipolvo que están
diseñadas específicamente para filtrar
nuestras partículas microscópicas.

Machine Translated by Google

PRESUPUESTO:

	MX-220*750
Capacidades:	
Columpio sobre la cama	220 mm
Balanceo sobre deslizamiento transversal	110 mm
Distancia entre centros	400 mm
Ancho de la cama	100 mm
Clavijero:	
Agujero a través del husillo	38 mm
Conicidad en la punta del husillo	MT5
Número de velocidades del husillo	Variable
Rango de velocidades del husillo	0-1250/0-2500 RPM
Alimentación y enhebrado:	
Número de subprocesos métricos	9
Gama de roscas métricas	0,5-3mm
Número de hilos imperiales	10
Gama de hilos imperiales	10-44 TPI
Rango de avance longitudinal	0,1-0,20 mm
Compuesto y Carro:	
Tipo de poste de herramienta	4 vías
Recorrido máximo de la corredera compuesta	55 mm
Recorrido máximo del carro transversal	75mm
Recorrido máximo del carro	276 mm
Contrapunto:	
Recorrido del husillo del contrapunto	60 mm
Conicidad en el husillo del contrapunto	MT2
Misceláneas:	
Motor principal:	1100 W
Dimensión:	
Longitud	1120 mm
Ancho	340 mm
Altura	430 mm
Peso	80 KG

Las especificaciones de este manual se ofrecen como información general y no son vinculantes. Nos reservamos el derecho de modificarlas.

el derecho a efectuar, en cualquier momento y sin previo aviso, cambios o alteraciones en piezas, equipos accesorios y montaje que se consideren necesarios por cualquier motivo.

Machine Translated by Google

TABLA DE CONTENIDO

GARANTÍA LIMITADA 1
ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD 2
ESPECIFICACIONES 3
ÍNDICE 4
CONTENIDO DEL CONTENEDOR DE ENVÍO 5
DESEMBARCACIÓN Y LIMPIEZA 6
PLANO DE CIMENTACIÓN ..... 6 DESCRIPCIÓN GENERAL 7
CONTROLES 8
FUNCIONAMIENTO 10
ACCESORIOS PARA TORNO 15
AJUSTE 17
LUBRICACIÓN 18
CONEXIÓN ELÉCTRICA 19
MANTENIMIENTO 20
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS 21

Machine Translated by Google

¡ADVERTENCIA!

Lea y comprenda todo el contenido de este

¡Lea el manual antes de intentar la instalación o el funcionamiento!

¡El incumplimiento puede causar lesiones graves!

CONTENIDO DEL CONTENEDOR DE ENVÍO

1 torno MX-220*750

1 caja de herramientas

1 Manual de instrucciones

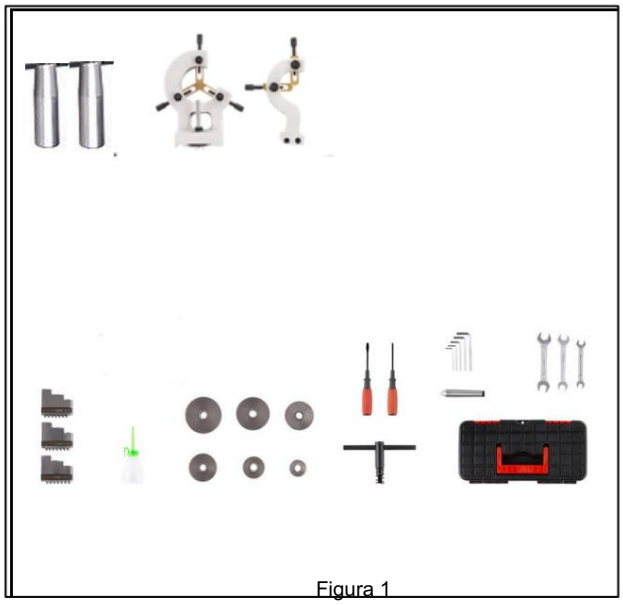


Figura 1

CONTENIDO DE LA CAJA DE HERRAMIENTAS (Fig. 1)

6 engranajes de metal

3 Mandíbula externa

1 Pistola de aceite

2 destornilladores

1 llave para portabrocas de mandíbula

5 llaves de tubo hexagonales

3 llaves de doble extremo

1 Punto muerto

2 manijas de volante

1 Descanso central

1 seguidor descansa

Machine Translated by Google

DESEMBARCACIÓN Y LIMPIEZA

1. Termine de quitar la caja de madera que rodea el torno.

2. Verifique todos los accesorios de la máquina herramienta de acuerdo con la lista de embalaje.

3. Desatornille el torno de la parte inferior de la caja de envío.

4. Elija una ubicación para el torno que esté seca, tenga buena iluminación y tenga suficiente espacio para poder Dar servicio al torno en los cuatro lados.

5. Con un equipo de elevación adecuado, levante lentamente el torno del fondo de la caja de envío. No lo levante. por husillo. Asegúrese de que el torno esté equilibrado antes de trasladarlo a un banco o soporte resistente.

6. Para evitar que la bancada se tuerza, la ubicación del torno debe ser absolutamente plana y nivelada. Atornille el torno al soporte (si se utiliza). Si utiliza un banco, utilice pernos pasantes para obtener un mejor rendimiento.

7. Limpie todas las superficies protegidas contra el óxido con un disolvente comercial suave, queroseno o combustible diésel. No utilice disolventes de pintura, gasolina ni disolventes de laca, ya que dañarán las superficies pintadas. Cubra todas las superficies limpias con una fina capa de aceite para máquinas de 20 W.

8. Retire la cubierta del engranaje final. Limpie todos los componentes del conjunto del engranaje final y cubra todos los engranajes. con una grasa espesa que no se desprenda.

DIBUJO DE FUNDAMENTOS

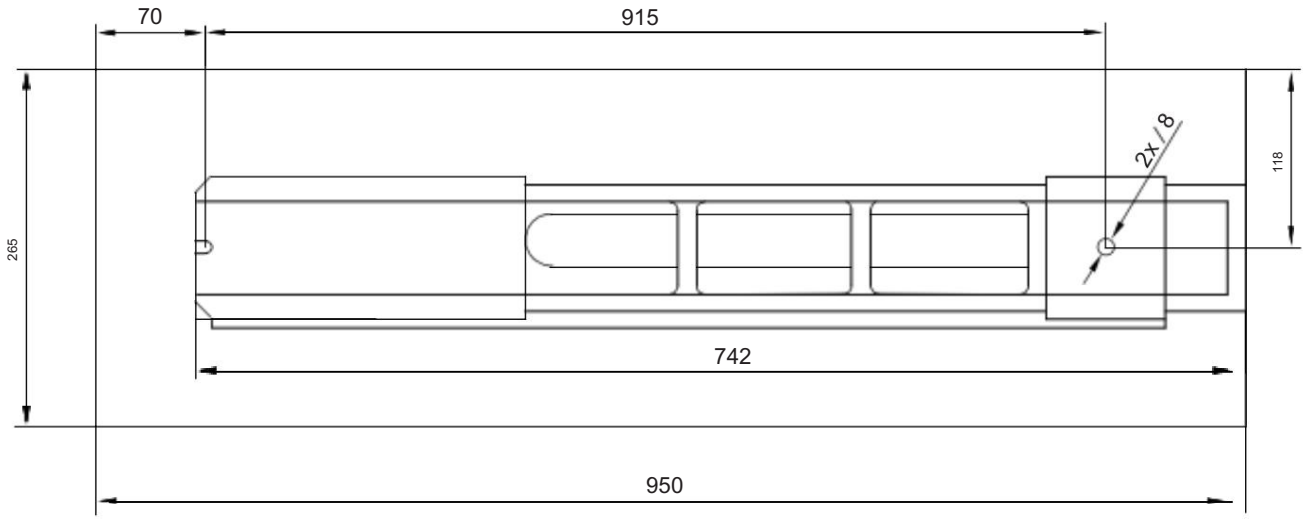


Figura 2

Machine Translated by Google

DESCRIPCION GENERAL

Bancada del torno (Fig. 3)

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

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

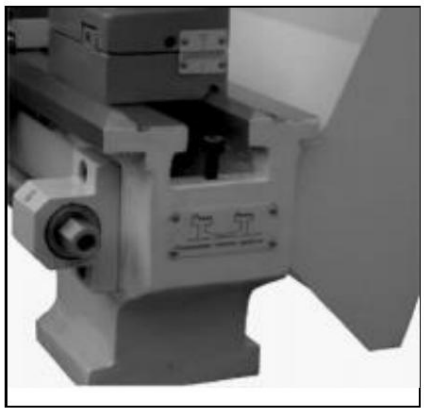


Figura 3

Clavijero (Fig. 4)

El cabezal está fabricado en acero de alta calidad y tiene bajas vibraciones.
De hierro fundido. Se fija a la cama con cuatro tornillos.
El cabezal alberga el husillo principal con dos
Rodamientos de rodillos cónicos de precisión y unidad de accionamiento.
El husillo principal transmite el par durante el
proceso de torneado. También sujeta las piezas de trabajo y
dispositivos de sujeción. (por ejemplo, mandril de 3 mordazas).

Figura 4

Carro (Fig. 5)

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

Mueva el carro transversal con su volante ubicado convenientemente. Hay un collar graduado en el volante.

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

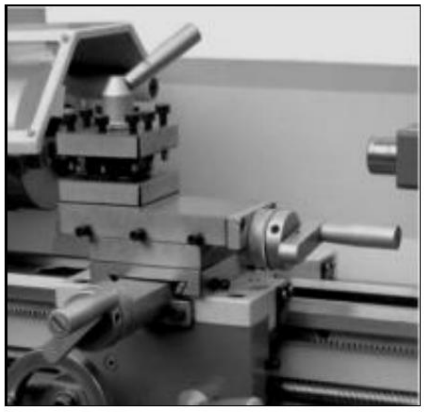


Figura 5

Delantal (Fig. 6)

El delantal está montado sobre la cama. 1t aloja la media tuerca con una palanca de acoplamiento para activar la alimentación automática.
Las medias tuercas se pueden ajustar desde el exterior.

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

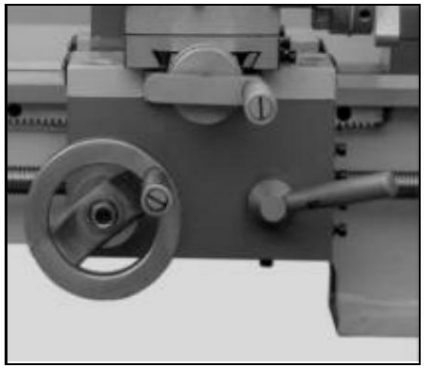


Figura 6

Machine Translated by Google

Husillo de avance

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

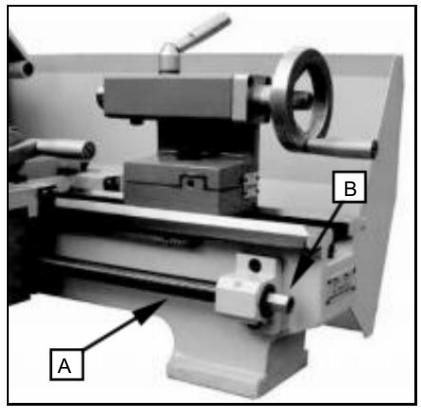


Figura 7

Contrapunto (Fig. 8)

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

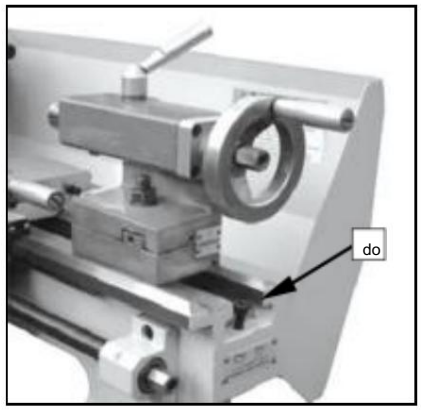


Figura 8

NOTA:

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

CONTROLES

1. Botón de emergencia Interruptor de encendido/apagado (D, Fig. 9)

La máquina se enciende y se apaga con el botón ON/OFF.

Presione para detener todas las funciones de la máquina. Para reiniciar, levante la tapa y presione el botón ON.

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

Después de encender la máquina, gire el interruptor a la posición "F" para girar el husillo en sentido antihorario (hacia adelante).
Gire el interruptor a la posición "R" para girar el husillo en el sentido de las agujas del reloj (inversa). La posición "0" está APAGADA y el husillo permanece inactivo.

Figura 9

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

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

Machine Translated by Google

4 . Bloqueo del carro

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

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

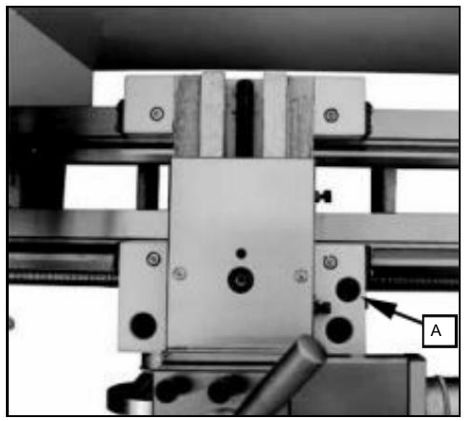


Figura 10

5. Volante transversal de longitud I (B, Fig. 11)

Gire la rueda manual en el sentido de las agujas del reloj para mover el conjunto del faldón hacia el contrapunto (derecha). ...
rueda contraria, en el sentido de las agujas del reloj para mover el delantal
montaje hacia el clavijero (izquierda).

6. Palanca transversal (C, Fig. 11)

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

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

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

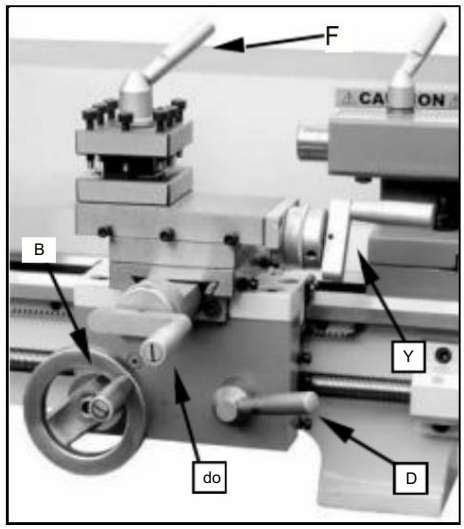


Figura Il

8. Palanca transversal de apoyo compuesto (E, Fig. 1 1)

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

9. Palanca de sujeción del poste de la herramienta (F, Fig. 11)

Gire en sentido antihorario para aflojar y en sentido horario para
Apretar. Girar el soporte de la herramienta cuando la palanca esté desbloqueada.

10. Tornillo de sujeción del contrapeso (G, Fig. 12)

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

II. Palanca de amortiguación Tailstock QuiII (H, Fig. 12)

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

l2. Volante transversal TaiIstock QuiII (I, Fig. 12) .

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

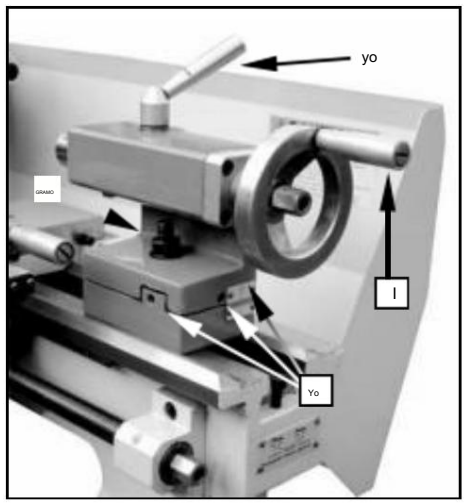


Figura 12

l3. Ajuste de la compensación del contrapunto (J, Fig. 01)

Tres tornillos de fijación ubicados en la base del contrapunto son
usado

Para apagar, configure el contrapunto para cortar conos. Afloje
Tornillo de bloqueo en el extremo del contrapunto. Afloje un tornillo de ajuste lateral.
Atornille mientras aprieta el otro hasta que la cantidad de desplazamiento
se indica en la escala. Apriete el tornillo de bloqueo.

Machine Translated by Google

OPERACIÓN

Reemplazo de mandril

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

Coloque el nuevo mandril y fíjelo utilizando los mismos tornillos y tuercas de fijación.

Figura 13

Configuración de la herramienta

Sujete la herramienta de torneado en el portaherramientas.

La herramienta debe sujetarse firmemente. Al tornear, la herramienta tiende a doblarse debido a la fuerza de corte generada durante la formación de viruta. Para obtener mejores resultados,

El voladizo de la herramienta debe mantenerse como mínimo 3/8 " o menos.

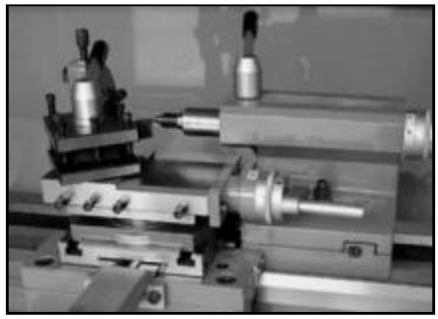


Figura 14

El ángulo de corte es correcto cuando el filo de corte está alineado con el eje central de la pieza de trabajo. La altura correcta de la herramienta se puede lograr comparando el

punta de herramienta con la punta del centro montada en el Contrapunto. Si es necesario, utilice espaciadores de acero debajo de la herramienta para obtener la altura requerida. (Fig. 14)

Cambiar velocidad

1. Desatornille los dos tornillos de fijación (B, Fig.15) y Retire la cubierta protectora.

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

3. Apriete la polea tensora y vuelva a apretar la tuerca.

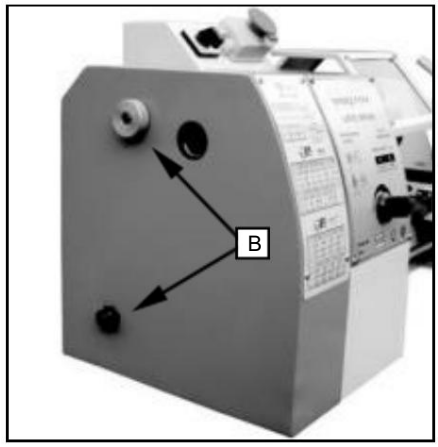
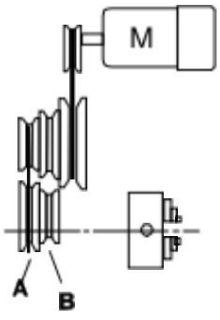


Figura 15



VELOCIDAD DEL HUSILLO min

A	B
0-1250	0-2500

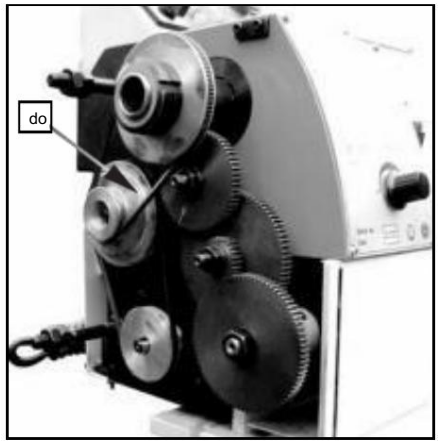


Figura 16

Machine Translated by Google

Torneado manual

Torneado longitudinal con avance automático

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

Cambio de marchas Reemplazo

1. Desconecte la máquina de la fuente de alimentación.

2. Desatornille los dos tornillos de fijación y retire la cubierta protectora.

3. Afloje el tornillo de bloqueo (B, Fig.19) en el cuadrante.

Figura 17

4. Gire el cuadrante (C, Fig.19) hacia la derecha.

5. Desenroscar la tuerca (D, Fig.29) del husillo o las tuercas (E, Fig.19) de los tornillos del cuadrante para poder retirar los engranajes de cambio de la parte delantera.

6. Instale los acoplamientos de engranajes según la tabla de rosca y avance (Fig. 20) y atornille nuevamente los engranajes en el cuadrante.

7. Gire el cuadrante hacia la izquierda hasta que los engranajes vuelvan a encajar.

8. Reajuste el juego de los engranajes insertando una hoja de papel normal como ayuda de ajuste o distancia entre las ruedas dentadas.

9. Inmovilice el cuadrante con el tornillo de bloqueo.

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

Figura 18

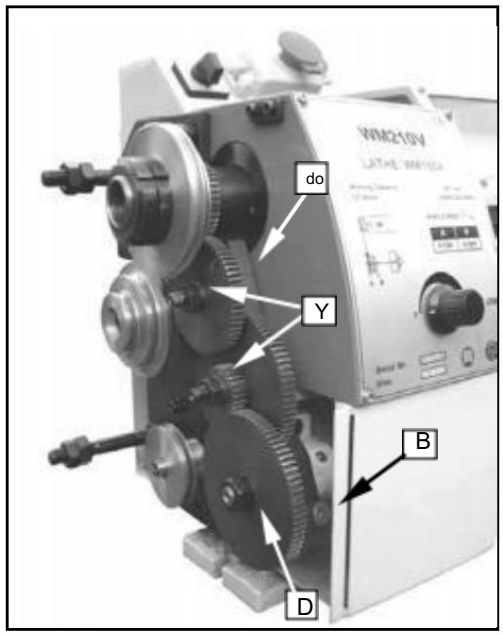
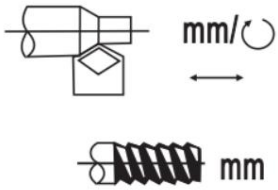
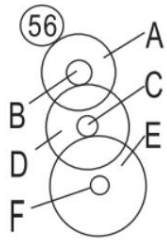


Figura 19

Machine Translated by Google

(Thread cutting table)





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

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

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

Machine Translated by Google

Giro recto (Fig. 21)

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

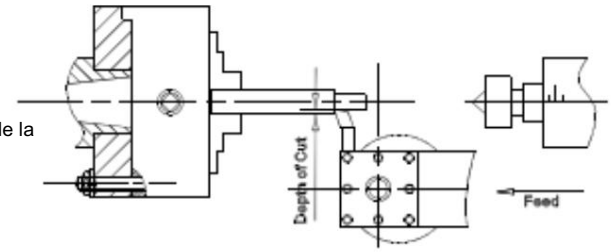


Figura 21

Revestimiento y huecos (Fig. 22)

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

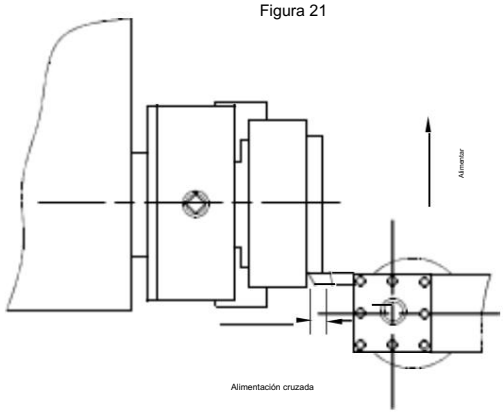


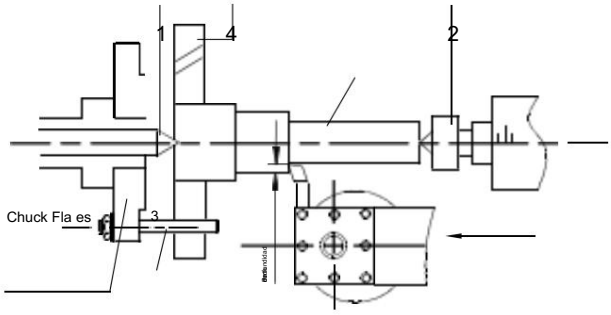
Figura 22

Giro entre centros (Fig. 23)

Para tornear entre centros, es necesario retirar el mandril del husillo. Coloque el centro MT3 en el husillo.
nariz y el centro MT2 en el contrapunto. Monte el
Pieza de trabajo equipada con el perro conductor entre los centros.
El conductor es accionado por un pestillo o placa frontal.

Nota: Utilice siempre una pequeña cantidad de grasa en el

Centro de cola para evitar que la punta central se sobrecaliente.



1Centro fijo 60o
2Centro de vida 60o
3 Pasador de accionamiento para perros
4Piate de perro

Figura 23

Torneado cónico con desplazamiento del contrapunto
El trabajo en un ángulo lateral de 5 se puede girar compensando el contrapunto. El ángulo depende de la longitud del pieza de trabajo

Para compensar el contrapunto, afloje el tornillo de bloqueo (A, Fig24)
Desatornille el tornillo de fijación (B, Fig.24) en el extremo derecho del Tailstock. Afloje el tornillo de ajuste delantero (C, Fig.24)
y toma la misma cantidad apretando la parte trasera
tornillo de ajuste (D, Fig.24) hasta obtener la conicidad deseada
Se ha alcanzado el ajuste transversal deseado.
Lea la escala. (E, Fig. 24). Primero vuelva a apretar el conjunto tornillo (B, Fig.24) y luego los dos (delantero y trasero)
Tornillo de ajuste para bloquear el contrapunto en su posición
Vuelva a apretar el tornillo de bloqueo (A, Fig.24) del contrapunto.
La pieza de trabajo debe mantenerse entre dos centros y
Impulsado por una placa frontal y un perro conductor.

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

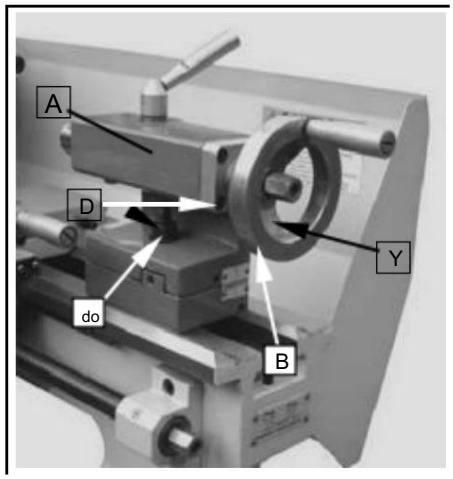


Figura 24

Machine Translated by Google

Corte de hilo

Ajuste la máquina al paso de rosca deseado (según
(Consulte la tabla de roscado, Fig. 20). Encienda la máquina y
enganche la media tuerca. Cuando la herramienta llegue a la pieza,
realizará el paso de roscado inicial. Cuando la herramienta llegue al final
del corte, detenga la máquina apagando el motor y, al mismo tiempo,
haga retroceder la herramienta fuera de la pieza para que despeje la
rosca. No desenganche la palanca de la media tuerca.
Invierta la dirección del motor para permitir que la herramienta de corte
vuelva al punto de partida. Repita estos pasos hasta obtener los
resultados deseados.

NOTAS

Ejemplo: Rosca macho

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

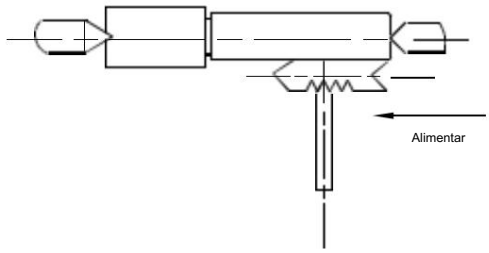


Figura 25

Machine Translated by Google

Accesorios para tornos

Mandril de torno universal de tres mordazas

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

Nota: los tornos nuevos tienen mordazas muy ajustadas. Esto es necesario para garantizar una sujeción precisa y una larga vida útil. Con la apertura y el cierre repetidos, las mordazas se ajustan automáticamente y su funcionamiento se vuelve progresivamente más suave.

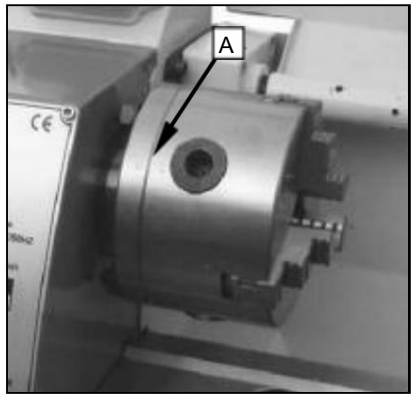


Figura 26

Nota:

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

Figura 27

Hay dos tipos de mandíbulas: mandíbulas internas y mandíbulas externas. Tenga en cuenta que la cantidad de mordazas coincide con la cantidad dentro de la ranura del mandril. No las mezcle.
Cuando vaya a montarlos, hágalo en orden ascendente 1 - 2 -3. Cuando vaya a sacarlos, asegúrese de sacarlos en orden descendente 3-2-1, uno por uno. Después de terminar este procedimiento,

Gire las mordazas hasta el diámetro más pequeño y compruebe que las tres mordazas estén bien ajustadas.

Mandril de torno independiente de cuatro mordazas

Este mandril especial tiene cuatro mordazas regulables independientemente, lo que permite sujetar piezas asimétricas y posibilita la colocación precisa de piezas cilíndricas. (Fig. 27)

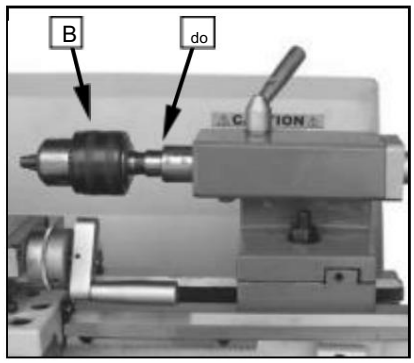


Figura 28

Portabrocas (opcional)

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

Mandril cónico Morse (opcional)

Para montar el portabrocas en el contrapunto se necesita un mandril que tiene un cono Morse n.° 2. (C, Fig. 28)

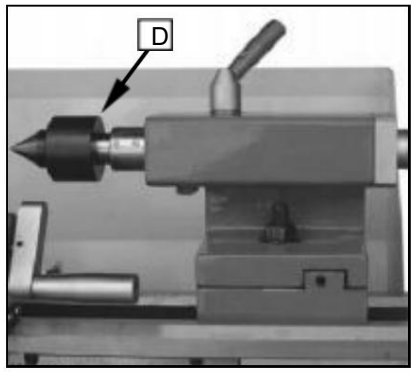


Figura 29

Centro en vivo (opcional)

El centro móvil está montado sobre cojinetes de bolas. Su uso es muy recomendable para torneado a velocidades superiores a 600 RPM. (Fig. 29)

Machine Translated by Google

Luneta fija (opcional)

La luneta sirve como soporte para los ejes en el extremo libre del contrapunto. En muchas operaciones, el contrapunto no se puede utilizar porque obstruye la herramienta de torneado o de perforación y, por lo tanto, se debe quitar de la máquina. La luneta, que funciona como soporte del extremo, garantiza un funcionamiento sin vibraciones. La luneta se monta en las bancadas y se asegura desde abajo con una placa de bloqueo. Los dedos deslizantes requieren lubricación continua en

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

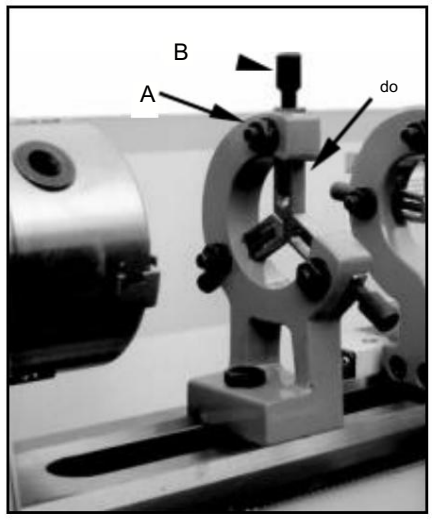


Figura 30

Ajuste de la luneta fija (opcional)

1. Afloje las tres tuercas hexagonales. (A, Fig. 31)
2. Afloje el tornillo moleteado (B, Fig. 36) y abra los dedos deslizantes (C, Fig. 31) hasta que la luneta se pueda mover con su dedo alrededor de la pieza de trabajo. Fije la luneta en su posición.
3. Apriete los tornillos moleteados de modo que los dedos queden ajustados pero no apretados contra la pieza de trabajo. Apriete las tres tuercas (A, Fig.31) Lubrique los puntos deslizantes con aceite de máquina.
4. Cuando, después de una operación prolongada, la mandíbula se muestra desgaste, las puntas de los dedos pueden estar limadas o rectificadas.

Figura 31

Seguir Descanso (opcional)

El resto de seguimiento está montado en el sillín y sigue el

Movimiento de la herramienta de torneado. Solo se necesitan dos dedos deslizantes. El tercer dedo lo ocupa la herramienta de torneado. El apoyo de seguimiento se utiliza para operaciones de torneado en piezas de trabajo largas y delgadas. 1t evita que la pieza de trabajo se doble bajo la presión de la herramienta de torneado. (Fig. 31)

Coloque los dedos ajustados a la pieza de trabajo, pero no demasiado apretados. Lubrique los dedos durante el funcionamiento para evitar un desgaste prematuro.

Machine Translated by Google

AJUSTE

Después de un tiempo, puede ser necesario ajustar el desgaste de algunos de los componentes móviles.

Cojinetes del husillo principal

Los cojinetes del husillo principal se ajustan en fábrica. Si el juego axial se hace evidente después de un uso considerable, Los cojinetes se pueden ajustar.

Fije la tuerca ranurada (A, Fig. 32) en la parte posterior de la husillo, afloje la tuerca ranurada exterior (B, Fig. 32). Ajuste la tuerca ranurada (A, Fig. 32) hasta que se elimine todo el juego final. El husillo debe seguir girando libremente. Vuelva a apretar la tuerca ranurada (A, Fig. 32) y apriete la tuerca ranurada exterior (B, Fig. 32).

Precaución: un apriete o precarga excesivos dañarán Los cojinetes.

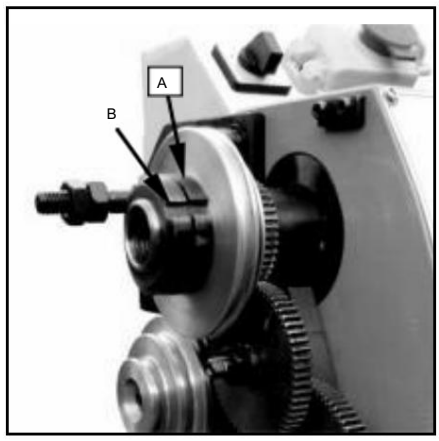


Figura 3.

Ajuste del carro transversal

La corredera transversal está equipada con una tira de refuerzo (C, Fig.33) y se puede ajustar con tornillos (D, Fig.33) equipados con tuercas de seguridad. (E, Fig.33) Afloje las tuercas de seguridad y apriete los tornillos de fijación hasta que la corredera se mueva libremente sin juego. Apriete las tuercas de seguridad para mantener el ajuste.

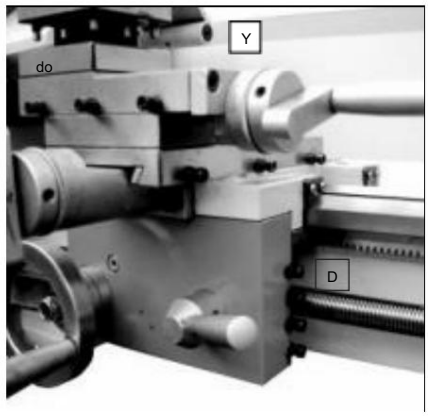


Figura 33

Ajuste de la corredera superior

La corredera superior está equipada con una tira de refuerzo (F, Fig. 34) y se puede ajustar con tornillos (G, Fig. 34) equipados con tuercas de seguridad. (H, Fig. 34) Afloje las tuercas de seguridad y apriete los tornillos de fijación hasta que la corredera se mueva libremente sin juego. Apriete las tuercas de seguridad para mantener el ajuste.

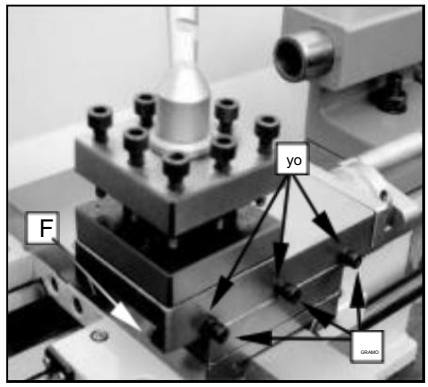


Figura 34

Ajuste de la guía de la media tuerca

El ajuste de las medias tuercas se realiza mediante tornillos (1, Fig. 35) provistos de contratuercas (J, Fig. 35). Afloje las tuercas del lado derecho del delantal y Ajuste los tornillos de control hasta que ambas medias tuercas se muevan libremente sin juego. Apriete la tuerca.

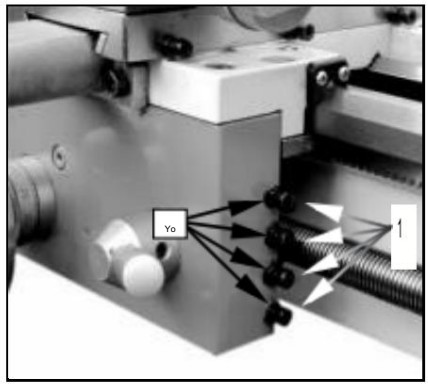


Figura 35

Machine Translated by Google

LUBRICACIÓN

PRECAUCIÓN
LUBR1CAT10N

El torno debe recibir servicio en todos los puntos de lubricación.
¡Y todos los depósitos llenos hasta el nivel operativo antes
de poner el torno en servicio!
¡El incumplimiento puede causar daños graves!

NOTAS:

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

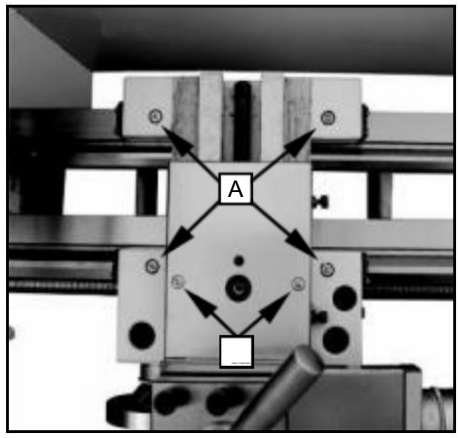


Figura 36

1. Transporte

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

2. Deslizamiento transversal

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

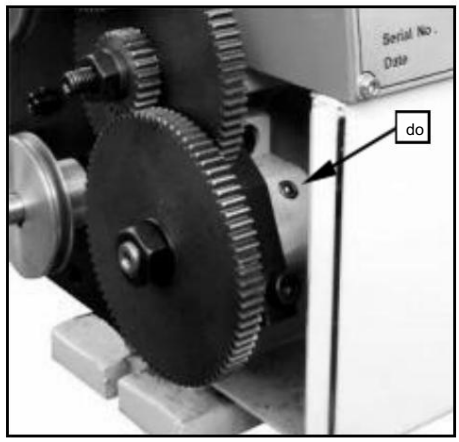


Figura 37

3. Husillo

Lubrique el puerto de aceite izquierdo (C, Fig. 37) y el puerto de aceite derecho (D, Fig. 38) con aceite de máquina 20W una vez al día.

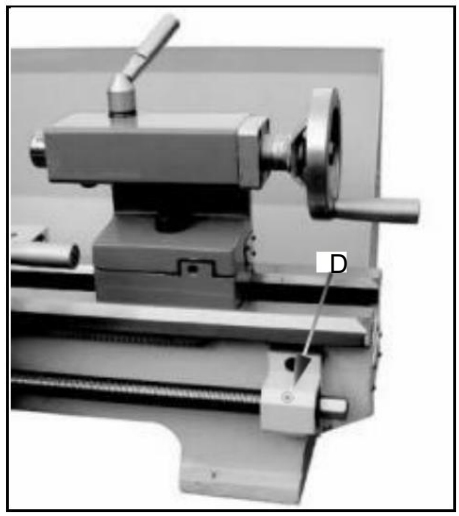


Figura 38

Machine Translated by Google

CONEXIONES ELÉCTRICAS

> ¡ADVERTENCIA!
>
> La conexión del cableado y todos los demás trabajos eléctricos sólo pueden ser realizados por un electricista autorizado.
>
> ¡El incumplimiento de esta norma puede provocar lesiones graves y daños a la maquinaria y a la propiedad!

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

Confirme que la potencia disponible en la ubicación del torno sea la misma que la del torno. Utilice el diagrama de cableado (Fig. 3-9) para conectar el torno a la red eléctrica.

Asegúrese de que el torno esté correctamente conectado a tierra.

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

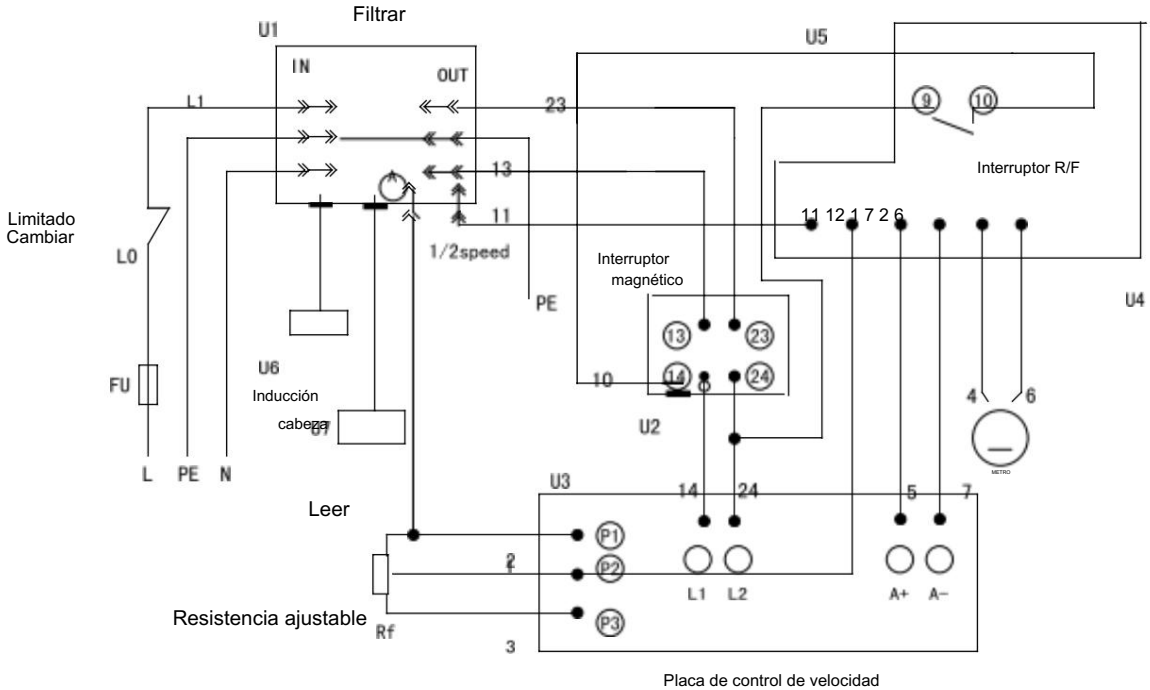


Figura 39

Machine Translated by Google

MANTENIMIENTO

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

1. Para mantener la precisión y funcionalidad de la máquina, es esencial tratarla con cuidado, mantenerla limpia y engrasarla y lubricarla regularmente. Solo a través de un buen cuidado, puede estar seguro de que la calidad de trabajo de la máquina se mantendrá constante.

NOTAS:

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

El aceite, la grasa y los productos de limpieza son contaminantes y no deben eliminarse por el desagüe ni junto con la basura normal. Elimine estos productos de acuerdo con las disposiciones legales vigentes en materia de medio ambiente. Los trapos de limpieza impregnados con aceite, grasa y productos de limpieza son fácilmente inflamables. Recoja los trapos de limpieza o lanas de limpieza en un recipiente cerrado adecuado y deséchelos de forma respetuosa con el medio ambiente; ¡no los tire junto con la basura normal!

2. Lubrique ligeramente todas las guías antes de cada uso. Los engranajes de cambio y el husillo deben También se puede lubricar ligeramente con grasa a base de litio.

3. Durante la operación, las virutas que caen sobre la superficie deslizante deben limpiarse a tiempo y se debe realizar una inspección con frecuencia para evitar que caigan en la posición entre el soporte de la máquina herramienta y la guía de la bancada del torno. El fieltro asfáltico debe limpiarse en un momento determinado.

NOTAS:

No retire las virutas con las manos desnudas. Existe riesgo de cortes debido a las virutas con bordes afilados.
Nunca utilice disolventes o agentes de limpieza inflamables o que generen humos nocivos. Proteja los componentes eléctricos, como motores, interruptores, cajas de interruptores, etc., contra la humedad durante la limpieza.

4. Después de la operación todos los días, elimine todas las virutas y limpie las diferentes partes de la máquina herramienta y aplique aceite para máquina herramienta para evitar la oxidación.

5. Para mantener la precisión del mecanizado, tenga cuidado del centro y la superficie de la pieza. máquina herramienta para el mandril y la guía y evitar daños mecánicos y el desgaste debido a una guía inadecuada.

6. Si se encuentran daños, se debe realizar el mantenimiento inmediatamente.

NOTAS:

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

Machine Translated by Google

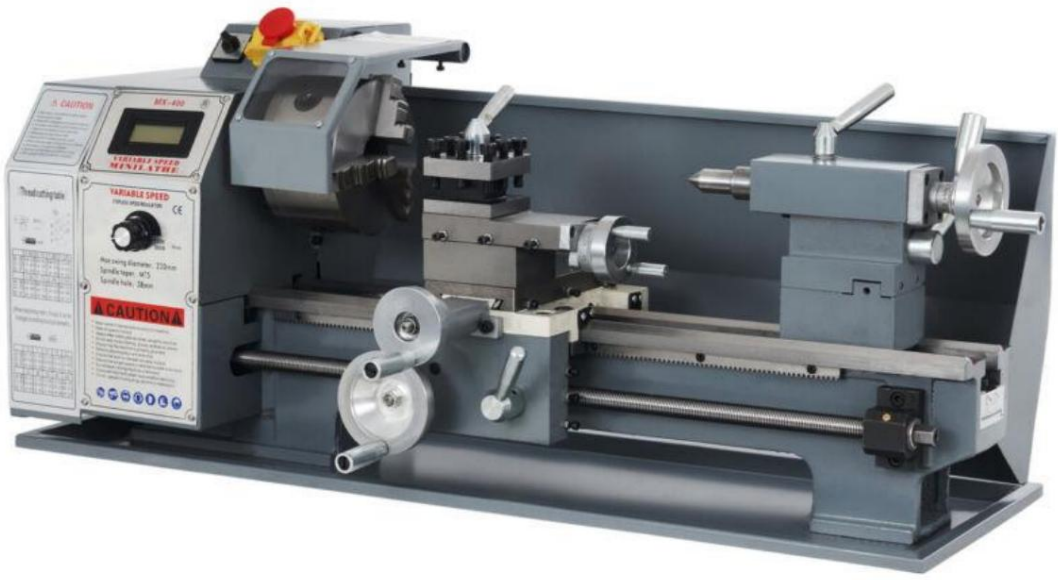
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema	Posible Razón	Eliminación
Superficie de la pieza de trabajo demasiado áspera Herramienta		Reafilar la herramienta
desafilada	Muelles para herramientas	Herramienta de sujeción con menos saliente
	Alimentación demasiado alta	Reducir la alimentación
	El radio en la punta de la herramienta es demasiado pequeño	1 aumentar radio
La pieza de trabajo se vuelve cónica	Los centros no están alineados (contrapunto) se ha compensado)	Ajuste el contrapunto al centro
	La corredera superior no está bien alineada (corte) con la corredera superior)	Alinee bien la corredera superior
El torno está parloteando	Alimentación demasiado alta	Reducir la alimentación
	Holgura en el cojinete principal	Ajuste del cojinete principal
El centro se calienta	La pieza de trabajo se ha expandido	Afloje el centro del contrapunto
La herramienta tiene un borde corto	La velocidad de corte es demasiado alta	Reducir la velocidad de corte
vida	Alimentación cruzada demasiado alta	Alimentación transversal inferior (el margen de acabado no debe exceder 0,5 mm)
	1Enfriamiento insuficiente	Más refrigerante
Desgaste del flanco demasiado alto	Ángulo de holgura demasiado pequeño	1Aumentar el ángulo de separación
	La punta de la herramienta no está ajustada al centro alto	Ajuste de altura correcto de la herramienta
El filo se rompe El ángulo de cuña es demasiado pequeño (acumulación de calor)		1Aumentar el ángulo de cuña
	Grietas en el molido debido a un uso incorrecto enfriamiento	Enfriar uniformemente
	Holgura excesiva en el husillo cojinete	Ajuste la holgura en el cojinete del husillo.
	Disposición (vibraciones)	acuerdo
El hilo cortado está mal	La herramienta está sujetada incorrectamente o tiene que ajustarse demasiado al centro.	
	se ha comenzado a moler el mal forma	Afilar el ángulo correctamente
	Tono incorrecto	Ajuste el tono correcto
	Diámetro incorrecto	Gire la pieza de trabajo al diámetro correcto
El husillo no se activa. Interruptor de parada de emergencia activado.		Desbloquear el interruptor de parada de emergencia

Machine Translated by Google

PARTS LIST FOR

MX-220*750



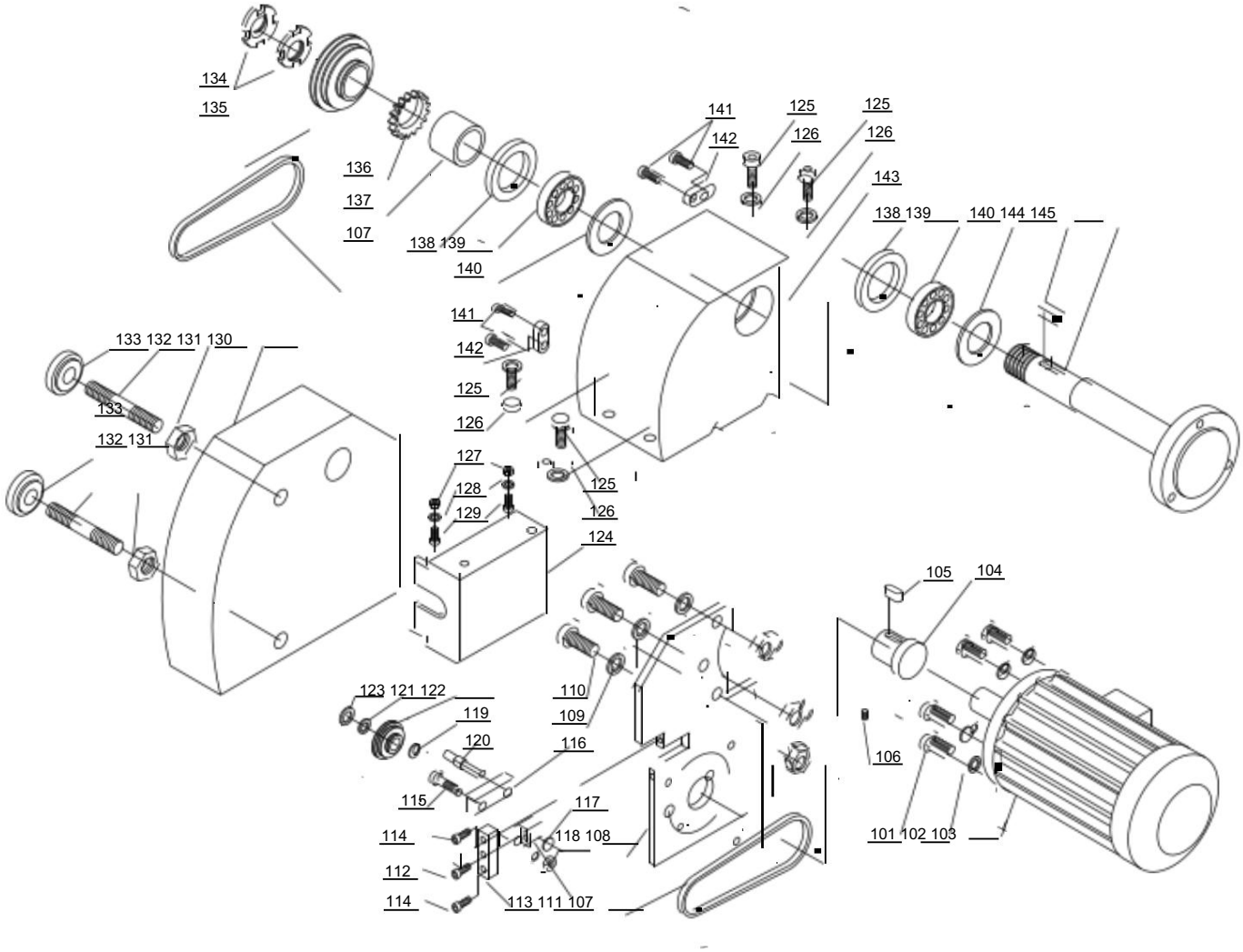
Lea y comprenda el manual de funcionamiento y la información de seguridad.

¡Antes de Operarme!

Machine Translated by Google

TORNO DE VELOCIDAD VARIABLE MX-220*750

Conjunto de cabezal



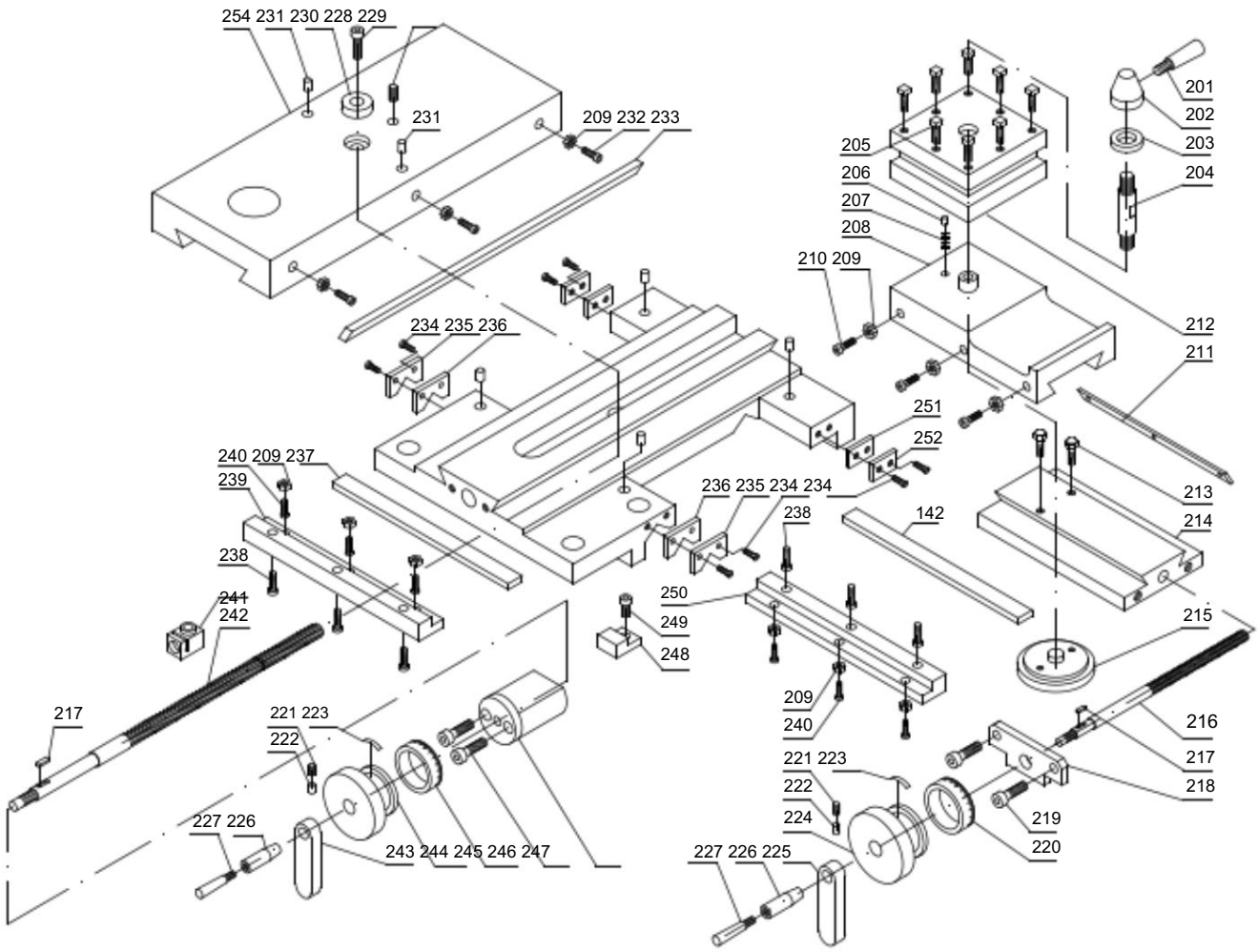
Nro. de piezas	Descripción	especificación	Cantidad
101	Tornillo	M5x25	4
102	Arandela		4
103	Motor de corriente continua	Sin escobillas	1
104	Extractor de motor		1
105	Llave	A4x4x20	1
106	Tornillo	M6x8	1
107	Cinturón	370 mm	2
108	Placa de soporte		1
109	Arandela	8	3
110	Tornillo	M8x20	3
111	Bloquear		1
112	Tornillo	M6x30	1
113	Bloquear		1
114	Tornillo	M6x20	1
115	Tornillo		1
116	Bloquear		1
117	Arandela		1
118	Tuerca		1
119	Anillo de resorte	∅8x0,8	1
120	Tornillo		1
121	Cojinete		1
122	Polea		1

Número de	Descripción	especificación	Cantidad
	Anillo de resorte	∅ 22x1	1
	Cubrir		1
	Tornillo	M8x25 8	4
	Arandela		4
	Tuerca	M8	2
	Arandela	8	2
	Tornillo	M8	2
	Cubierta del cinturón		1
	Tuerca	M10	2
	Tornillo	M10x80	2
	Tuerca	M10	2
	Tuerca	M27x1	2
	Extractor de husillo		1
	Engranaje	40T	1
	Separador		1
	Empaquetadora		1
	Cojinete	30206	1
	Cobertura de grasa		1
	Tornillo	M4x10	2
	Bloquear		1
	Clavijero		1
pieza 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143	Llave	63x8x15	
145	Huso		1

Machine Translated by Google

TORNO DE VELOCIDAD VARIABLE MX-220*750

Conjunto de carro, corredera superior y corredera transversal



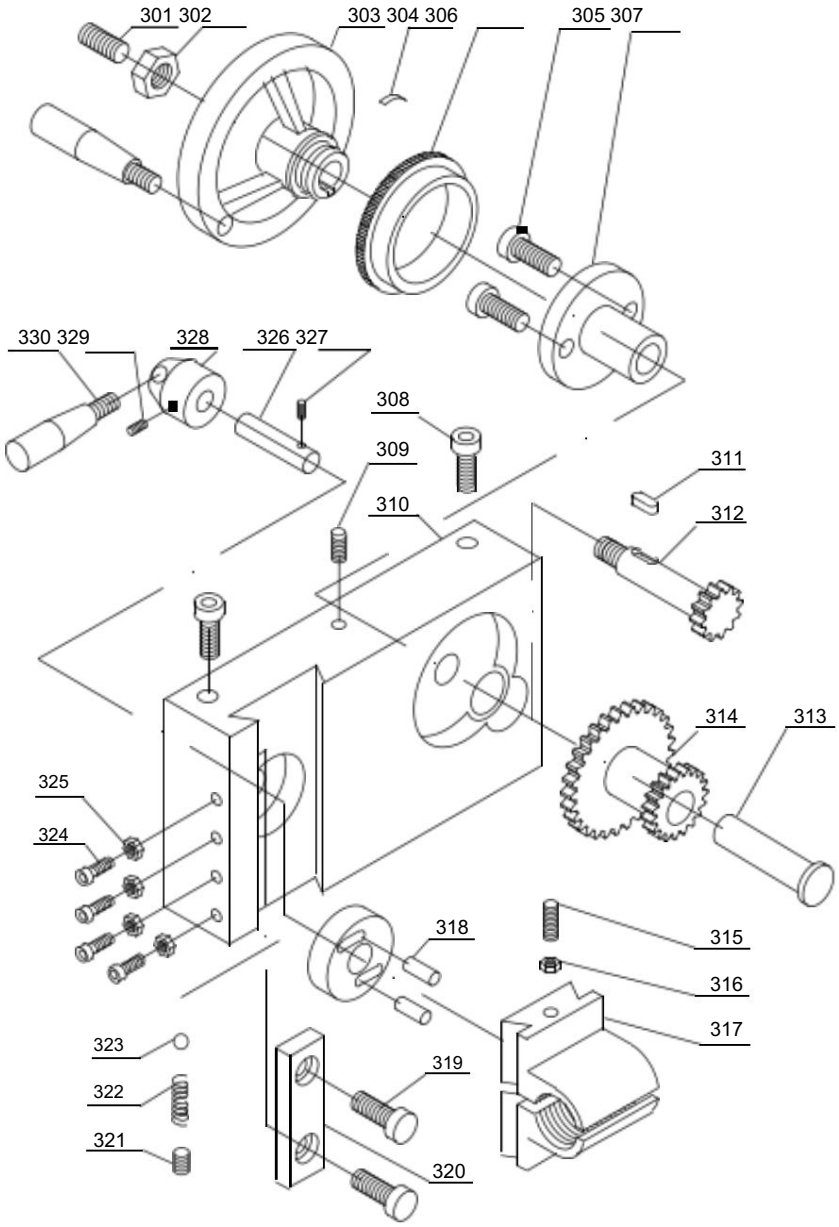
N.º de pieza	Descripción	Especificación	Cantidad
228 229	Tornillo	M4X8	1
230	Casquillo		1
231	Tornillo de copa de aceite	M5X10	1
232	Tornillo de la chaveta		1
233	Tapa del limpiaparabrisas		1
234	Tornillo	F5	2
235	de la chaveta	M4X20	3
236	del limpiaparabrisas		1
237	Tuerca del		8
238	tornillo del		2
239	bloque deslizante		2
240	Tornillo de	M5X10	1
241		M4x10	6
242	avance Bloque de		1
243	manija Tornillo del		1
244	collar del volante		1
245	Tornillo		1
246	de la placa		1
247	de sujeción	M4x01	2
248	del soporte Tornillo del		1
249	bloque		1
250	deslizante		1
251			1
252	Limpiaparabrisas		2
253	Tapa		2
254	del limpiaparabrisas Chaveta		1
	Corredera transversal		1

Número de piezas	Descripción	Especificación	Cantidad
228	Tornillo	M4x8	0
229	Tornillo	M5x10	0
230	Arbusto		0
231	Copa de aceite		1
232	Tornillo	F5	2
233	Gibraltar	M4x20	0
234	Tornillo		8
235	Cubierta del limpiaparabrisas		1
236	Limpiaparabrisas		1
237	Gibraltar		0
238	Tornillo	M5x10	6
239	Bloque deslizante		0
240	Tornillo	M4x10	6
241	Tuerca		0
242	Tornillo de avance		0
243	Bloque de manija		0
244	Volante		0
245	Cuello		0
246	Tornillo	M6x50	1
247	Soporte		0
248	Placa de sujeción		0
249	Tornillo		0
250	Bloque deslizante		0
251	Limpiaparabrisas		1
252	Cubierta del limpiaparabrisas		1
253	Gibraltar		0
251	Diapositiva cruzada		0

Machine Translated by Google

TORNO DE VELOCIDAD VARIABLE MX-220*750

Abr en Asamblea



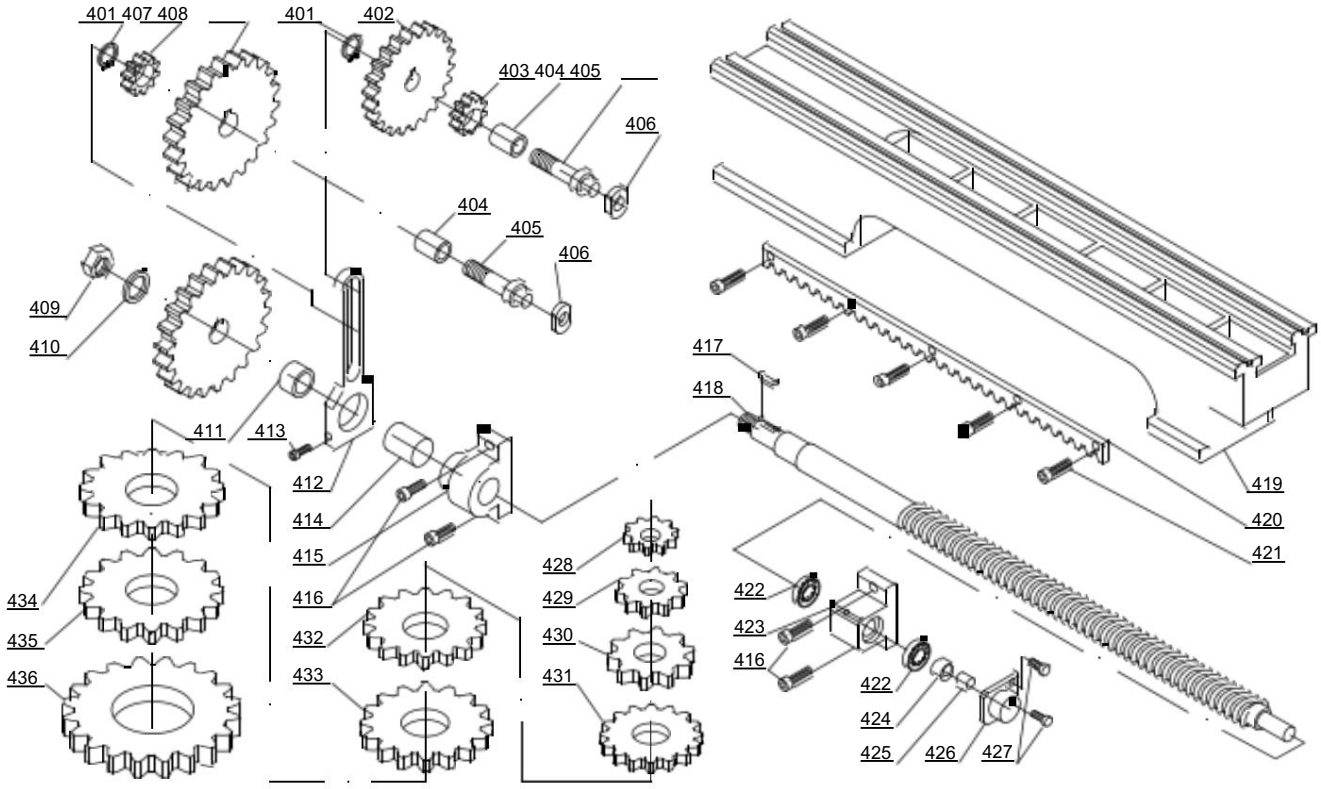
Nro. de piezas	Descripción	especificación	Cantidad
301	Tornillo	M8x8	1
302	Tuerca	M8	1
303	Volante		1
304	Primavera		1
305	Tornillo	M5x10	2
306	Cuello		1
307	Soporte		1
308	Tornillo	M8x25	2
309	Tornillo	M5x8	1
310	Delantal		1
31 1	Llave	A3x3x8	1
312	Eje de engranaje	14T	1
313	Eje		1
314	Engranaje	44/21T	1
315	Tornillo	M4x35	1
316	Tuerca	M4	1

Nro. de piezas	Descripción	especificación	Cantidad
317	Media nuez		1
318	Alfiler	∅ 4x10	1
319	Tornillo	M4x10	2
320	Bloquear		1
321	Tornillo	M6x8	1
322	Primavera	0,6 x 3,5 x 12	1
323	Pelota	∅ 4,5	2
324	Tornillo	M4 x 12	4
325	Tuerca	M4	1
326	Eje		1
327	Alfiler	∅3x30	2
328	Base de la mano		1
329	Tornillo	M5X6	1
330	Manejar		1
331	Manejar		1

Machine Translated by Google

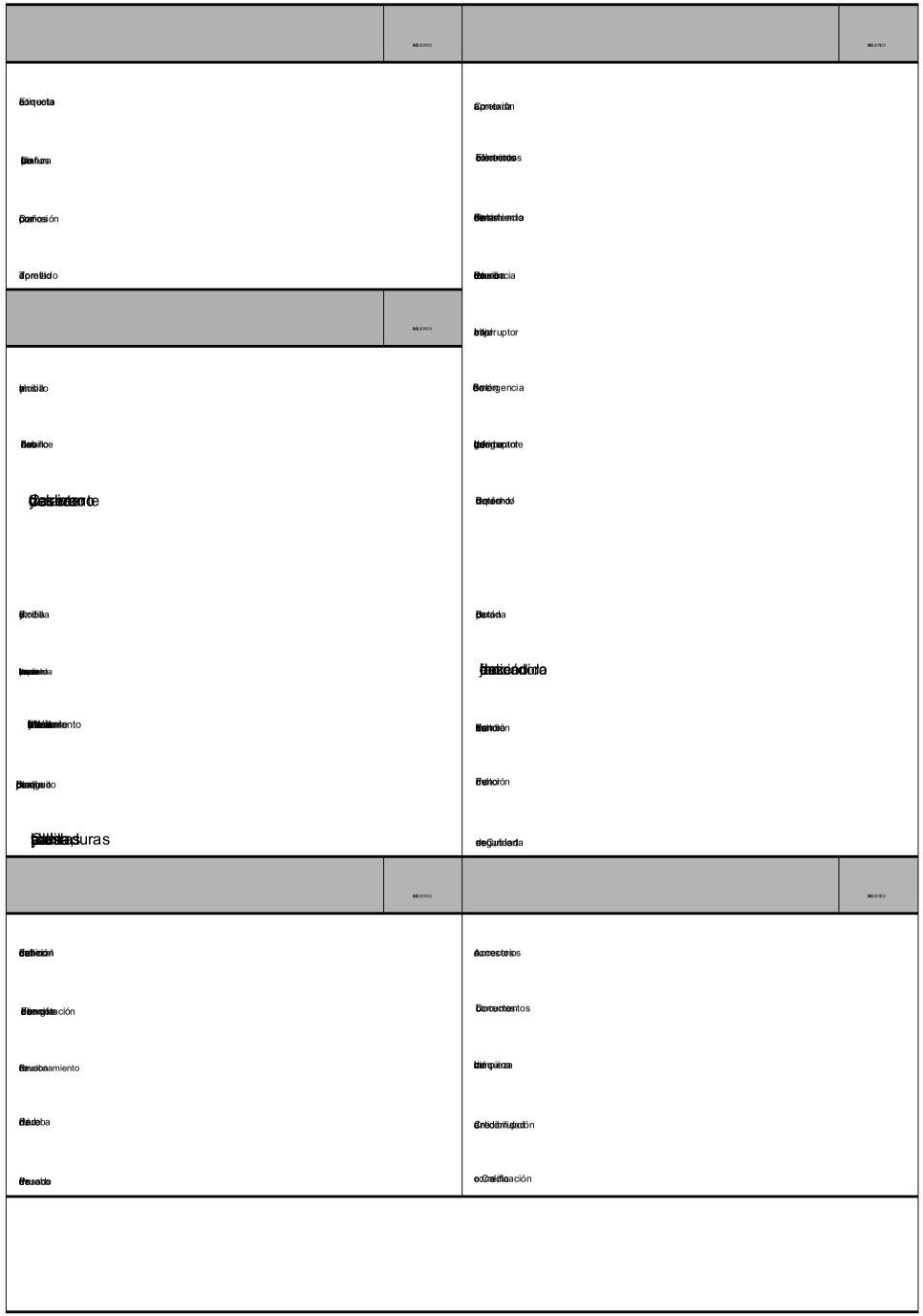
TORNO DE VELOCIDAD VARIABLE MX-220*750

Cambio de marchas, montaje de la cama



Nro. de piezas	Descripción	especificación	Cantidad
401	Anillo de resorte		2
402	Engranaje	60T	1
403	Engranaje	20T	1
404	Arbusto		1
405	Tornillo		1
406	Tuerca	M8	1
407	Engranaje	24T	1
408	Engranaje	80T	1
409	Tuerca	M10	1
410	Arandela	10	1
411	Arbusto		1
412	Marco		1
413	Tornillo	M6x35	1
414	Arbusto		1
415	Soporte de izquierda		1
416	Tornillo	M6x14	2
417	Llave	A3x3x16	1
418	Tornillo de avance		1

Número de piezas	Descripción	especificación	Cantidad
419	Cama		1
420	Estante		1
421	Tornillo	M2x12	5
422	Cojinete	51100	2
423	Soporte adecuado		1
424	Tuerca		1
425	Tornillo	M8x6	1
426	Cubrir		1
427	Tornillo	M4x12	2
428	Engranaje	25T	1
429	Engranaje	30T	1
430	Engranaje	33T	1
431	Engranaje	35T	1
432	Engranaje	40T	1
433	Engranaje	45T	1
434	Engranaje	50 toneladas	1
435	Engranaje	52T	1
436	Engranaje	66T	1



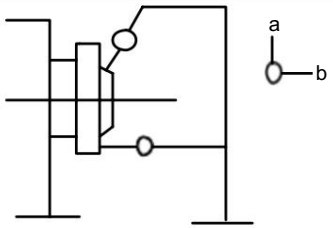
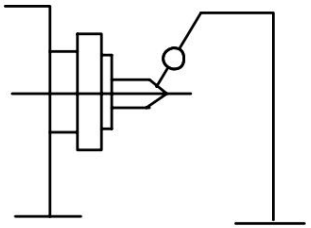
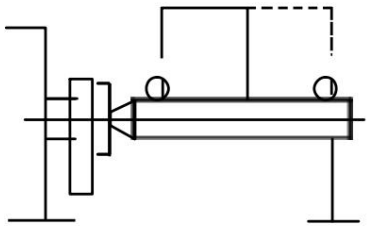
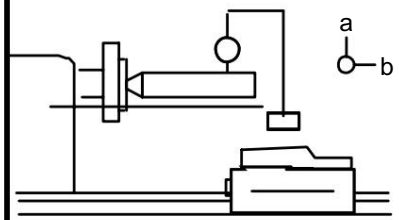
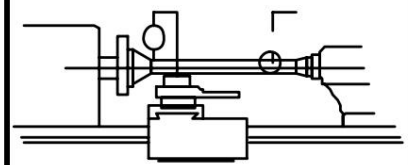
Machine Translated by Google

MX-220*750

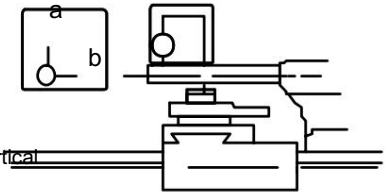
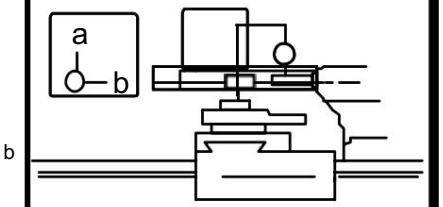
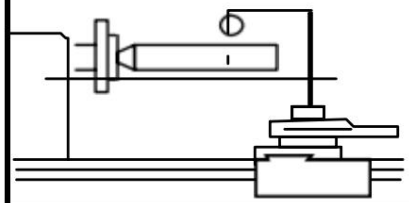
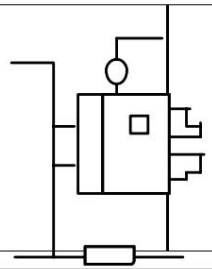
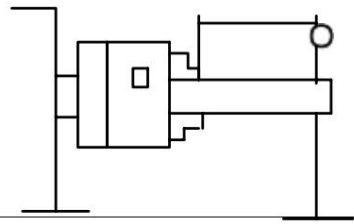
Nombre	
Fecha	
Inspector	

Machine Translated by Google

MX-220*750

N.º DE INSPECCIÓN ARTÍCULO		DIAGRAMA	TOLERANCIA (mm) REAL	ADMISIBLE	
1	Descentramiento del husillo nariz un plano radial plano de la cara b		un 0,01 b0,015		
2	Descentramiento del centro		0,03		
3	Descentramiento del orificio cónico del husillo a nariz del husillo b distancia 250		un 0,015 b0,03		
4	Paralelismo de centro línea de movimiento del husillo al carro a en el plano horizontal b en el plano vertical		un 0,03/250 b0,03/250	a b	
5	Diferencia entre dos centros (mayor en el contrapunto)		0,02-0,06		

MX-220*750

N.º DE INSPECCIÓN ARTÍCULO		DIAGRAMA	TOLERANCIA (mm) REAL	ADMISIBLE	
6	Paralelismo de Movimiento del eje del contrapunto hacia el carro a en el plano horizontal b en el plano vertical		un 0,025/50 b0,025/50	a b	
7	Paralelismo de Orificio cónico del eje del contrapunto para el movimiento del carro a en el plano horizontal b en el plano vertical		un 0,03/250 b0,02/250	a b	
8 líneas	Paralelismo de centro de husillo hasta la parte superior movimiento de diapositivas		0,04/50		
9	Descentramiento radial de arrojar		0,04		
10	Descentramiento radial de ø20 prueba bar		0,08/100		

Machine Translated by Google

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

REPRESENTANTE CE	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Fráncfort del Meno.
REPRESENTANTE DEL REINO UNIDO	YH CONSULTING LIMITADA. C/O YH Consulting Limited Oficina 147, Centurion House, Carretera de Londres, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

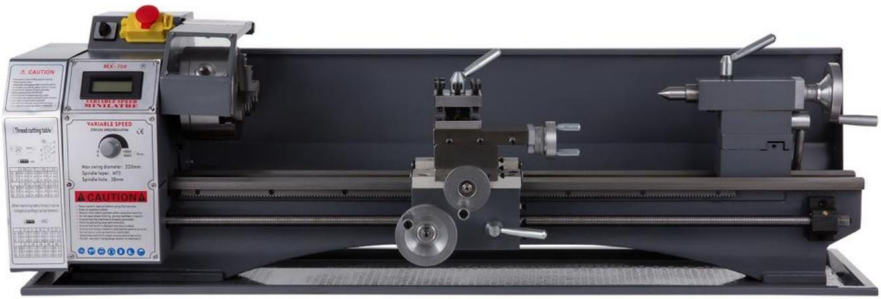
INSTRUKCJA OBSŁUGI

MX-220*750

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE



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

POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami: Wsparcie techniczne i certyfikat E-Gwarancji www.vevor.com/support

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

Machine Translated by Google

NOTATKA

Informacje zawarte w tym podręczniku mają służyć jako przewodnik po obsłudze tych maszyn i nie stanowią części żadnej umowy. Zawarte w nim dane zostały uzyskane od producenta maszyny. i z innych źródeł. Chociaż dołożono wszelkich starań, aby zapewnić dokładność tych transkrypcji, byłoby niepraktyczne zweryfikować każdy element. Ponadto, rozwój maszyny może oznaczać że dostarczony sprzęt może różnić się szczegółowo od opisów zawartych w niniejszym dokumencie. W związku z tym odpowiedzialność leży po stronie użytkownika, aby upewnić się, że opisany sprzęt lub proces jest odpowiedni do zamierzonego celu przeznaczony.

OGRANICZONA GWARANCJA

Dokładamy wszelkich starań, aby zapewnić, że nasze produkty spełniają wysokie standardy jakości i trwałości oraz gwarantujemy pierwotnemu detalicznemu konsumentowi/nabywcy naszych produktów, że każdy produkt jest wolny od wad materiałowych i wykonanie w następujący sposób: JEDEN ROCZNY OGRANICZONY GWARANCJA NA WSZYSTKIE PRODUKTY, JEŚLI NIE OKREŚLONO INACZEJ W INNY SPOSÓB. Niniejsza Gwarancja nie ma zastosowania do wad wynikających bezpośrednio lub pośrednio z niewłaściwego użytkowania, nadużycia, zaniedbania lub wypadków, normalnego zużycia, naprawy lub zmian poza naszymi obiektami lub braku konserwacji.

W żadnym wypadku nie ponosimy odpowiedzialności za śmierć, obrażenia osób lub mienia ani za zdarzenia przypadkowe, losowe, szczególne lub szkody następcze powstałe w wyniku użytkowania naszych produktów.

Aby skorzystać z tej gwarancji, produkt lub część muszą zostać zwrócone do nas w celu zbadania, z opłaconą przesyłką. Dowód daty zakupu i wyjaśnienie reklamacji muszą towarzyszyć przesyłce. 1f nasz inspekcja ujawni wadę, naprawimy lub wymienimy produkt, lub zwrócimy cenę zakupu, jeśli nie będziemy w stanie szybko i łatwo dokonać naprawy lub wymiany, jeśli jesteś skłonny zaakceptować zwrot pieniędzy. Zrobimy to zwrócimy naprawiony produkt lub wymienimy go na nasz koszt, ale jeśli okaże się, że nie ma wady lub że wada wynikła z przyczyn nie objętych gwarancją Hermana, wówczas użytkownik ponosi koszty przechowywania i zwrotu produktu.

Producenci zastrzegają sobie prawo do zmiany specyfikacji w dowolnym momencie, ponieważ nieustannie dążą do zapewnienia lepszej jakości sprzętu.

Prawa autorskie. Prawa autorskie do niniejszej instrukcji są naszą własnością i nie mogą być powielane ani kopiowane bez naszej uprzedniej zgody.

Machine Translated by Google

OSTRZEŻENIE!

Przeczytaj i zrozum całą instrukcję przed przystąpieniem do konfiguracji lub obsługi zapoznaj się z instrukcją tej maszyny!

1. Ta maszyna jest zaprojektowana i przeznaczona do stosować wyłącznie przez odpowiednio przeszkolonych i doświadczonych tylko personel. Jeśli nie jesteś zaznajomiony z prawidłowe i bezpieczne użytkowanie tokarek, nie należy używać tego maszyny do czasu uzyskania odpowiedniego przeszkolenia i wiedzy zostało uzyskane.

2. Utrzymuj osłony na miejscu. Osłony bezpieczeństwa muszą być utrzymywane na miejscu i w dobrym stanie technicznym.

3. Wyjmij klucze regulacyjne i klucze francuskie. Przed włączeniem maszyny sprawdź, czy: wszystkie klucze regulacyjne są usunięte z narzędzie.

4. Zmniejsz ryzyko przypadkowego uruchomienia. Upewnij się, że przełącznik jest w pozycji WYŁĄCZONY przed podłączeniem narzędzia.

5. Nie używaj narzędzia na siłę. Zawsze używaj narzędzia z prędkością dla którego został zaprojektowany.

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

7. Dbaj o narzędzia. Utrzymuj narzędzia ostre . i czyste, aby zapewnić najlepszą i najbezpieczniejszą pracę. Postępuj zgodnie z instrukcją smarowania i zmiana akcesoriów.

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

9. Sprawdź, czy części nie są uszkodzone. Sprawdź, czy części ruchome są wyrównane, czy części nie są uszkodzone, czy nie ma mocowania, i wszelkie inne warunki, które mogą mieć wpływ na działanie narzędzi. Osłona lub jakakolwiek uszkodzona część powinna zostać naprawiona lub wymieniona.

1 0. Wyłącz zasilanie. Nigdy nie zostawiaj maszyny bez nadzoru. Nie zostawiaj maszyny aż do całkowitego zatrzymania.

1 1 .Utrzymuj miejsce pracy w czystości, Miejsca zagracone i ławka rezerwowych zaprasza do wypadków.

1 2 .Nie używać w niebezpiecznym środowisku. Nie używaj elektronarzędzi w miejscach wilgotnych lub mokrych. lub wystawiać je na deszcz. Utrzymuj miejsce pracy w dobrym stanie oświetlony.

13. Trzymaj dzieci i gości z daleka. Wszystkie odwiedzający powinni zachować bezpieczną odległość obszar roboczy.

14. Zabezpiecz warsztat przed dziećmi. Załóż kłódki i wyłączniki główne, a także wyjmij kluczyki ze stacyjki.

15.Noś odpowiedni ubiór. Luźne ubranie, rękawiczki, krawaty, pierścionki, bransoletki lub inne biżuteria może zostać wciągnięta przez ruchome części. Zalecane jest noszenie obuwia antypoślizgowego. ochronna osłona włosów, służąca do przytrzymywania długich włosów. Nie należy nosić żadnego rodzaju rękawiczek.

16. Zawsze używaj okularów ochronnych. Codziennie okulary mają wyłącznie szkła odporne na uderzenia; nie są to okulary ochronne.

1 7 .Nie wychylaj się za daleko. Utrzymuj równowagę . i równowagę w każdej chwili.

1 8. Nie zbliżaj rąk do noża podczas Maszyna działa.

19. Nie wykonuj żadnych prac przygotowawczych podczas pracy maszyny.

2 0 . Przeczytaj i zrozum wszystkie ostrzeżenia opublikowane na maszynie.

2 1 . Niniejsza instrukcja ma na celu zapoznanie z technicznymi aspektami tego tokarka. Nie jest to i nie miało być to podręcznik szkoleniowy.

2 2 . Niedostosowanie się do wszystkich ostrzeżeń może skutkować poważnymi konsekwencjami. obrażenia.

2 3 . Trochę pyłu powstałego podczas szlifowania mechanicznego, piłowanie, szlifowanie, wiercenie i inne prace budowlane zawierają substancje chemiczne, o których wiadomo, że powodują raka, wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne. Niektóre przykłady tych substancji chemicznych to ołów z farby na bazie ołowiu; Krystaliczna krzemionka z cegieł i cementu oraz innych produktów murarskich.

2 4 . Ryzyko związane z tymi ekspozycjami jest różne, w zależności od tego, jak często robisz tego typu rzeczy praca. Aby zmniejszyć narażenie na te substancje chemiczne: pracuj w dobrze wentylowanym pomieszczeniu i używaj zatwierdzonego sprzętu bezpieczeństwa, takie jak maski przeciwpyłowe, które zostały specjalnie zaprojektowane, by filtrować nasze mikroskopijne cząsteczki.

Machine Translated by Google

DANE TECHNICZNE:

	MX-220*750
Pojemności:	
Huśtawka nad łóżkiem	220 mm
Swing over Cross Slide	110 mm
Odległość między środkami	400 mm
Szerokość łóżka	100mm
Główka:	
Otwór przez wrzeciono	38mm
Stożek w końcówce wrzeciona	MT5
Liczba prędkości wrzeciona	Zmienny
Zakres prędkości wrzeciona	0-1250/0-2500 obr./min
Podawanie i nawlekanie:	
Liczba gwintów metrycznych	9
Zakres gwintów metrycznych	0,5-3 mm
Liczba gwintów imperialnych	10
Zakres gwintów imperialnych	10-44 TPI
Zakres podawania wzdłużnego	0,1-0,20 mm
Związek i przewóz:	
Typ słupka narzędziowego	4-drożny
Maksymalny ruch ślizgu złożonego	55 mm
Maksymalny ruch poprzecznego ślizgu	75 mm
Maksymalny przesuw wózka	276 mm
Konik:	
Przesuw wrzeciona konika	60mm
Stożek wrzeciona konika	MT2
Różnorodny:	
Silnik główny:	1100 W
Wymiar:	
Długość	1120 mm
Szerokość	340 mm
Wysokość	430 mm
Waga	80 KG

Specyfikacje zawarte w niniejszej instrukcji są podane jako ogólne informacje i nie są wiążące. Zastrzegamy sobie prawo do dokonywania, w dowolnym momencie i bez wcześniejszego powiadomienia, zmian lub modyfikacji części, wyposażenia i akcesoriów uznanych za niezbędne z jakiegokolwiek powodu.

Machine Translated by Google

SPIS TREŚCI

OGRANICZONA GWARANCJA 1
OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA 2
SPECYFIKACJE 3
SPIS TREŚCI 4
ZAWARTOŚĆ KONTENERA TRANSPORTOWEGO 5
ROZPAKOWYWANIE I SPRZĄTANIE 6
RYSUNEK FUNDAMENTOWY ..... 6 OPIS
OGÓLNY 7
STEROWANIE 8
OBSŁUGA 10
AKCESORIA DO TOKAREK 15
REGULACJA..... 17
SMAROWANIE 18
PODŁĄCZENIE ELEKTRYCZNE 19
KONSERWACJA 20
ROZWIĄZANIE PROBLEMU 21

Machine Translated by Google

OSTRZEŻENIE!

Przeczytaj i zrozum całą treść tego dokumentu

Przed przystąpieniem do konfiguracji lub użytkowania przeczytaj instrukcję obsługi!

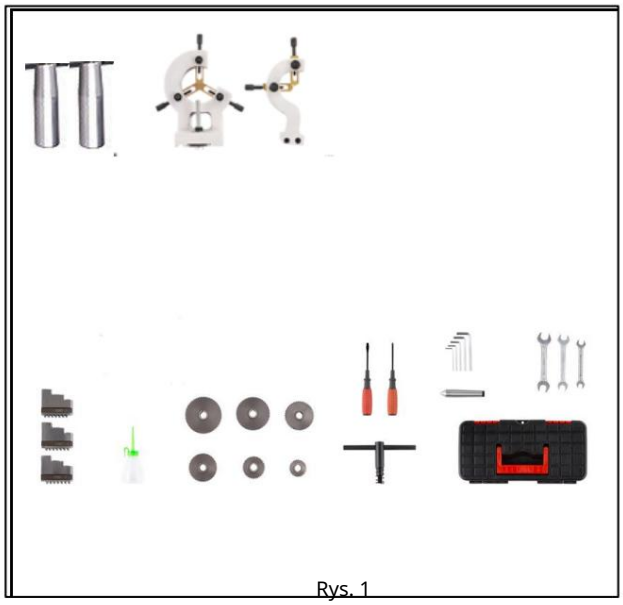
Niedostosowanie się do tego zalecenia może spowodować poważne obrażenia!

ZAWARTOŚĆ KONTENERA TRANSPORTOWEGO

1 Tokarka MX-220*750

1 Skrzynka narzędziowa

1 Instrukcja obsługi



Rys. 1

ZAWARTOŚĆ SKRZYNKI Z NARZĘDZIAMI (Rys. 1)

6 metalowych kół zębatych

3 Szczęka zewnętrzna

1 Pistolet olejowy

2 Śrubokręt

1 klucz do uchwytu szczękowego

5 kluczy nasadowych imbusowych

3 klucze dwustronne

1 Martwy środek

2 Uchwyt koła ręcznego

1 Podpórka środkowa

1 obserwator odpoczywa

Machine Translated by Google

ROZPAKOWYWANIE I SPRZĄTANIE

1. Zakończ usuwanie drewnianej skrzyni wokół tokarki

2. Sprawdź wszystkie akcesoria obrabiarki zgodnie z listą przewozową.

3. Odkręć tokarkę od spodu skrzyni transportowej.

4. Wybierz miejsce na tokarkę, które jest suche, ma dobre oświetlenie i wystarczająco dużo miejsca, aby móc serwisować tokarkę ze wszystkich czterech stron.

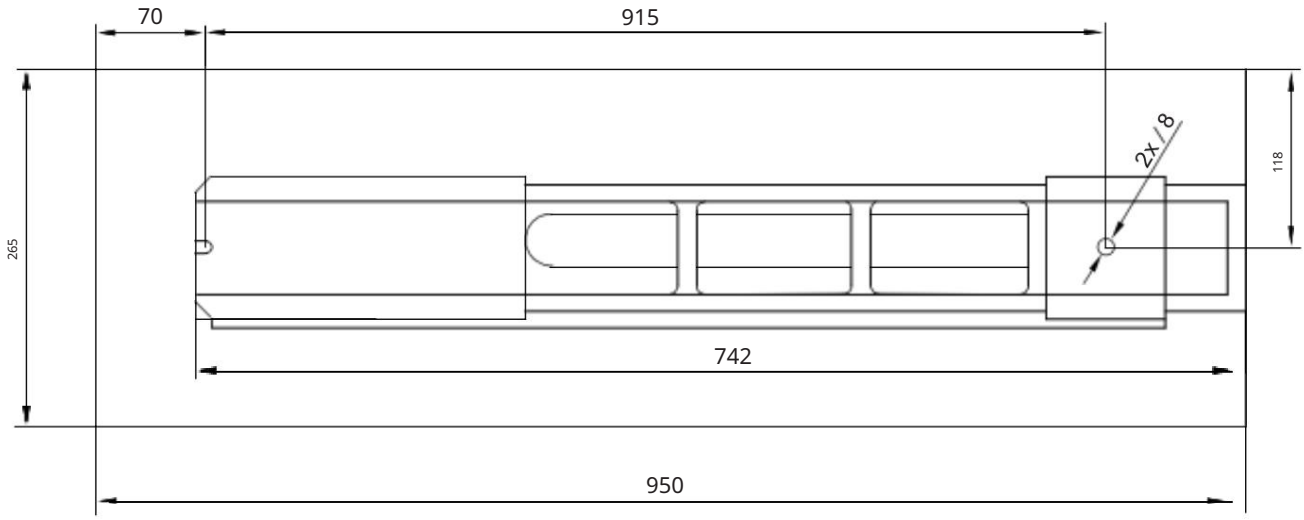
5. Przy użyciu odpowiedniego sprzętu podnoszącego powoli podnieś tokarkę z dna skrzyni transportowej. Nie podnoś przez wrzeciono. Upewnij się, że tokarka jest wyważona przed przeniesieniem na stabilny stół lub stojak.

6. Aby uniknąć skręcenia łoża, położenie tokarki musi być absolutnie płaskie i równe. Przykręć tokarkę do stojaka (jeśli jest używany). Jeśli używasz stołu, przykręć przez śrubę, aby uzyskać najlepszą wydajność.

7. Wyczyść wszystkie zabezpieczone przed rdzą powierzchnie łagodnym rozpuszczalnikiem komercyjnym, naftą lub olejem napędowym. Nie używaj rozcieńczalnika do farb, benzyny ani lakieru. Mogą one uszkodzić malowane powierzchnie. Pokryj wszystkie wyczyszczone powierzchnie cienką warstwą oleju maszynowego 20W.

8. Zdejmij pokrywę przekładni końcowej. Wyczyść wszystkie elementy zespołu przekładni końcowej i pokryj wszystkie koła zębate z gęstym, nie rozpryskującym się smarem.

RYSUNEK FUNDAMENTOWY



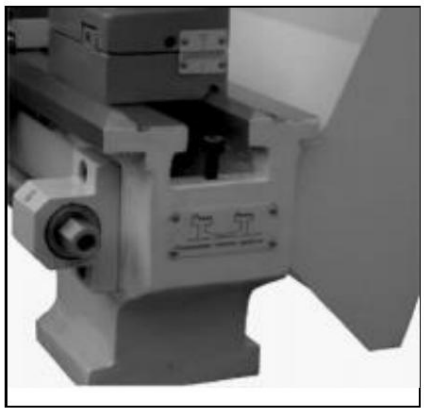
Rys. 2

Machine Translated by Google

OGÓLNY OPIS

Łoże tokarki (rys. 3)

Łoże tokarki wykonane jest z wysokiej jakości żeliwa. Łącząc wysokie policzki z mocnymi żebrami poprzecznymi, powstaje łoże o niskich wibracjach i sztywności. 1t integruje wrzeciennik i jednostkę napędową, do mocowania wózka i śruby pociągowej. Dwa precyzyjnie szlifowane V – bocznie i szlifowane, są
dokładny przewodnik dla wózka i konika.
silnik główny jest zamontowany z tyłu lewej strony
łóżko.



Rys. 3

Główka (rys. 4)

Główka wykonana z wysokiej jakości odlewu o niskim poziomie wibracji żeliwo. Jest przykręcone do łóżka czterema śrubami.

Wrzeciennik mieści wrzeciono główne z dwoma
precyzyjne łożyska stożkowe i jednostka napędowa.
Wrzeciono główne przekazuje moment obrotowy podczas
toczenia. Przytrzymuje również obrabiane przedmioty i
urządzenia mocujące (np. uchwyt 3-szczękowy).

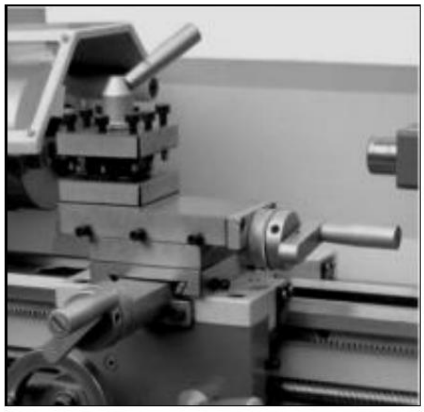
Rys. 4

Powóz (rys. 5)

Wózek wykonany jest z wysokiej jakości żeliwa. Części ślizgowe są gładko szlifowane. Pasują do V na łożu bez luzu. Dolne części ślizgowe można łatwo i prosto wyregulować. Suwak poprzeczny jest zamontowany na wózku i porusza się na jaskółczym ogonie. Luz w suwie poprzecznym można regulować za pomocą klinów.

Przesuń suwak poprzeczny za pomocą wygodnie umieszczonego pokrętła. Na pokrętle znajduje się stopniowany kołnierz.

Na górnym suwaku zamontowano czterokierunkowy uchwyt narzędziowy.
umożliwia zaciśnięcie czterech narzędzi. Poluzuj środek
uchwyt zaciskowy umożliwiający obrócenie dowolnego z czterech narzędzi i ustawienie ich w odpowiedniej pozycji.

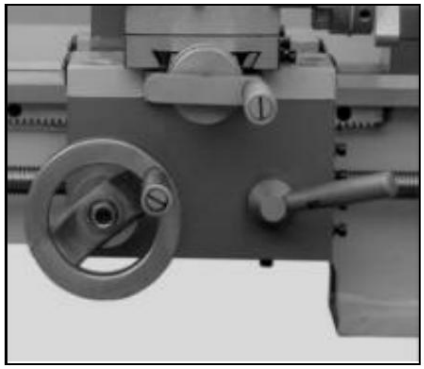


Rys. 5

Fartuch (rys. 6)

Fartuch montowany jest na łożu. W 1t znajduje się półnakrętka z dźwignią załączającą, służąca do uruchamiania automatycznego podawania. Półnakrętki prowadzące można regulować od zewnątrz.

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

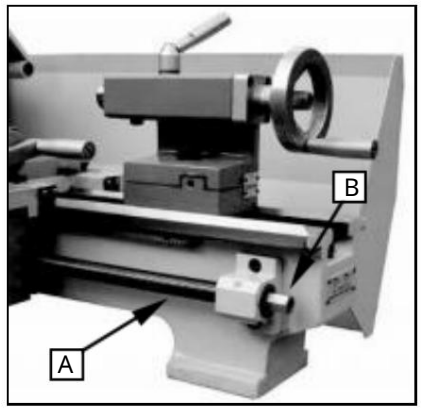


Rys. 6

Machine Translated by Google

Śruba pociągowa

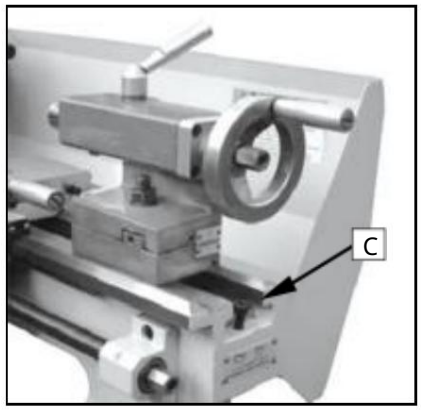
Śruba pociągowa (A, rys. 7) zamontowana jest z przodu łoża maszyny. Po lewej stronie jest połączona ze skrzynią biegów .
automatyczny posuw i jest obsługiwany przez łożysko z obu stron
końce. Nakrętka sześciokątna (B, rys.7) na prawym końcu jest zaprojektowana tak, aby przejmować luz na śrubie pociągowej.



Ryc.7

Konik (rys. 8)

Konik przesuwa się w kształcie litery V i można go zamocować w dowolnym miejscu. Konik ma wytrzymałe wrzeciono z gniazdem stożkowym Morse'a nr 2 i skalą stopniowaną. Wrzeciono można zamocować w dowolnym miejscu za pomocą dźwigni zaciskowej. Wrzeciono przesuwa się za pomocą pokrętła na końcu konika .



Ryc.8

NOTATKA:

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

STEROWNICA

1. Przycisk awaryjny WŁ./WYŁ. (D, rys. 9)

Włączanie i wyłączanie urządzenia odbywa się za pomocą przycisku WŁ./WYŁ.
Naciśnij, aby zatrzymać wszystkie funkcje maszyny. Aby ponownie uruchomić, podnieś pokrywę i naciśnij przycisk ON.

2. Przełącznik (E, rys. 9)

Po włączeniu maszyny należy ustawić przełącznik w pozycji „F" , aby uzyskać obrót wrzeciona w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (do przodu). Ustaw przełącznik w pozycji „R", aby uzyskać obrót wrzeciona zgodnie z ruchem wskazówek zegara (wsteczny). Pozycja „0" jest wyłączona, a wrzeciono pozostaje bezczynne.

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

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

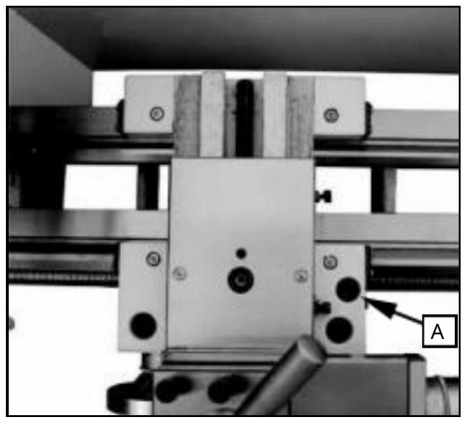
Ryc.9

Machine Translated by Google

4. Blokada wózka

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

Uwaga: śruba blokująca wózek musi być odblokowana przed
może dojść do włączenia automatycznego podawania lub uszkodzenia tokarki.



Rys. l0

5. Długość geograficznaI Pokrętło trawersuI (B, rys. 11)

Obróć pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć zespół fartucha w kierunku konika (w prawo). Obróć pokrętło
przekręć koło przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby przesunąć fartuch
montaż w kierunku główki (po lewej).

6. Dźwignia poprzecznego przesuwu (C, rys. 11)

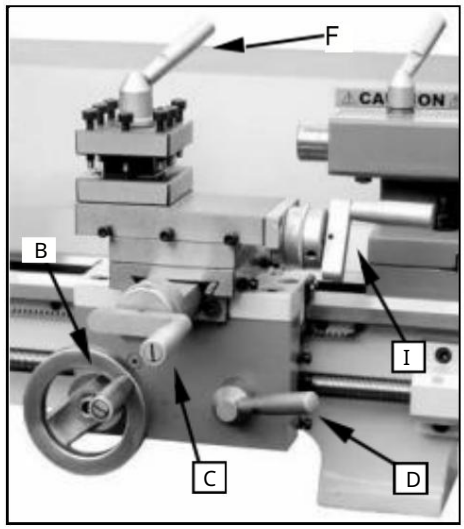
Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara przesuwa suwak poprzeczny w kierunku tyłu maszyny.

7. Dźwignia włączania nakrętki HaIf (D, rys. 11)

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

8. Dźwignia poprzeczna podpórki złożonej (E, rys. 1 1)

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



Rys. ll

9. Dźwignia wzmacniacza ciśnienia TooI Post (F, rys. 11)

Obróć przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby poluzować, i zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby poluzować.
Dokręć. Obróć narzędzie, gdy dźwignia jest odblokowana.

l0. Śruba wzmacniająca TaiIstock CI (G, rys. 12)

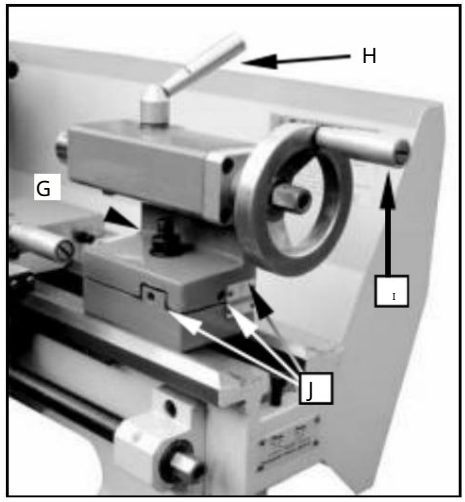
Aby zablokować, przekręć nakrętkę sześciokątną zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a aby zablokować, przekręć ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
odblokować.

II. Dźwignia wzmacniająca TaiIstock QuiII CI (H, rys. 12)

Obróć dźwignię zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby zablokować wrzeciono, lub przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby je odblokować.

l2. Koło ręczne Taistock QuiII (I, rys. 12) .

Obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć pióro - Obróć w kierunku przeciwnym,
zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby schować pióro



Rys. l2

l3. Regulacja przesunięcia zaczepu (J, rys. 01)

Trzy śruby ustalające umieszczone na podstawie konika to
używany
aby wyłączyć, ustawić konik do cięcia stożków. Poluzować
śruba blokująca na końcu konika. Poluzuj jeden zestaw boczny
śrubę, dokręcając jednocześnie drugą, aż do uzyskania wymaganego odchylenia
jest wskazane na skali. Dokręć śrubę blokującą.

Machine Translated by Google

DZIAŁANIE

Wymiana Chucka

Uchwyt wrzeciona głowicy jest cylindryczny. Poluzuj trzy śruby ustalające i nakrętki (A, rys. 13, pokazano tylko dwie) na kołnierzu uchwytu tokarki, aby usunąć uchwyt.

Zamontuj nowy uchwyt i przymocuj go za pomocą tych samych śrub ustalających i nakrętek.

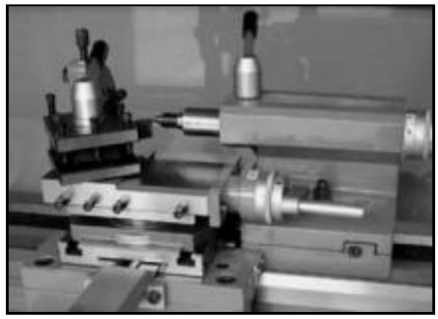
Ryc. 13

Konfiguracja narzędzi

Zamocuj narzędzie tokarskie w uchwycie narzędziowym.

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

Wysięg narzędzia powinien być ograniczony do minimum 3 / 8 cala. Lub



Ryc. 14

Kąt cięcia jest prawidłowy, gdy krawędź tnąca jest w linii z osią środkową przedmiotu obrabianego. Prawidłową wysokość narzędzia można uzyskać, porównując

ostrze narzędzia z ostrzem środka zamontowanym w

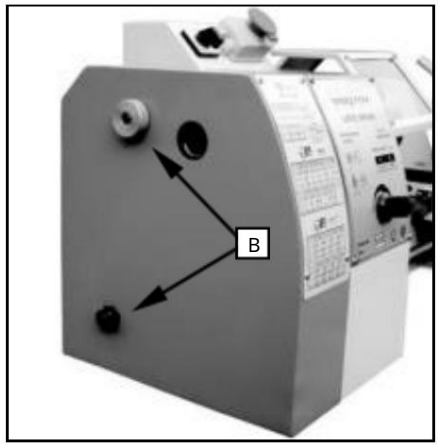
konik. W razie potrzeby należy zastosować stalowe podkładki dystansowe pod narzędziem, aby uzyskać wymaganą wysokość. (Rys. 14)

Zmień prędkość

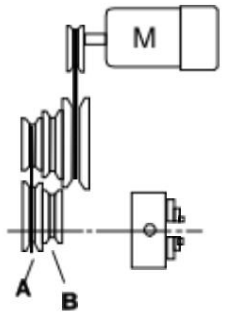
1. Odkręcić dwie śruby mocujące (B, rys.15) i
   Zdejmij osłonę ochronną.

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

3. Dokręć rolkę napinającą i ponownie dokręć nakrętkę.

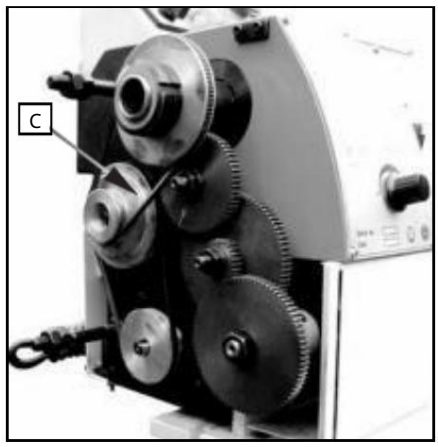


Ryc. 15



PRĘDKOŚĆ WRZECIONA min

A	B
0-1250	0-2500



Ryc. 16

Machine Translated by Google

Toczenie ręczne

Toczenie wzdłużne z automatycznym posuwem

Użyj tabeli (A Rys. 18) na tokarce do wybrania prędkości posuwu lub skoku gwintu) Wyreguluj koło zębate, jeśli wymaganego posuwu lub skoku gwintu nie można uzyskać przy użyciu zamontowanego zestawu kół zębatych)

Zmiana biegów Wymiana

1. Odłącz maszynę od źródła zasilania.

2. Odkręć dwie śruby mocujące i zdejmij osłonę ochronną.

Ryc. 17

3. Odkręć śrubę blokującą (B, rys. 19) na kwadrancie.

4. Przesuń kwadrant (C, rys. 19) w prawo.

5. Odkręć nakrętkę (D, rys. 29) ze śruby pociągowej lub nakrętki (E, rys. 19) ze śrub kwadrantowych, aby wyjąć koła zmiany biegów z przodu.

6. Zamontuj koła zębate zgodnie z tabelą gwintów i posuwów (rys.20) i ponownie przykręć koła zębate do kwadrantu.

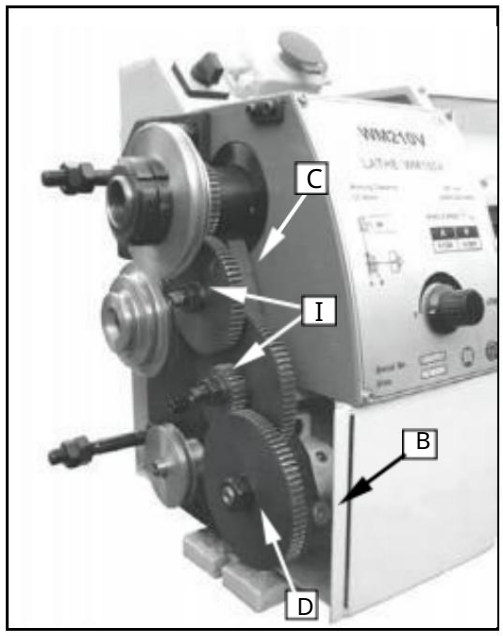
7. Obróć kwadrant w lewo, aż koła zębate ponownie się zazębią.

8. Wyreguluj luz między kołami zębatymi, wkładając zwykłą kartkę papieru jako pomoc w regulacji lub w ustaleniu odległości między kołami zębatymi.

Ryc. 18

9. Unieruchom kwadrant za pomocą śruby blokującej.

10. Zamontuj osłonę ochronną głowicy i podłącz maszynę do zasilania.

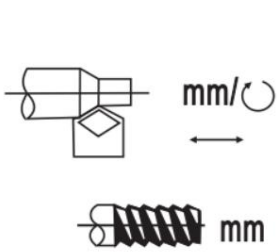


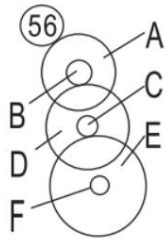
Ryc. l9

Machine Translated by Google

TABELA NAWLEKANIA I PODAWANIA

(Thread cutting table)





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

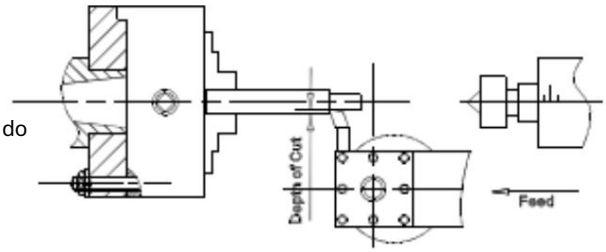
(When machining metric thread,It can be changed according to actual demand.)

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

Machine Translated by Google

Skręcanie w linii prostej (rys. 21)

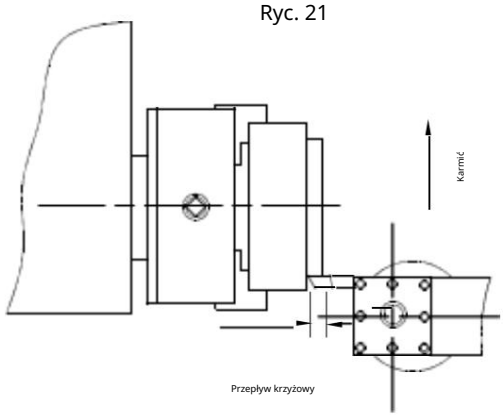
W przypadku operacji toczenia prostego narzędzie przesuwa się równolegle do osi obrotu przedmiotu obrabianego. Posuw może być ręczny poprzez obrót koła ręcznego na siodle tokarki lub na górnej stronie, lub poprzez aktywację automatycznego podawania. Posuw poprzeczny dla głębokości cięcia jest osiągany za pomocą poprzecznego posuwu bocznego



Ryc. 21

Powierzchnie czołowe i wnęki (rys. 22)

W operacji obróbki czołowej narzędzie przesuwa się prostopadle do oś obrotu przedmiotu obrabianego. Posuw jest wykonywany ręcznie za pomocą poprzecznego koła ręcznego. Posuw poprzeczny dla głębokości cięcia jest wykonywany za pomocą górnego bocznego lub bocznego siodła

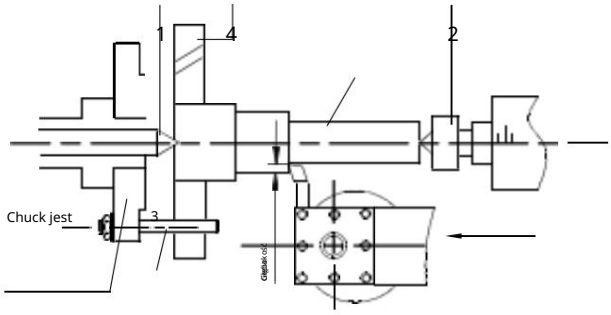


Ryc. 22

Obrót między środkami (rys. 23)

Do toczenia między kłami konieczne jest zdjęcie uchwytu z wrzeciona. Zamontuj kieł MT3 we wrzecionie nos i środek MT2 w kolbie. Zamontuj przedmiot obrabiany wyposażony w zabierak umieszczony pomiędzy kłami. Kierowca jest napędzany za pomocą zatrzasku lub płyty czołowej

Uwaga: Zawsze używaj niewielkiej ilości smaru na środek kolca, aby zapobiec przegrzaniu końcówki kolca



1Stały środek 60o 2Centrum mieszkalne 60o
3Kołek napędowy 4Pies PIate

Ryc. 23

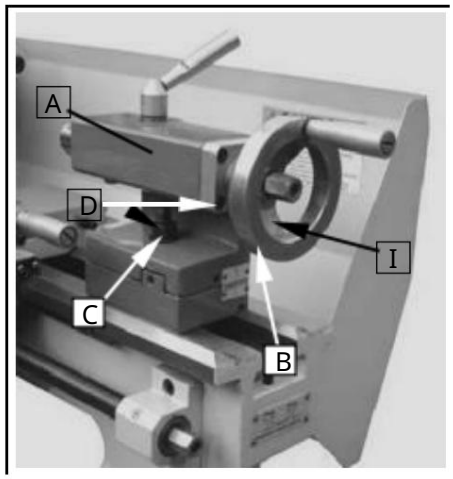
Toczenie stożkowe z wykorzystaniem przesunięcia konika

Praca pod kątem bocznym 5 może być odwrócona przez przesunięcie konik. Kąt zależy od długości przedmiot obrabiany

Aby przesunąć konika, należy odkręcić śrubę blokującą (A, rys. 24). Odkręcić śrubę ustalającą (B, rys.24) na prawym końcu TaiIstock. Poluzuj przednią śrubę regulacyjną (C, rys.24) i zabierz tę samą ilość, dokręcając tył śrubę regulacyjną (D, rys.24) aż do uzyskania pożądanego stożka osiągnięto. Pożądane dopasowanie krzyżowe może być Odczytaj ze skali. (E, Ryc.24). Najpierw dokręć zestaw śrubę (B, rys.24), a następnie dwie (przednią i tylną) śruba regulacyjna do blokowania konika w pozycji

Dokręć śrubę blokującą (A, rys. 24) konika. Przedmiot obrabiany musi być trzymany pomiędzy dwoma środkami i kierowany przez płytę czołową i psa kierującego

Po toczeniu stożkowym należy przywrócić konikowi pozycję jego oryginalne położenie zgodnie z pozycją zerową na łuska ogona. (E, ryc.24)



Ryc. 24

Machine Translated by Google

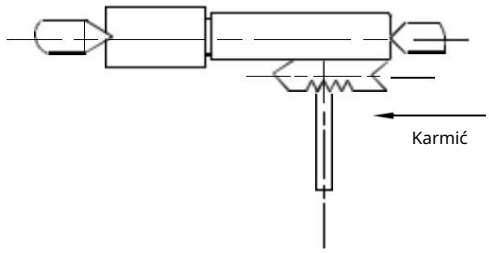
Cięcie gwintów

Ustaw maszynę na żądany skok gwintu (zgodnie z
do tabeli gwintowania, rys. 20). Uruchom maszynę i załóż półnakrętkę.
Gdy narzędzie dotrze do części, wykona ono początkowe przejście
gwintowania. Gdy narzędzie dotrze do końca cięcia, zatrzymaj maszynę,
wyłączając silnik i jednocześnie wysuwając narzędzie z części, aby oczyścić
gwint. Nie odłączaj dźwigni półnakrętki.

Odwróć kierunek silnika, aby umożliwić narzędziu tnącemu powrót do
punktu początkowego. Powtarzaj te kroki, aż uzyskasz pożądane rezultaty.

UWAGI

Przykład: gwint męski



Ryc. 25

- Średnica przedmiotu obrabianego musi być obrócona do
  średnica żądanego gwintu.
- Przedmiot obrabiany wymaga fazowania na początku
  gwint i podcięcie na końcu gwintu.
- Prędkość musi być jak najniższa.
- Przekładnie zmiany biegów muszą być zamontowane zgodnie z
  wymagany skok.
- Narzędzie do nacinania gwintu musi mieć dokładnie taki sam kształt jak próbka
  ponieważ gwint musi być absolutnie prostokątny i zaciśnięty tak,
  aby dokładnie pokrywał się z gwintem obrotowym
  centrum.
- Gwint wytwarzany jest w różnych etapach cięcia, tak aby
  narzędzie tnące musi zostać całkowicie wykręcone z gwintu
  (za pomocą suwaka poprzecznego) na końcu każdego etapu cięcia.
- Narzędzie wyjmuje się z nakrętką śruby pociągowej założoną na korpus
  narzędzia, poprzez odwrócenie przełącznika.
- Zatrzymaj maszynę i przesuń narzędzie do gwintowania na małą głębokość
  za pomocą suwaka poprzecznego.
- Przed każdym przejściem umieść górny slajd w przybliżeniu
  od 0,2 do 0,3 mm na przemian w lewo i w prawo, aby
  odetnij gwint. W ten sposób narzędzia do cięcia gwintów tną tylko jedną
  stronę gwintu przy każdym przejściu. Kontynuuj odcinanie gwintu, aż
  osiągniesz prawie pełną głębokość gwintu.

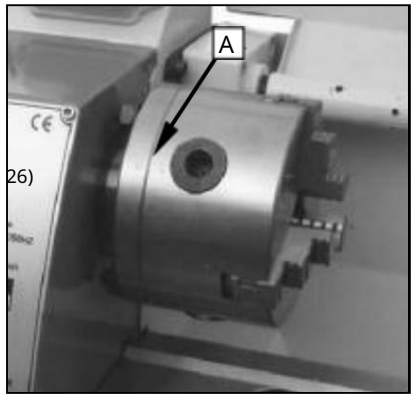
Machine Translated by Google

Akcesoria do tokarek

Uchwyt tokarski uniwersalny trójszczękowy

Za pomocą tego uniwersalnego uchwytu można zaciskać przedmioty o przekroju okrągłym, trójkątnym, kwadratowym, sześciokątnym, ośmiokątnym i dwunastokątnym. (Rys. 26)

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



Ryc. 26

Notatka:

W przypadku oryginalnego uchwytu 3-szczękowego zamontowanego na tokarce, fabryka zamontowała uchwyt w najlepszy sposób gwarantujący dokładność trzymania, z dwoma znakami „0” (A, Rys. 26) pokazano na uchwycie i kołnierzu uchwytu.

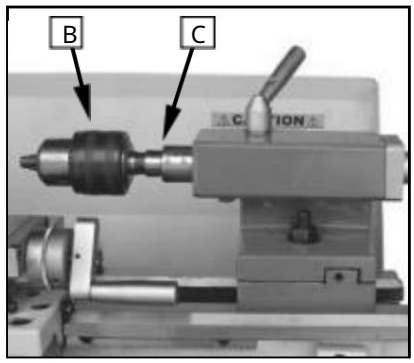
Ryc. 27

Istnieją dwa rodzaje szczęk: szczęki wewnętrzne i szczęki zewnętrzne. Należy pamiętać, że liczba szczęk pasuje do liczby wewnątrz rowka uchwytu. Nie należy ich mieszać.
gdy zamierzasz je zamontować, zamontuj je w kolejności rosnącej 1 - 2 -3, gdy zamierzasz je wyjąć, upewnij się, że wyjmujesz je w kolejności malejącej 3-2- 1, jeden po drugim. Po zakończeniu tej procedury,

obróć szczęki do najmniejszej średnicy i sprawdź, czy wszystkie trzy szczęki są dobrze dopasowane.

Uchwyt tokarski czteroszczękowy niezależny

Ten specjalny uchwyt ma cztery niezależnie regulowane szczęki uchwytu. Umożliwiają one trzymanie asymetrycznych elementów i umożliwiają dokładne ustawienie elementów cylindrycznych. (Rys. 27)



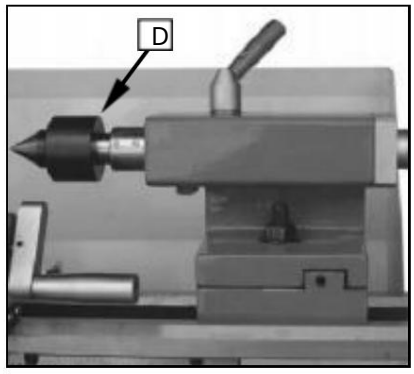
Ryc. 28

Uchwyt wiertarski (opcjonalnie)

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

Stożek Morse'a (opcjonalnie)

Do zamontowania uchwytu wiertarskiego w koniku konieczny jest trzpień. Posiada stożek Morse’a nr 2. (C, rys. 28)



Ryc. 29

Live Center (opcjonalnie)

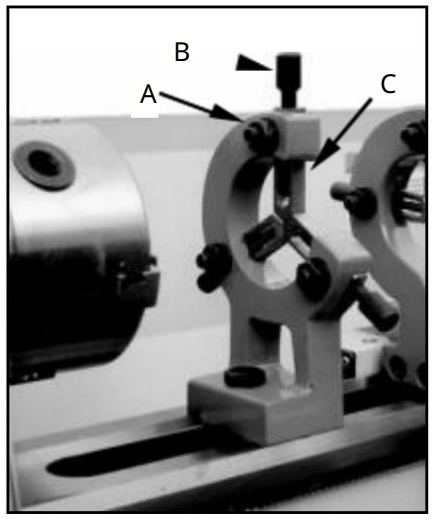
Kieł obrotowy jest zamontowany w łożyskach kulkowych. Jego użycie jest wysoce zalecane do toczenia z prędkością przekraczającą 600 obr./min. (Rys.29)

Machine Translated by Google

Stały odpoczynek (opcjonalnie)

Podtrzymka stała służy jako podpora wałów na wolnym końcu konika. W przypadku wielu operacji konika nie można używać, ponieważ blokuje on narzędzie tokarskie lub wiertnicze, dlatego należy go wyjąć z maszyny. Podtrzymka stała, która pełni funkcję podpory końcowej, zapewnia pracę bez drgań. Podtrzymka stała jest zamontowana na prowadnicach łoża i jest zabezpieczona od dołu płytą blokującą. Palce ślizgowe wymagają ciągłego smarowania

punktów styku, aby zapobiec przedwczesnemu zużyciu. (Rys.30)



Ryc. 30

Ustawianie podpórki stałej (opcjonalnie)

1. Odkręć trzy nakrętki sześciokątne. (A, rys. 31)
2. Odkręć śrubę radełkowaną (B, rys. 36) i otwórz palce przesuwne. (C, rys. 31), aż podtrzymka stała będzie mogła być przesuwana palcem wokół przedmiotu obrabianego. Zabezpiecz podtrzymkę stałą w pozycji.
3. Dokręć śruby radełkowane tak, aby palce były ściśle, ale nie ciasno dociśnięte do obrabianego przedmiotu. Dokręć trzy nakrętki (A, Rys.31). Nasmaruj punkty ślizgowe olejem maszynowym.
4. Gdy po dłuższej pracy szczęka wykazuje zużycia, końcówki palców można spiłować lub ponownie frezować.

Ryc. 31

Śledź resztę (opcjonalnie)

Podpórka jest zamontowana na siodle i podąża za ruch narzędzia tokarskiego. wymagane są tylko dwa palce przesuwne. Miejsce trzeciego palca zajmuje narzędzie tokarskie. Podtrzymka ruchoma jest używana do operacji toczenia na długich, smukłych przedmiotach obrabianych. 1t zapobiega zginaniu się przedmiotu obrabianego pod naciskiem narzędzia tokarskiego. (Rys. 31)
Dociśnij palce ściśle do przedmiotu obrabianego, ale nie za mocno. Aby zapobiec przedwczesnemu zużyciu, należy smarować palce podczas pracy.

Machine Translated by Google

MODYFIKACJA

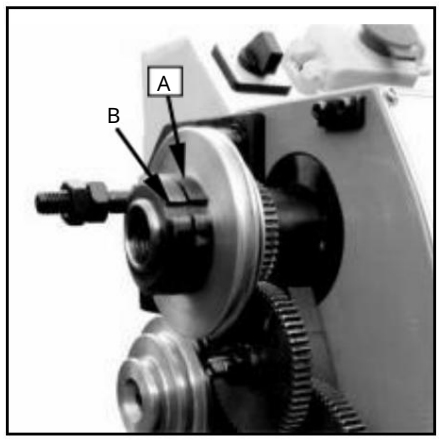
Po pewnym czasie może zaistnieć konieczność regulacji zużycia niektórych ruchomych elementów.

Łożyska głównego wrzeciona

Główne łożyska wrzeciona są regulowane w fabryce.
Jeżeli po dłuższym okresie użytkowania widoczny jest luz końcowy, Łożyska można regulować.

Zamocuj nakrętkę rowkową (A, rys. 32) z tyłu wrzeciono, poluzować zewnętrzną nakrętkę rowkową (B, rys. 32). Wyregulować nakrętkę rowkową (A, rys. 32), aż cały luz osiowy zostanie usunięty. Wrzeciono powinno nadal obracać się swobodnie. Ponownie dokręć nakrętkę rowkową (A, rys. 32) i dokręć zewnętrzną nakrętkę rowkową (B, rys. 32).

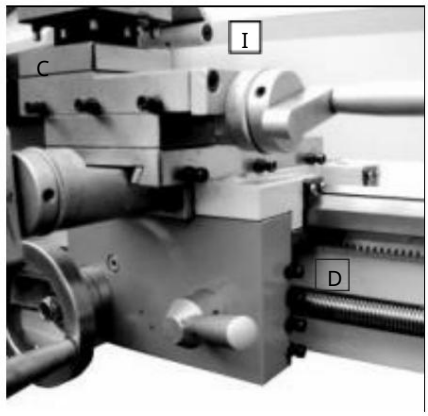
Uwaga: nadmierne dokręcanie lub wstępne naprężanie może spowodować uszkodzenie łożyska.



Rys. 3.

Regulacja suwaka poprzecznego

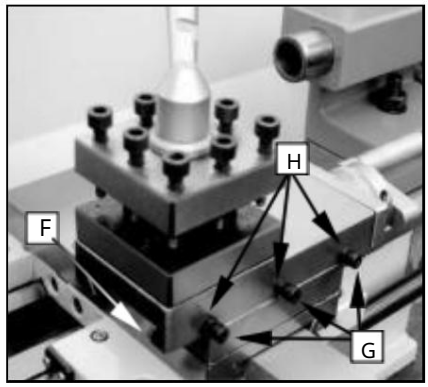
Suwak poprzeczny jest wyposażony w listwę prowadzącą (C, rys. 33) i można go regulować za pomocą śrub (D, rys. 33) z nakrętkami zabezpieczającymi. (E, rys. 33) Poluzuj nakrętki zabezpieczające i dokręć śruby ustalające, aż suwak będzie się swobodnie poruszać bez luzu.
Dokręć nakrętki zabezpieczające, aby zachować regulację.



Ryc. 33

Regulacja górnego suwaka

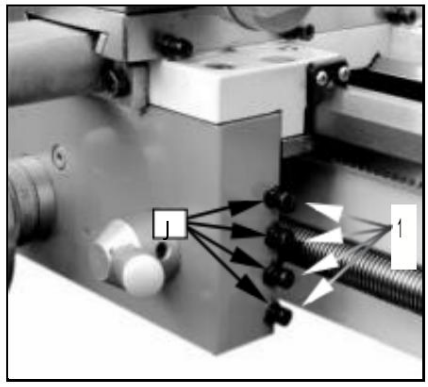
Górny suwak jest wyposażony w listwę prowadzącą (F, rys. 34) i można go regulować za pomocą śrub (G, rys. 34) z nakrętkami zabezpieczającymi. (H, rys. 34) Poluzuj nakrętki zabezpieczające i dokręć śruby ustalające, aż suwak będzie się swobodnie poruszać bez luzu.
Dokręć nakrętki zabezpieczające, aby zachować regulację.



Ryc. 34

Regulacja prowadnicy półnakrętki

Regulacja zazębienia półnakrętek możliwa jest za pomocą śrub (1, rys. 35) wyposażonych w nakrętki zabezpieczające (J, rys. 35). Odkręć nakrętki po prawej stronie fartucha i wyreguluj śruby regulacyjne, aż obie półnakrętki się poruszą swobodnie, bez luzu. Dokręć nakrętkę.



Ryc. 35

Machine Translated by Google

SMAROWANIE

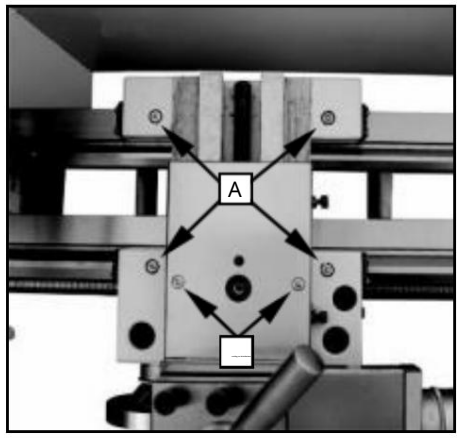
LUBR1CAT10N OSTROŻNOŚĆ

Tokarkę należy serwisować we wszystkich punktach smarowania a wszystkie zbiorniki napełnione do poziomu roboczego przed uruchomieniem tokarki!

Niedostosowanie się do tego może spowodować poważne szkody!

UWAGI:

Przed każdym użyciem lekko nasmaruj wszystkie prowadnice. Delikatnie nasmaruj koła zębate i śrubę pociągową smarem na bazie litu. smar.



Ryc. 36

1. Przewóz

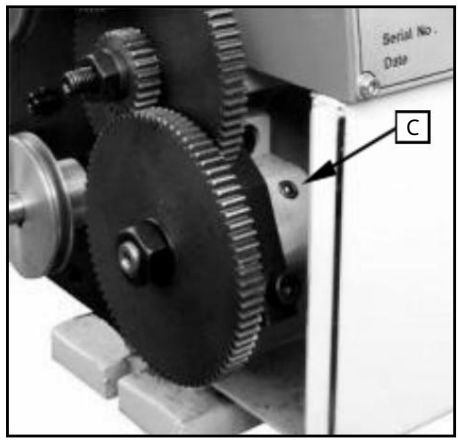
Nasmaruj cztery otwory olejowe (A, rys. 36) olejem maszynowym 20W raz dziennie.

2. Przesuw poprzeczny

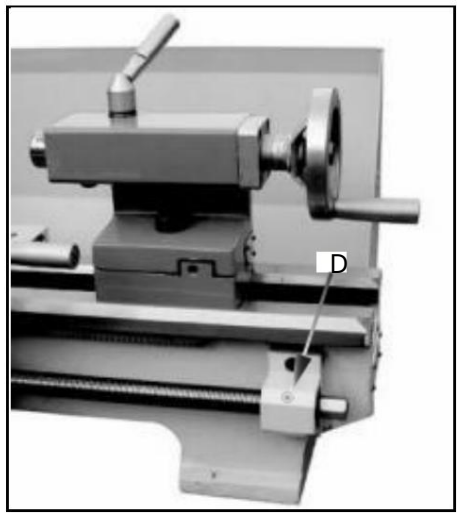
Nasmaruj dwa otwory olejowe (B, rys. 36) olejem maszynowym 20W raz dziennie.

3. Śruba pociągowa

Nasmaruj lewy otwór olejowy (C, rys. 37) i prawy otwór olejowy (D, rys. 38) olejem maszynowym 20W raz dziennie.



Ryc. 37



Ryc. 38

Machine Translated by Google

POŁĄCZENIA ELEKTRYCZNE

OSTRZEŻENIE!

Podłączenie urządzenia i wszelkie inne prace elektryczne może wykonywać wyłącznie uprawniony elektryk!

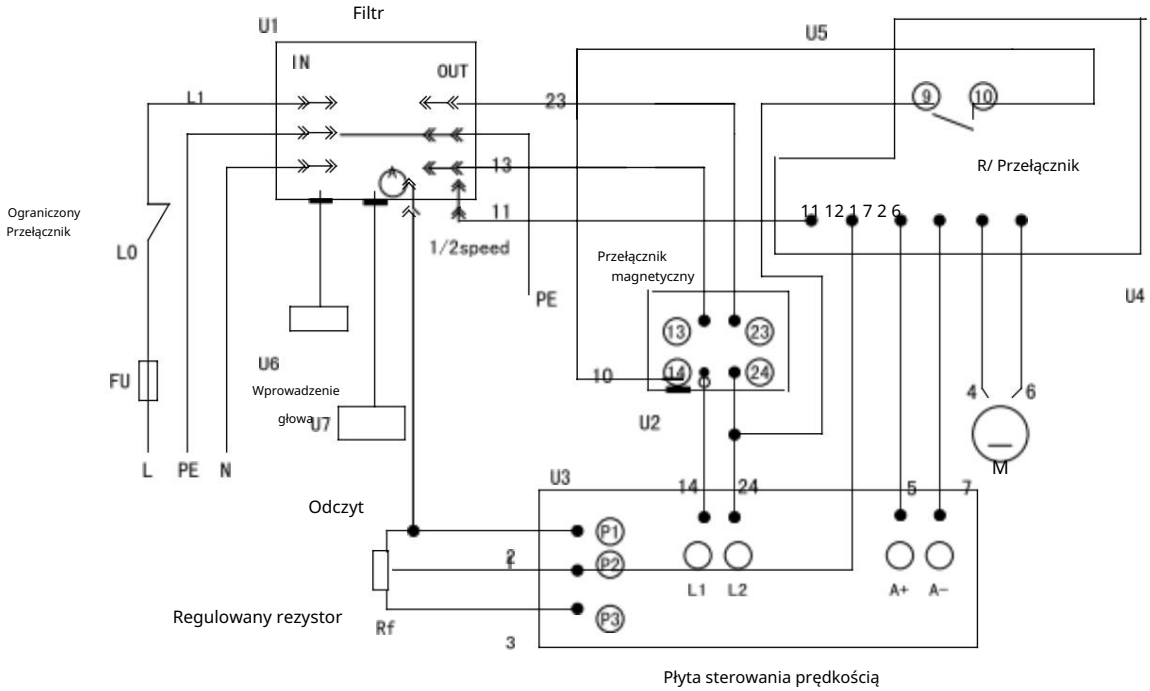
Niedostosowanie się do tych zaleceń może spowodować poważne obrażenia ciała oraz uszkodzenie maszyn i mienia!

Model MX-220*750the ma moc znamionową zaledwie 1100 W.

Potwierdź, że moc dostępna w lokalizacji Iathe ma takie same parametry jak tokarka. Użyj schematu okablowania (rys. 3 9) do podłączenia Iathe do zasilania sieciowego.

Upewnij się, że maszyna jest prawidłowo uziemiona.

Poniżej znajduje się schemat okablowania urządzenia Iathe: (Rys. 39)



Ryc. 39

Machine Translated by Google

KONSERWACJA

Przeprowadzaj konserwację obrabiarki w trakcie jej pracy, aby zagwarantować dokładność i żywotność maszyny.

1. Aby zachować precyzję i funkcjonalność maszyny, należy o nią dbać, utrzymywać ją w czystości, regularnie smarować i oliwić. Tylko dzięki dobrej pielęgnacji możesz mieć pewność, że jakość pracy maszyny pozostanie stała.

UWAGI:
Przed przystąpieniem do czyszczenia, konserwacji lub napraw należy odłączyć urządzenie od zasilania!

Olej, smar i środki czyszczące są zanieczyszczeniami i nie wolno ich wyrzucać do kanalizacji ani do zwykłych śmieci. Należy pozbyć się tych środków zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi dotyczącymi środowiska. Szmatki czyszczące nasączone olejem, smarem i środkami czyszczącymi są łatwopalne. Zbieraj szmatki czyszczące lub wełnę czyszczącą w odpowiednim zamkniętym naczyniu i utylizuj je w sposób przyjazny dla środowiska - nie wyrzucaj ich do zwykłych śmieci!

2. Przed każdym użyciem lekko nasmaruj wszystkie prowadnice. Koła zębate i śruba pociągowa muszą
Można je również lekko nasmarować smarem na bazie litu.

3. Podczas pracy wióry, które spadają na powierzchnię ślizgową, powinny być czyszczone na czas, a kontrola powinna być przeprowadzana często, aby zapobiec spadaniu wiórów do pozycji między siodłem obrabiarki a prowadnicą łoża tokarki. Filc asfaltowy powinien być czyszczony w określonym czasie.

UWAGI:

Nie usuwaj wiórów gołymi rękami. Istnieje ryzyko skaleczenia z powodu ostrych krawędzi wiórów.
Nigdy nie używaj łatwopalnych rozpuszczalników i środków czyszczących ani środków wytwarzających szkodliwe opary.
Podczas czyszczenia chroń elementy elektryczne, takie jak silniki, przełączniki, skrzynki rozdzielcze itp., przed wilgocią.

4. Po zakończeniu pracy należy codziennie usuwać wszelkie wióry, czyścić różne części obrabiarki i smarować je olejem do obrabiarek, aby zapobiec rdzewieniu.

5. Aby zachować dokładność obróbki, należy zadbać o środek, powierzchnię
obrabiarki do uchwytu i prowadnicy, co pozwala uniknąć uszkodzeń mechanicznych i zużycia spowodowanych przez niewłaściwą prowadnicę.

6. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia należy natychmiast przeprowadzić konserwację.

UWAGI:
Prace naprawcze może wykonywać wyłącznie wykwalifikowany personel posiadający odpowiednią wiedzę mechaniczną i elektryczną.

Machine Translated by Google

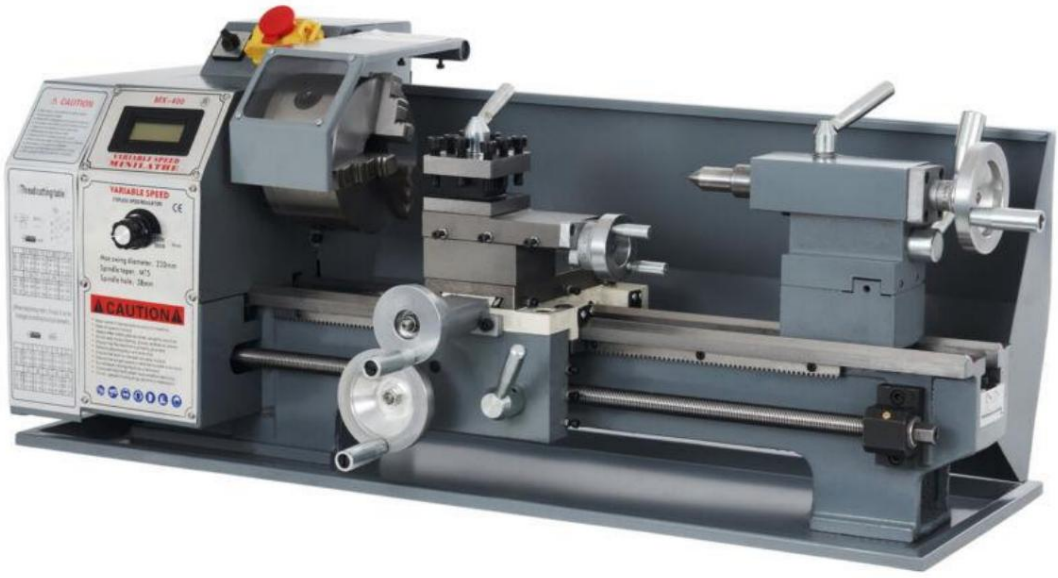
ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problem	Możliwy powód	Eliminacja
Powierzchnia przedmiotu obrabianego jest zbyt szorstka. Narzędzie jest tępe		Ponowne naostrzenie narzędzia
i szorstkie.	Sprężyny narzędziowe	Narzędzie zaciskowe z mniejszym wysięgiem
	Podawanie zbyt dużej ilości paszy	Zmniejszyć paszę
	Promień na końcu narzędzia jest zbyt mały	1zwiększ promień
Przedmiot obrabiany staje się stożkowy	Środki nie są wyrównane (konik) ma offset)	Wyreguluj konik do środka
	Górny suwak nie jest dobrze wyrównany (cięcie) (z górnym suwakiem)	Dobrze wyrównaj górny suwak
Tokarka klekocze	Podawanie zbyt dużej ilości paszy	Zmniejszyć paszę
	Luz w łożysku głównym	Wyreguluj łożysko główne
Centrum się rozgrzewa	Przedmiot obrabiany rozszerzył się	Poluzuj środek konika
Narzędzie ma krótką krawędź	Zbyt duża prędkość cięcia	Zmniejsz prędkość cięcia
życie	Zbyt wysokie przełożenie krzyżowe	Niższy przesuw poprzeczny (naddatek na wykończenie nie powinien przekraczać (0,5 mm)
	1.niewystarczające chłodzenie	Więcej chłodziwa
Zbyt duże zużycie boków	Zbyt mały kąt przyłożenia	1zwiększ kąt prześwitu
	Końcówka narzędzia nie jest ustawiona na środku wysokości	Prawidłowa regulacja wysokości końcówki narzędzia narzędzie
Ostrze tnące pęka, kąt klina jest zbyt mały (nagrzewanie)		1zwiększ kąt klina
	Pęknięcie szlifierskie spowodowane błędem chłodzenie	Chłodzić równomiernie
	Nadmierny luz wrzeciona łożysko	Wyreguluj luz w łożysku wrzeciona
	Układ (wibracje)	układ
Cięcie nici jest nieprawidłowe	Narzędzie jest nieprawidłowo zamocowane lub zbyt słabo wyregulowane względem środka	
	zaczęto szlifować niewłaściwie sposób	Prawidłowy kąt szlifowania
	Zły ton	Dostosuj właściwy ton
	Niewłaściwa średnica	Obróć przedmiot obrabiany do właściwej średnicy
Wrzeciono nie aktywuje się. Aktywowany wyłącznik awaryjny.		Odblokuj wyłącznik awaryjny

Machine Translated by Google

PARTS LIST FOR

MX-220*750



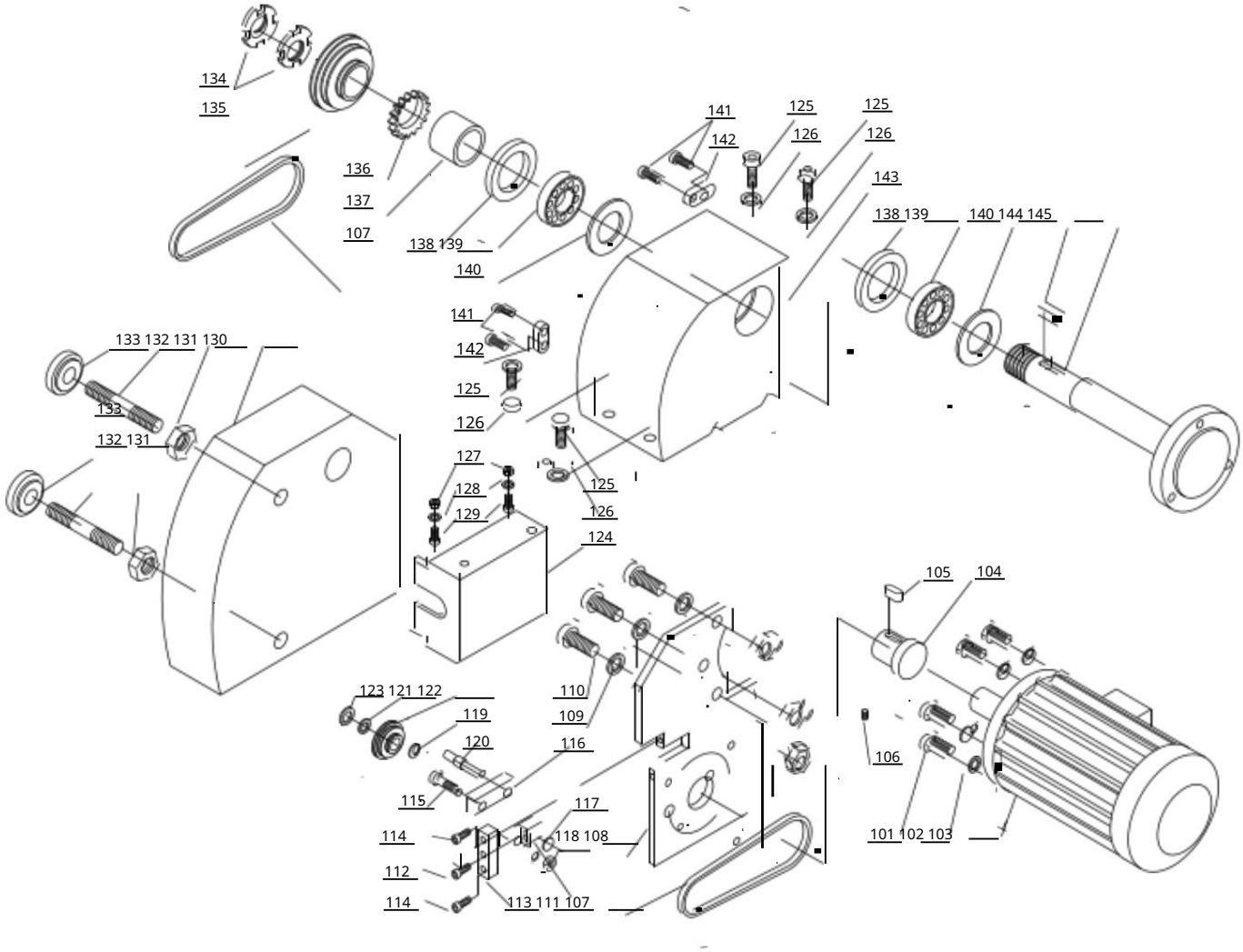
Przeczytaj i zrozum instrukcję obsługi i informacje dotyczące bezpieczeństwa

Przed operacją!

Machine Translated by Google

TOKARKA Z REGULOWANĄ PRĘDKOŚCIĄ MX-220*750

Montaż główki



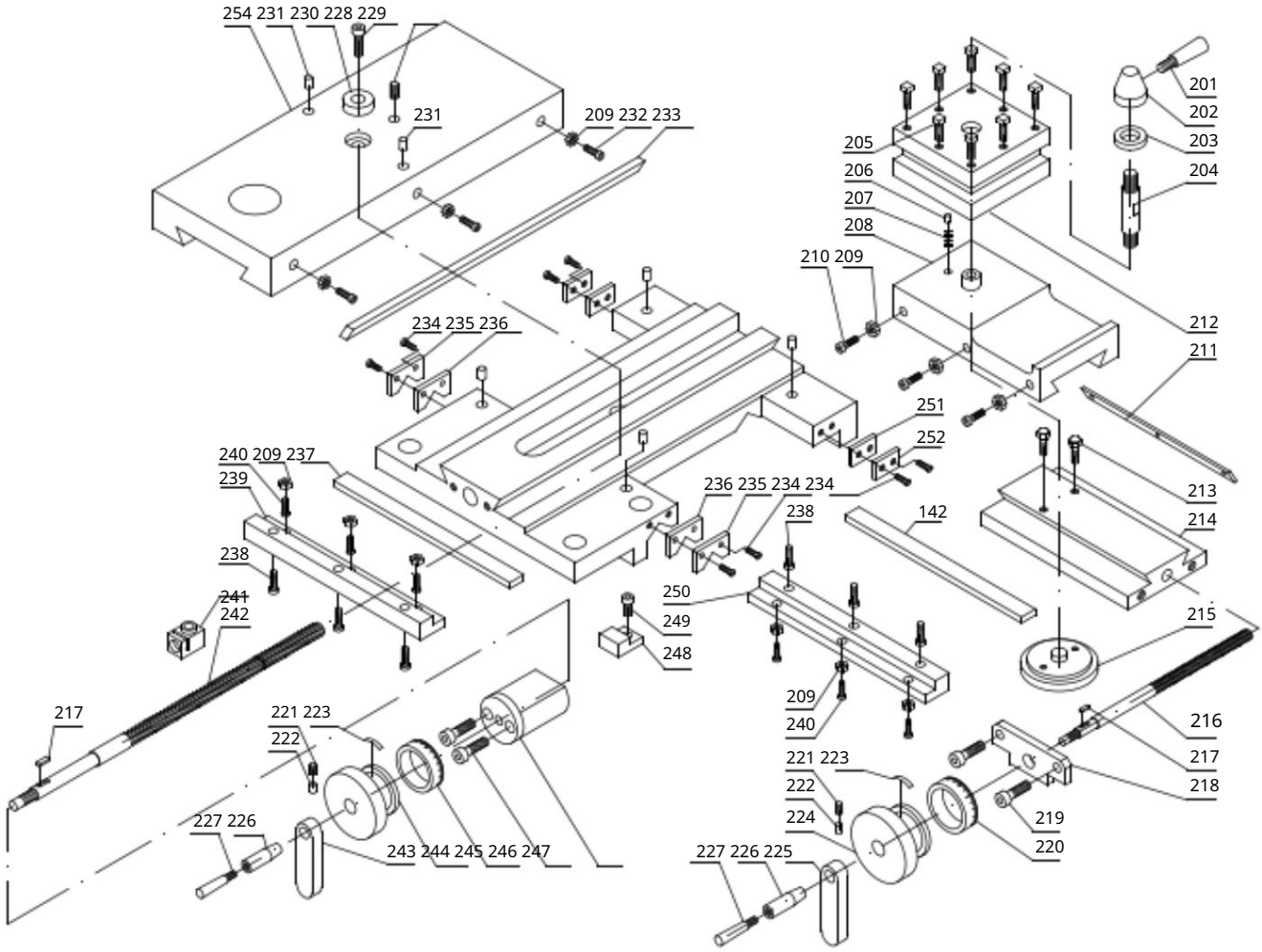
Numer części	Opis	specyfikacja	Ilość
101	Śruba	M5x25	4
102	Pralka		4
103	Silnik prądu stałego	Bezszczotkowy	1
104	Ściągacz silnika		1
105	Klawisz	A4x4x20	1
106	Śruba	M6x8	1
107	Pasek	370mm	2
108	Płyta wspornikowa		1
109	Pralka	8	3
110	Śruba	M8x20	3
111	Blok		1
112	Śruba	M6x30	1
113	Blok		1
114	Śruba	M6x20	1
115	Śruba		1
116	Blok		1
117	Pralka		1
118	Nakrętka		1
119	Pierścień wiosenny	⌀8x0,8	1
120	Śruba		1
121	Łożysko		1
122	Krążek linowy		1

Numer	Opis	specyfikacja 22x1	Ilość
	Pierścień wiosenny	⌀	1
	Okładka		1
	Śruba	M8x25 8	4
	Pralka		4
	Nakrętka	M8	2
	Pralka	8	2
	Śruba	M8	2
	Osłona paska		1
	Nakrętka	M10	2
	Śruba	M10x80	2
	Nakrętka	M10	2
	Nakrętka	M27x1	2
	Ściągacz wrzeciona		1
	Bieg	40T	1
	Separator		1
	Uszczelka		1
	Łożysko	30206	1
	Pokrywa smaru		1
	Śruba	M4x10	2
	Blok		1
	Główka		1
części 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 14	Klawisz	A5x5x45	1
145	Wrzeciono		1

Machine Translated by Google

TOKARKA Z REGULOWANĄ PRĘDKOŚCIĄ MX-220*750

Górny suwak, poprzeczny suwak, zespół wózka



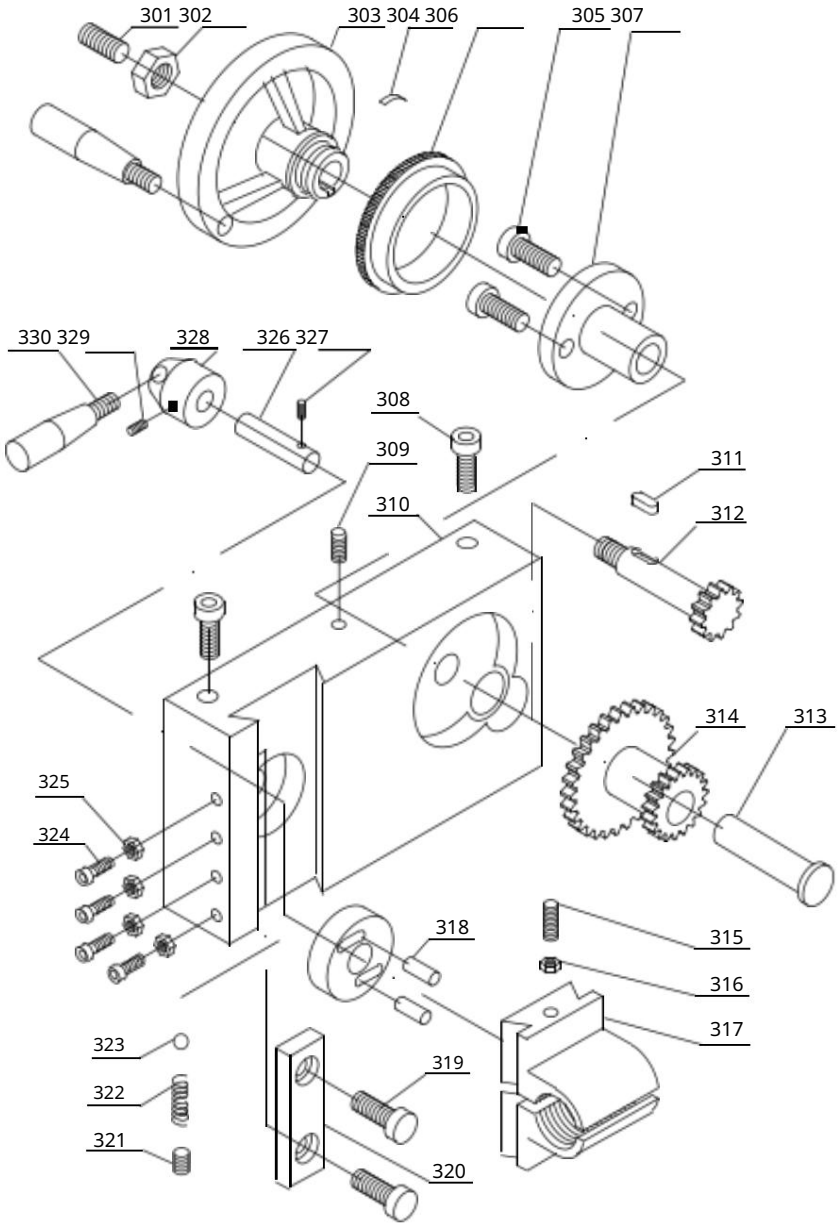
Numer części Opis Śruba 228 229 Śruba		Specyfikacja	Ilość
231	230 Tuleja	M4X8	1
Śruba miski olejowej Śruba		M5X10	1
prowadnicy Pokrywa			1
wycieraczki Śruba prowadnicy		F5	2
232	wycieraczki	M4X20	3
233			1
234	Nakrętka		8
235	śruby bloku		2
236			2
237			1
238		M5X10	6
239	przesuwnego Śruba		1
240	pociągowa	M4x10	6
241	Blok		1
242	uchwytu Kołnierz		1
243	koła kierownicy		1
244	Śruba wspornika		1
245	Płytka		1
246	zaciskowa	M4x01	2
247	Śruba bloku		1
248	przesuwnego		1
249			1
250	Wycieraczka		1
251	Pokrywa		2
252	wycieraczki		2
253			1
254	Prowadnica poprzeczna		1

Numer części	Opis	Specyfikacja	Ilość
228	Śruba	M4x8	0
229	Śruba	M5x10	0
230	Krzak		0
231	Kubek na olej	F5	1
232	Śruba	M4x20	2
233	Klin		0
234	Śruba		8
235	Osłona wycieraczki		1
236	Wycieraczka		1
237	Klin		0
238	Śruba	M5x10	6
239	Przesuwany blok		0
240	Śruba	M4x10	6
241	Nakrętka		0
242	Śruba pociągowa		0
243	Blokada uchwytu		0
244	Koło kierownicy		0
245	Kołnierz		0
246	Śruba	M6x50	1
247	Nawias		0
248	Płyta zaciskowa		0
249	Śruba		0
250	Przesuwany blok		0
251	Wycieraczka		1
252	Osłona wycieraczki		1
253	Klin		0
251	Przesuw krzyżowy		0

Machine Translated by Google

TOKARKA Z REGULOWANĄ PRĘDKOŚCIĄ MX-220*750

Kwiecień na Zgromadzeniu



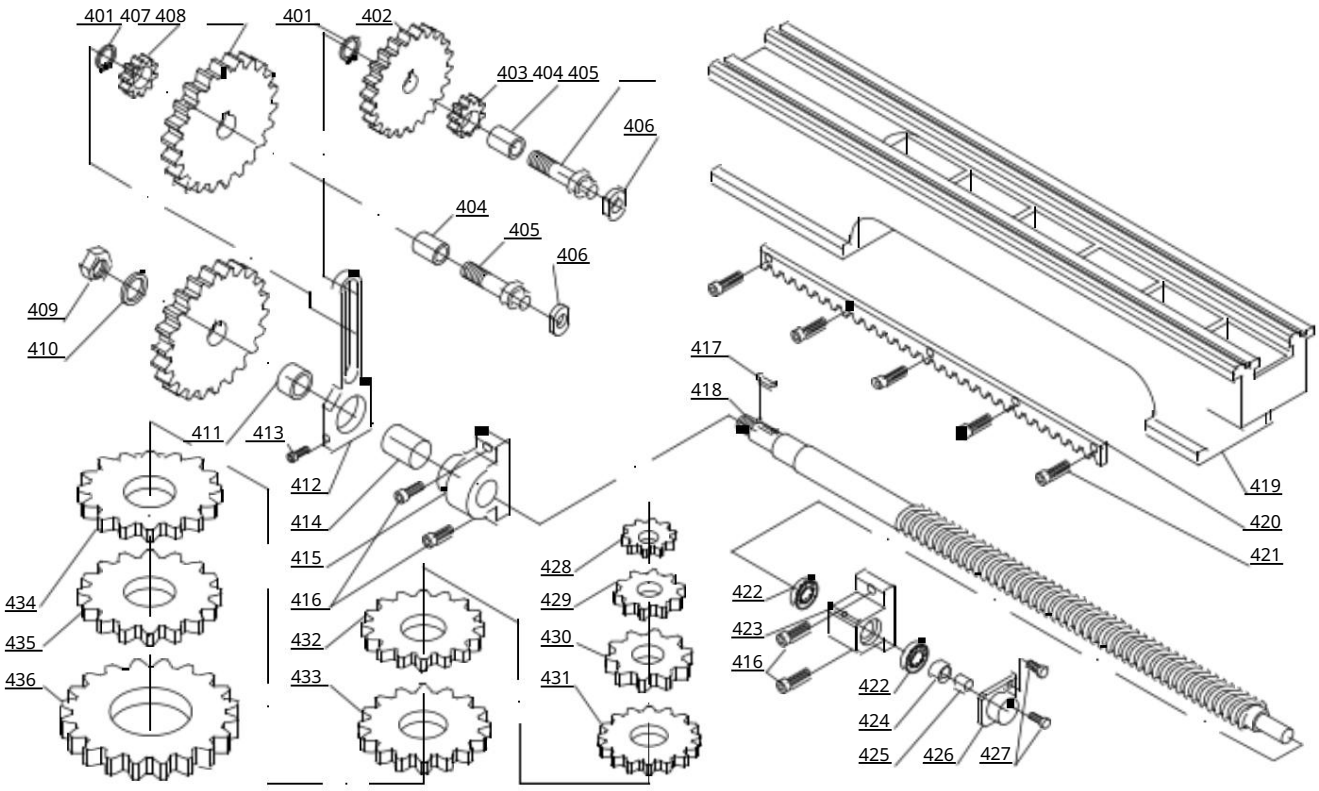
Numer części	Opis	specyfikacja	Ilość
301	Śruba	M8x8	1
302	Nakrętka	M8	1
303	Koło zamachowe		1
304	Wiosna		1
305	Śruba	M5x10	2
306	Kołnierz		1
307	Nawias		1
308	Śruba	M8x25	2
309	Śruba	M5x8	1
310	Fartuch		1
31 1	Klawisz	A3x3x8	1
312	Wał przekładni	14T	1
313	Wał		1
314	Bieg	44/21T	1
315	Śruba	M4x35	1
316	Nakrętka	M4	1

Numer części	Opis	specyfikacja	Ilość
317	Pół orzecha		1
318	Szpilka	∅ 4x10	1
319	Śruba	M4x10	2
320	Blok		1
321	Śruba	M6x8	1
322	Wiosna	0,6x 3,5x12 4,5	1
323	Piłka	∅	2
324	Śruba	M4x12	4
325	Nakrętka	M4	1
326	Wał		1
327	Szpilka	∅3x30	2
328	Podstawa dłoni		1
329	Śruba	M5X6	1
330	Uchwyt		1
331	Uchwyt		1

Machine Translated by Google

TOKARKA Z REGULOWANĄ PRĘDKOŚCIĄ MX-220*750

Zmiana biegów, montaż łóżka



Numer części	Opis	specyfikacja	Ilość
401	Pierścień wiosenny		2
402	Bieg	60T	1
403	Bieg	20T	1
404	Krzak		1
405	Śruba		1
406	Nakrętka	M8	1
407	Bieg	24T	1
408	Bieg	80T	1
409	Nakrętka	M10	1
410	Pralka	10	1
411	Krzak		1
412	Rama		1
413	Śruba	M6x35	1
414	Krzak		1
415	Lewa podpora		1
416	Śruba	M6x14	2
417	Klawisz	A3x3x16	1
418	Śruba pociągowa		1

Numer części	Opis	specyfikacja	Ilość
419	Łóżko		1
420	Stojak		1
421	Śruba	M2x12	5
422	Łożysko	51100	2
423	Prawe wsparcie		1
424	Nakrętka		1
425	Śruba	M8x6	1
426	Okładka		1
427	Śruba	M4x12	2
428	Bieg	25T	1
429	Bieg	30T	1
430	Bieg	33T	1
431	Bieg	35T	1
432	Bieg	40T	1
433	Bieg	45T	1
434	Bieg	50T	1
435	Bieg	52T	1
436	Bieg	66T	1

MX-220*750

	OK		OK
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	

	OK		
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	

	OK		OK
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	
[illegible]		[illegible]	

Machine Translated by Google

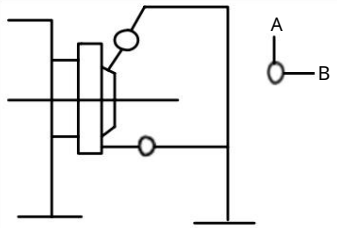
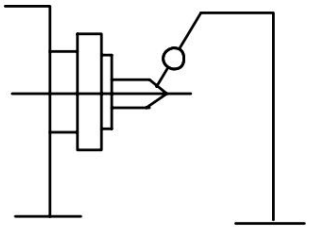
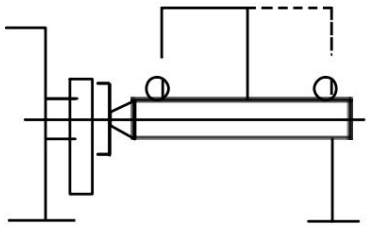
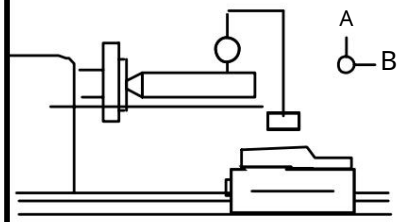
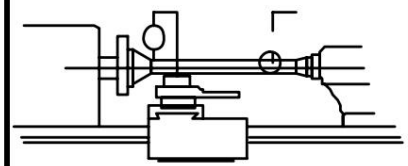
Rekord

MX-220*750

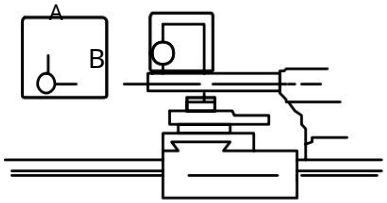
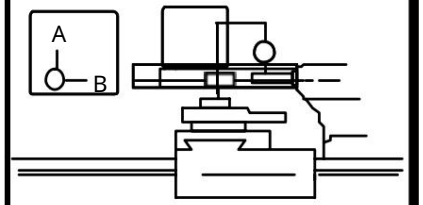
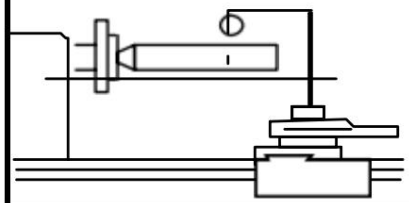
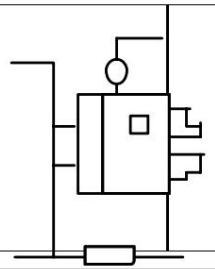
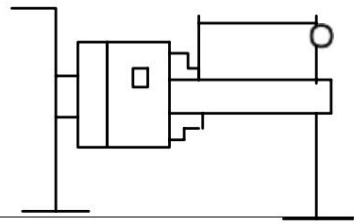
[illegible]	
[illegible]	
[illegible]	

Machine Translated by Google

MX-220*750

NR.	KONTROLA PRZEDMIOT	DIAGRAM	TOLERANCJA (mm) DOPUSZCZALNE	RZECZYWISTE
1	Bicie wrzeciona nos płaszczyzna promieniowa b płaszczyzna czołowa		0,01 0,015	
2	Wypadnięcie środka		0,03	
3	Bicie otworu stożkowego wrzeciona a nos wrzeciona b odległość 250		0,015 0,03	
4	Paralelizm środka linia ruchu wrzeciona do suportu a w płaszczyźnie poziomej b w płaszczyźnie pionowej		0,03/250 0,03/250	A B
5	Różnica między dwoma środkami (wyższa przy koniku)		0,02-0,06	

MX-220*750

NR.	KONTROLA PRZEDMIOT	DIAGRAM	TOLERANCJA (mm) DOPUSZCZALNE	RZECZYWISTE
6	Paralelizm ruch tulei konika do suportu a w płaszczyźnie poziomej b w płaszczyźnie pionowej		0,025/50 0,025/50	A B
7	Paralelizm otwór stożkowy tulei konika do ruchu suportu a w płaszczyźnie poziomej b w płaszczyźnie pionowej		0,03/250 0,02/250	A B
8	linii Paralelizm środka wrzeciona do góry ruch slajdu		0,04/50	
9	Bicie promieniowe cmokanie		0,04	
10	Bicie promieniowe ø20 test bar		0,08/100	

Machine Translated by Google

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

Przedstawiciel UE	E-CrossStu GmbH Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt nad Menem.
REP WIELKIEJ BRYTANII	YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Biuro 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

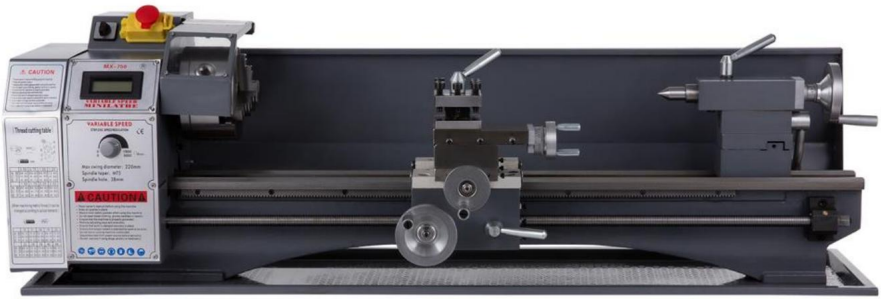
GEBRUIKSAANWIJZING

MX-220*750

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting weer van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE



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

HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met

ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat**
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

Machine Translated by Google

OPMERKING

De informatie in deze handleiding is bedoeld als leidraad voor de bediening van deze machines en maakt geen deel uit van een contract. De gegevens die het bevat, zijn verkregen van de fabrikant van de machine.
en uit andere bronnen. Hoewel er alles aan is gedaan om de nauwkeurigheid van deze transcripties te garanderen,
zou onpraktisch zijn om elk item te verifiëren. Bovendien kan de ontwikkeling van de machine betekenen
dat de geleverde apparatuur in detail kan afwijken van de beschrijvingen hierin. De verantwoordelijkheid ligt daarom bij
Het is aan de gebruiker om zich ervan te vergewissen dat de beschreven apparatuur of het beschreven proces geschikt is voor het doel.
bedoeld.

BEPERKTE GARANTIE

Wij doen er alles aan om ervoor te zorgen dat onze producten voldoen aan hoge kwaliteits- en duurzaamheidsnormen en garanderen de oorspronkelijke consument/koper van onze producten dat elk product vrij is van materiaal- en fabricagefouten.
vakmanschap als volgt: **EEN JAAR BEPERKTE GARANTIE OP ALLE PRODUCTEN, TENZIJ VERMELD ANDERSZINS.** Deze garantie is niet van toepassing op defecten die direct of indirect het gevolg zijn van verkeerd gebruik, misbruik, nalatigheid of ongelukken, normale slijtage, reparatie of wijzigingen buiten onze faciliteiten, of een gebrek aan onderhoud.

Wij zijn in geen geval aansprakelijk voor overlijden, letsel aan personen of eigendommen of voor incidentele, toevallige, speciale of gevolgschade die voortvloeit uit het gebruik van onze producten.

Om gebruik te maken van deze garantie, moet het product of onderdeel naar ons worden teruggestuurd voor onderzoek, gefrankeerd. Een bewijs van aankoopdatum en een uitleg van de klacht moeten bij de koopman worden gevoegd. 1f onze
inspectie een defect aan het licht brengt, zullen we het product repareren of vervangen, of de aankoopprijs terugbetalen als we niet direct en snel een reparatie of vervanging kunnen bieden, als u bereid bent een terugbetaling te accepteren. We zullen
het gerepareerde product of het vervangende product op onze kosten retourneren, maar als wordt vastgesteld dat er geen defect is, of dat het gebrek het gevolg is van oorzaken die niet binnen de garantie van Herman vallen, dan zijn de kosten voor rekening van de gebruiker.
van het opslaan en retourneren van het product.

De fabrikanten behouden zich het recht voor om specificaties op elk gewenst moment te wijzigen, aangezien zij voortdurend streven naar een betere kwaliteit van de apparatuur.

Copyright. Het copyright van dit instructieboek is ons eigendom en mag niet worden gereproduceerd of gekopieerd zonder onze voorafgaande toestemming.

Machine Translated by Google

WAARSCHUWING!

Lees en begrijp de volledige instructie handleiding voordat u met de installatie of bediening begint van deze machine!

1. Deze machine is ontworpen en bedoeld voor gebruik door goed opgeleide en ervaren alleen voor personeel. Als u niet bekend bent met het juiste veilige gebruik van draaibanken, gebruik dit niet machine totdat er voldoende training en kennis is verkregen.

2. **Houd de beschermingen op hun plaats.** Veiligheidsbeschermingen moeten op hun plaats en in werkende staat worden gehouden.

3. **Verwijder de afstelsleutels en moersleutels.** Controleer voordat u de machine inschakelt of: alle afstelsleutels worden verwijderd uit de hulpmiddel.

4. **Verminder het risico op onbedoeld starten.** Zorg ervoor dat de schakelaar in de UIT-stand staat voordat u het gereedschap aansluit.

5. **Forceer het gereedschap niet.** Gebruik altijd een gereedschap met de juiste snelheid waarvoor het ontworpen is.

6. **Gebruik het juiste gereedschap.** Forceer een gereedschap of hulpstuk niet om een taak uit te voeren waarvoor het niet bedoeld is. ontworpen.

7. **Onderhoud gereedschap met zorg.** Houd gereedschap scherp. en schoon voor de beste en veiligste prestaties. Volg de instructies voor smering en wisselende accessoires.

8. **Koppel de machine altijd los van de stroombron voordat u aanpassingen uitvoert of onderhoud.**

9. **Controleer op beschadigde onderdelen.** Controleer op uitlijning van bewegende onderdelen, breuk van onderdelen, montage, en elke andere conditie die de werking van het gereedschap kan beïnvloeden. Een beschermkap of een onderdeel dat beschadigd is, moet worden gerepareerd of vervangen.

1 **0.Schakel de stroom uit. Laat de machine nooit achter onbeheerd.** Laat een machine niet onbeheerd achter . tot het volledig stilstaat.

1 1. **Houd de werkruimte schoon,** rommelige gebieden en banken nodigen uit tot ongelukken.

1 2 .Niet **gebruiken in een gevaarlijke omgeving.** Gebruik geen elektrisch gereedschap op vochtige of natte plaatsen. of stel ze bloot aan regen. Houd het werkgebied goed schoon verlicht.

13. **Houd kinderen en bezoekers uit de buurt .** bezoekers moeten op veilige afstand worden gehouden van het werkgebied.

14. **Maak de werkplaats kindveilig.** Gebruik hangsloten, hoofdschakelaars en verwijder de startsleutels.

15. Draag geschikte kleding. Losse kleding, handschoenen, stropdassen, ringen, armbanden of andere Sieraden kunnen vast komen te zitten in bewegende delen. Het wordt aanbevolen om schoenen te dragen die niet slippen. beschermende haarbedekking om lang haar in te bewaren. Draag geen handschoenen.

16. Gebruik altijd een veiligheidsbril. Elke dag brillen hebben alleen stootvaste glazen; Het zijn geen veiligheidsbrillen.

1 7 . **Reik niet te ver.** Zorg voor een goede basis en altijd in evenwicht.

1 8. **Houd uw handen niet in de buurt van de snijder terwijl u de machine is in werking.**

19. **Voer geen installatiewerkzaamheden uit terwijl de machine in werking is.**

2 0. **Lees en begrijp alle waarschuwingen op de machine geplaatst.**

2 1. **Deze handleiding is bedoeld om u vertrouwd te maken u met de technische aspecten hiervan draaibank.** Het is niet, en was ook niet bedoeld als een trainingshandleiding.

2 2 . **Het niet naleven van al deze waarschuwingen kan leiden tot ernstige blessure.**

2 3 . **Een beetje stof dat ontstaat** door het schuren met een elektrische motor, zagen, slijpen, boren en andere bouwactiviteiten bevatten chemicaliën waarvan bekend is dat ze kanker, geboorteafwijkingen of andere reproductieve schade veroorzaken. Enkele voorbeelden van deze chemicaliën zijn lood uit loodhoudende verf; kristallijne silica uit bakstenen en cement en andere metselwerkproducten.

2 4. **Uw risico op deze blootstellingen** varieert, afhankelijk van hoe vaak je dit soort dingen doet werk. Om uw blootstelling aan deze chemicaliën te verminderen: werk in een goed geventileerde ruimte en werk met goedgekeurde veiligheidsuitrusting, zoals de stofmaskers die speciaal zijn ontworpen om microscopisch kleine deeltjes te filteren.

Machine Translated by Google

SPECIFICATIES:

	MX-220*750
Capaciteiten:	
Schommel over bed	220mm
Zwaai over Cross Slide	110mm
Afstand tussen centra	400mm
Breedte van het bed	100mm
Kop:	
Gat door spindel	38mm
Taps toelopende spilneus	MT5
Aantal spindelsnelheden	Variabel
Bereik van spindelsnelheden	0-1250/0-2500 tpm
Voeren en inrijgen:	
Aantal metrische draden	9
Bereik van metrische draden	0,5-3 mm
Aantal imperiale draden	10
Assortiment van Imperiale draden	10-44 TPI
Bereik van longitudinale voeding	0,1-0,20 mm
Samengesteld en vervoerd:	
Type gereedschapspaal	4-Weg
Maximale samengestelde glijbeweging	55mm
Maximale kruisslide-beweging	75 mm
Maximale wagenafstand	276mm
Losse kop:	
Spilverplaatsing van de losse kop	60mm
Conus in de spindel van de losse kop	MT2
Gemengd:	
Hoofdmotor:	1100W
Dimensie:	
Lengte	1120mm
Breedte	340mm
Hoogte	430mm
Gewicht	80KG

De specificaties in deze handleiding worden gegeven als algemene informatie en zijn niet bindend. Wij behouden ons het recht voor het recht om op ieder moment en zonder voorafgaande kennisgeving wijzigingen of aanpassingen aan onderdelen, montage- en accessoire-uitrusting door te voeren, indien dit om welke reden dan ook noodzakelijk wordt geacht.

Machine Translated by Google

INHOUDSOPGAVE

BEPERKTE GARANTIE 1
VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN 2
SPECIFICATIES 3
INHOUDSOPGAVE 4
INHOUD VAN DE VERZENDCONTAINER 5
UITPAKKEN EN OPRUIMEN 6
FUNDERINGSTEKENING 6
ALGEMENE BESCHRIJVING 7
CONTROLES 8
WERKING 10
DRAAIBANKACCESSOIRES 15
AFSTELLING..... 17
SMERING..... 18
ELEKTRISCHE AANSLUITING 19
ONDERHOUD 20
TRUBLE OPLOSSING 21

Machine Translated by Google

WAARSCHUWING!

Lees en begrijp de volledige inhoud van dit

Lees de handleiding voordat u met de installatie of bediening begint!

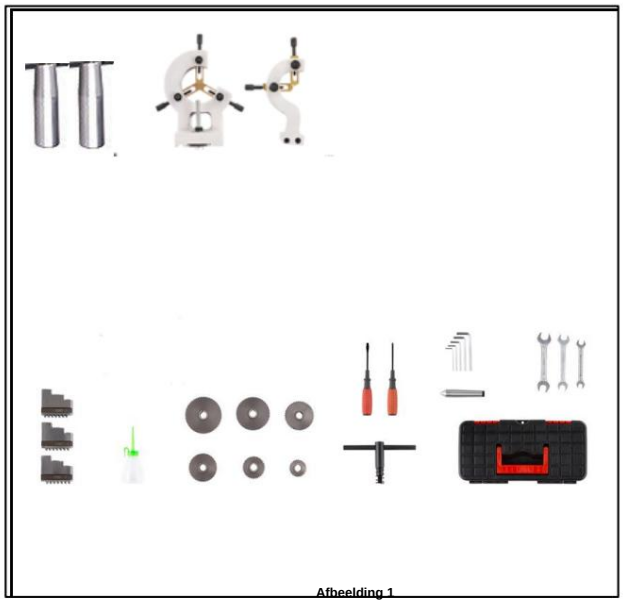
Het niet naleven hiervan kan ernstig letsel tot gevolg hebben!

INHOUD VAN DE VERZENDCONTAINER

1 MX-220*750 draaibank

1 Gereedschapskist

1 Gebruiksaanwijzing



Afbeelding 1

INHOUD VAN DE GEREEDSCHAPSKIST (Fig. 1)

6 metalen tandwielen

3 Buitenkaak

1 Olie pistool

2 Schroevendraaier

1 sleutel voor kaakklem

5 inbussleutels

3 Dubbele kopsleutels

1 Dood midden

2 Handwielhendel

1 Midden rust

1 volger rust

Machine Translated by Google

UITPAKKEN EN OPRUIMEN

1. Verwijder de houten kist rond de draaibank.

2. Controleer alle accessoires van de machine volgens de paklijst.

3. Maak de draaibank los van de bodem van de verzendkist.

4. Kies een locatie voor de draaibank die droog is, goed verlicht is en voldoende ruimte biedt om de draaibank aan alle vier de zijden onderhouden.

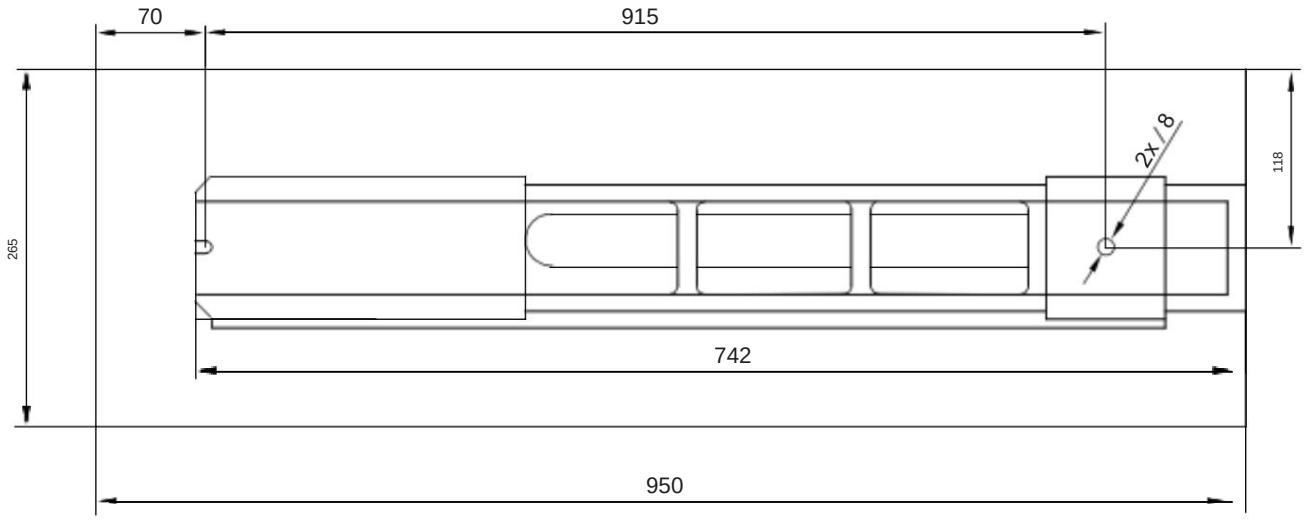
5. Til de draaibank langzaam van de bodem van de verzendkist met behulp van voldoende hefapparatuur. **Til niet per spindel.** Zorg ervoor dat de draaibank in evenwicht is voordat u deze naar een stevige werkbank of standaard verplaatst.

6. Om te voorkomen dat het bed verdraait, moet de locatie van de draaibank absoluut vlak en waterpas zijn. Schroef de draaibank vast aan de standaard (indien gebruikt). Als u een werkbank gebruikt, bevestig dan de bout voor de beste prestaties.

7. Reinig alle roestbeschermde oppervlakken met een mild commercieel oplosmiddel, kerosine of dieselbrandstof. Gebruik geen verfverdunner, benzine of lakverdunner. Deze beschadigen geverfde oppervlakken. Bedek alle gereinigde oppervlakken met een dunne laag 20W machineolie.

8. Verwijder de eindtandwielkap. Reinig alle componenten van de eindtandwielmontage en breng een coating aan op alle tandwielen. met een dikke, niet-smerige smeerbeurt.

FUNDERING TEKENING



Afbeelding 2

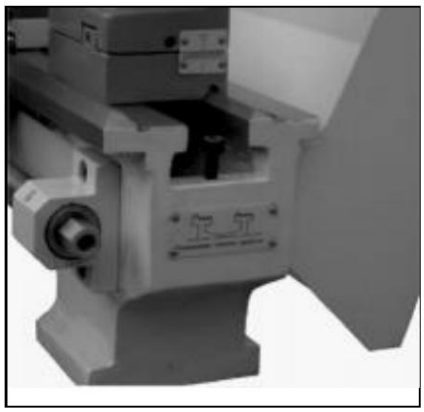
Machine Translated by Google

ALGEMENE BESCHRIJVING

Draaibankbed (Fig. 3)

Het draaibankbed is gemaakt van hoogwaardig ijzer. Door hoge wangen te combineren met sterke dwarsribben, ontstaat een bed met lage trillingen en stijfheid. 1t integreert de kop en de aandrijfeenheid, voor het bevestigen van de wagen en de leidspindel. De twee precisiegeslepen V-kanten – zijwaarts en slijpend, zijn

de nauwkeurige gids voor de wagen en de losse kop. De hoofdmotor is aan de achterkant van de linkerzijde van de bed.



Afbeelding 3

Kop (Fig. 4)

De kop is gegoten uit hoogwaardig, trillingsarm materiaal gietijzer. Het is met vier schroeven aan het bed vastgeschroefd.

De kop bevat de hoofdspil met twee precisie kegelrollagers en de aandrijfeenheid. De hoofdspil brengt het koppel over tijdens de draaiproces. Het houdt ook de werkstukken vast en Kleminrichtingen. (bijv. 3-klauwplaat).

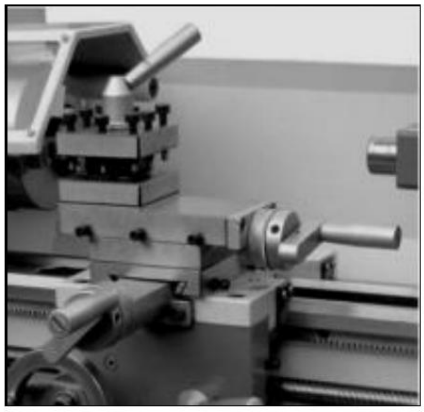
Afbeelding 4

Wagen (Fig. 5)

De wagen is gemaakt van hoogwaardig gietijzer. De glijdelen zijn glad geslepen. Ze passen spelingvrij in de V op het bed. De onderste glijdelen kunnen eenvoudig en gemakkelijk worden afgesteld. De dwarsslede is op de wagen gemonteerd en beweegt op een duifstaartslede. Speling in de dwarsslede kan worden afgesteld met de spieën.

Beweeg de dwarsslede met het handig geplaatste handwiel. Er zit een gegradueerde kraag op het handwiel.

Op de bovenste slede is een vierweggereedschapshouder gemonteerd en maakt het mogelijk om vier gereedschappen vast te klemmen. Maak het midden los Klemhendel om elk van de vier gereedschappen in de juiste positie te draaien.

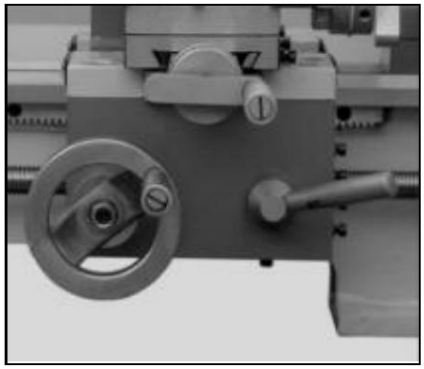


Afbeelding 5

Schort (Fig. 6)

Het schort is op het bed gemonteerd. In het eerste gedeelte bevindt zich de halve moer met een hendel voor het activeren van de automatische toevoer. De halve moerpennen kunnen van buitenaf worden versteld.

Een tandheugel, gemonteerd op het bed, en een rondsel dat met een handwiel op het onderstel wordt bediend, zorgen ervoor dat het platform snel kan bewegen.

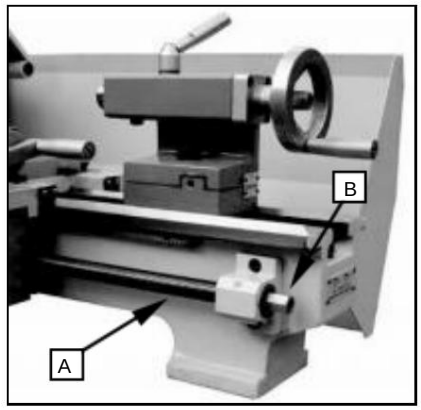


Afbeelding 6

Machine Translated by Google

Leidingschroef

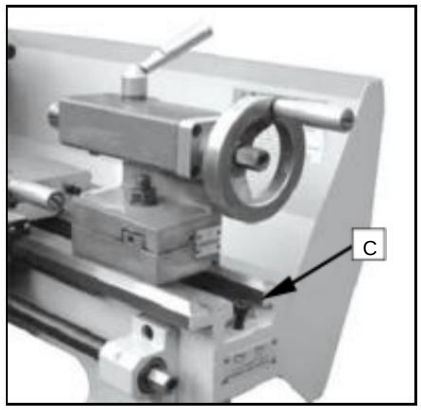
De leidspindel (A, Afb. 7) is aan de voorzijde van het machinebed gemonteerd. Hij is verbonden met de tandwielkast aan de linkerkant voor automatische toevoer en wordt ondersteund door lagers aan beide uiteinden. De zeskantmoer (B, Afb. 7) aan het rechteruiteinde is ontworpen om speling op de leidspindel op te vangen.



Afbeelding 7

Losse kop (Fig. 8)

De losse kop schuift op een V-weg en kan op elke locatie worden vastgeklemd. De losse kop heeft een heavy-duty spindel met een Morse conus nr. 2 socket en een gegradueerde schaal. De spindel kan op elke locatie worden vastgeklemd met een klemhendel. De spindel wordt bewogen met een handwiel aan het einde van de losse kop.



Afbeelding 8

OPMERKING:

Bevestig de borgschroef (C, Afb. 8) aan het uiteinde van de draaibank om te voorkomen dat de losse kop van het draaibankbed valt.

CONTROLES

1. Noodknop AAN/UIT-schakelaar (D, Afb. 9)

U schakelt het apparaat in en uit met de AAN/UIT-knop.

Druk op om alle machinefuncties te stoppen. Om opnieuw te starten, tilt u de kap op en drukt u op de knop ON.

2. Omschakelaar (E, Afb. 9)

Nadat de machine is ingeschakeld, draait u de schakelaar naar de stand "F" om de spindel tegen de klok in (vooruit) te laten draaien.
Draai de schakelaar naar de stand "R" om de spindel met de klok mee te laten draaien (achteruit). De stand "0" is UIT en de spindel blijft stationair draaien.

3. Variabele snelheidsregelaar (F, Afb. 9)

Draai de schakelaar met de klok mee om het toerental van de spindel te verhogen.
Draai de schakelaar tegen de klok in om de spindelsnelheid te verlagen. Het mogelijke snelheidsbereik is afhankelijk van de positie van de aandrijfriem.

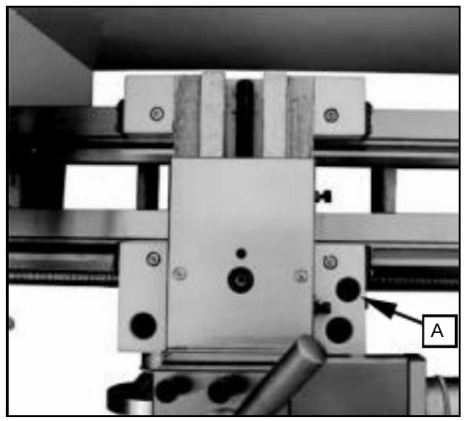
Afbeelding 9

Machine Translated by Google

4. Wagenvergrendeling

Draai de zeskantige inbusbout (A, Afb. 10) met de klok mee en draai vast om te vergrendelen. Draai tegen de klok in en draai los om te ontgrendelen.

Let op: de borgschroef van de wagen moet ontgrendeld zijn voordat
Er kan sprake zijn van automatische voedingen of schade aan de draaibank.



Figuur l0

5. Lengtegraadl Traverse Handwiell (B, Fig. 11)

Draai het handwiel met de klok mee om de schortconstructie naar de losse kop (rechts) te verplaatsen. Draai het handwiel
wiel tegen de klok in, om het platform te verplaatsen
montage richting de kop (links).

6. Kruistraversehendel (C, Afb. 11)

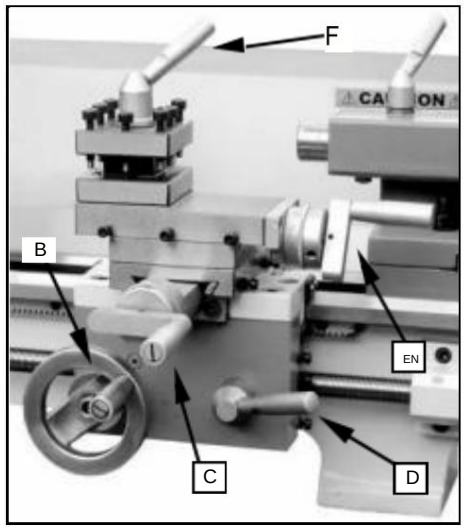
Door met de klok mee te draaien, beweegt de dwarsslede naar de achterkant van de machine.

7. Halve moer-aangrijphendel (D, Afb. 11)

Beweeg de hendel omlaag om in te schakelen. Beweeg de hendel omhoog om uit te schakelen.

8. Samengestelde rust-traversehendel (E, Afb. 1 1)

Draai met de klok mee of tegen de klok in om te verplaatsen of
positie.



Figuur 11

9. Hulpstuk voor klemmingshendel (F, Afb. 11)

Draai tegen de klok in om los te maken en met de klok mee om
Vastdraaien. Draai de gereedschapshouder wanneer de hendel ontgrendeld is.

l0. Tailstock Clamping-schroef (G, Afb. 12)

Draai de zeskantmoer met de klok mee om te vergrendelen en tegen de klok in om ontgrendelen.

II. Taillstock Quill Cl-versterkerhendel (H, Afb. 12)

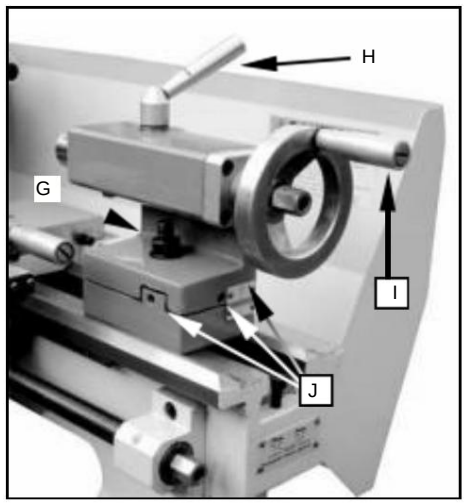
Draai de hendel met de klok mee om de spindel te vergrendelen en tegen de klok in om te ontgrendelen.

l2. Taillstock Quill Traverse Handwiel (I, Afb. 12) .

Draai met de klok mee om de pen vooruit te bewegen - Draai tegen de klok in, met de klok mee om de pen terug te trekken .

l3. Tailstock offset-aanpassing (J, Afb. 01)

Drie stelschroeven op de basis van de losse kop bevinden zich
gebruikt
om uit te schakelen, stel de losse kop in voor het snijden van taps toelopende delen. Losmaken
borgschroef op het uiteinde van de losse kop. Maak een zijset los
schroef terwijl u de andere aandraait totdat de hoeveelheid offset
staat aangegeven op de schaal. Draai de borgschroef vast.



Figuur l2

Machine Translated by Google

WERKING

Vervanging van de klauw

De kopspindelbevestiging is cilindrisch. Draai drie stelschroeven en moeren (A, Afb. 13, er zijn er maar twee afgebeeld) los op de flens van de draaibankklauw om de klauw te verwijderen.

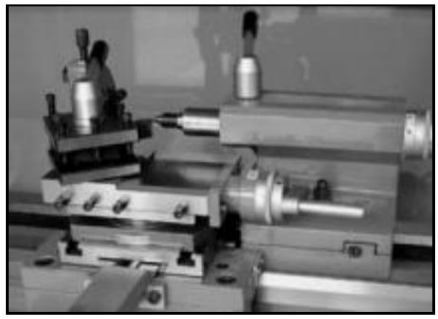
Plaats de nieuwe boorkop en bevestig deze met dezelfde stelschroeven en moeren.

Afbeelding 13

Gereedschapsinstelling

Klem het draaibeitel in de beitelhouder.

Het gereedschap moet stevig worden vastgeklemd. Bij het draaien heeft het gereedschap de neiging om te buigen onder de snijkracht die wordt gegenereerd tijdens de spaanvorming. Voor de beste resultaten, De overhang van het gereedschap moet minimaal 3 / 8 inch minder of zijn.



Afbeelding 14

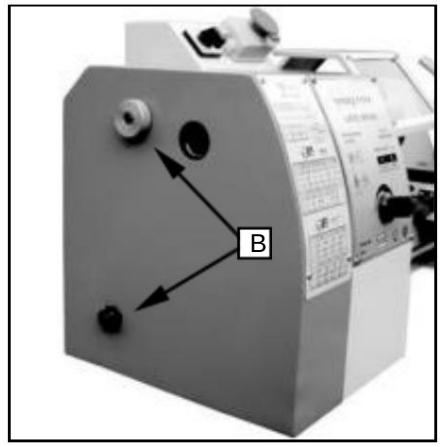
De snijhoek is correct wanneer de snijkant in lijn is met de centrale as van het werkstuk. De juiste hoogte van het gereedschap kan worden bereikt door de gereedschapspunt met de punt van het midden gemonteerd in de losse kop. Gebruik indien nodig stalen afstandsringen onder het gereedschap om de vereiste hoogte te krijgen. (Fig. 14)

Snelheid wijzigen

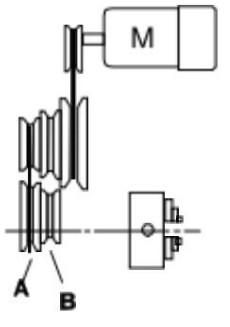
1. Draai de twee bevestigingsschroeven (B, Afb. 15) los en Verwijder de beschermkap.

2. Stel de V-snaar (C, Afb. 16) in de juiste positie af.

3. Draai de spanrol vast en draai de moer weer vast.

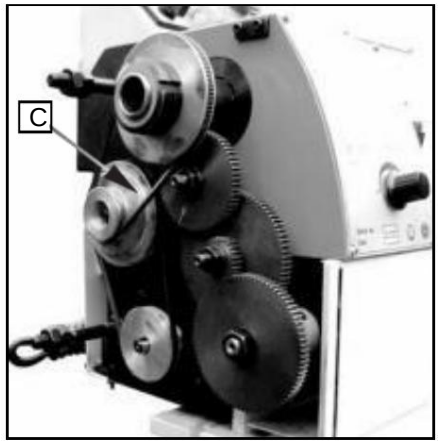


Afbeelding 15



SPINDELTOERENTAL min

A	B
0-1250	0-2500



Afbeelding 16

Machine Translated by Google

Handmatig draaien

Langsdraaien met automatische voeding

Gebruik de tabel (A Afb. 18) op de draaibank om de voedingssnelheid of de draadspoed te selecteren. Stel het wisseltandwiel in als de vereiste voeding of draadspoed niet kan worden verkregen met de geïnstalleerde tandwielset.

Vervanging van tandwielen

1. Koppel het apparaat los van de stroombron.

2. Draai de twee bevestigingsschroeven los en verwijder de beschermkap.

3. Draai de borgschroef (B, Afb. 19) op het kwadrant los.

Afbeelding 17

4. Draai het kwadrant (C, Afb. 19) naar rechts.

5. Draai de moer (D, Afb. 29) van de leidspindel of de moeren (E, Afb. 19) van de kwadrantbouten los om de schakelwielen van voren te kunnen verwijderen.

6. Monteer de tandwielkoppelingen volgens de draad- en voedingstabel (Fig. 20) en schroef de tandwielen weer op het kwadrant.

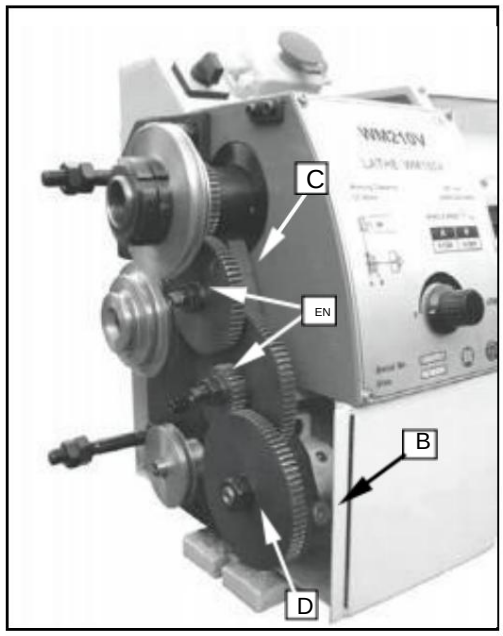
Afbeelding 18

7. Draai het kwadrant naar links totdat de tandwielen weer in elkaar grijpen.

8. Stel de speling van de tandwielen opnieuw af door een vel normaal papier als afstel- of afstandshulpmiddel tussen de tandwielen te leggen.

9.Immobiliseer het kwadrant met de borgschroef.

10. Plaats de beschermkap van de vaste kop terug en sluit de machine weer aan op de stroomvoorziening.

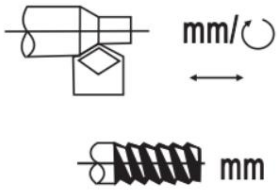


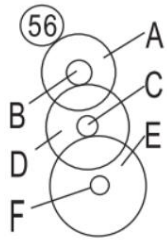
Figuur l9

Machine Translated by Google

DRAAD- EN VOEDINGSTABEL

(Thread cutting table)





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

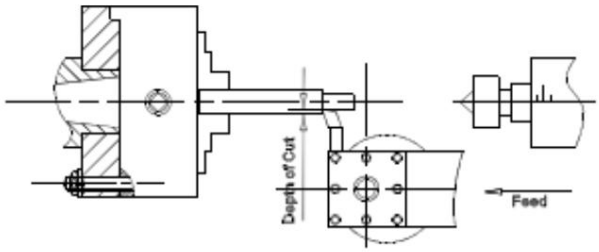
(When machining metric thread,It can be changed according to actual demand.)

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

Machine Translated by Google

Rechtuit draaien (Fig. 21)

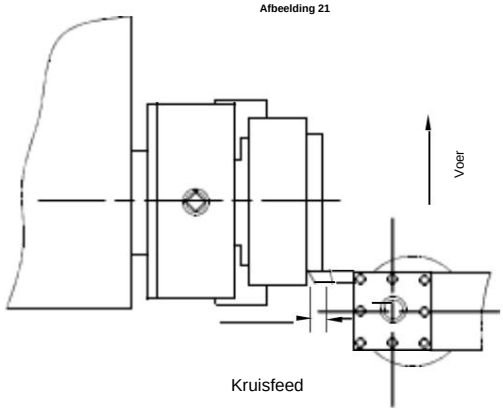
Bij de rechte draaibewerking voert het gereedschap parallel aan de rotatieas van het werkstuk. De voeding kan handmatig zijn door het handwiel op het draaizadel of de bovenste slede te draaien,
of door de automatische voeding te activeren. De dwarsvoeding voor de snijdiepte wordt bereikt met behulp van de dwarsschuifÿ



Afbeelding 21

Bekleding en uitsparingen (Fig. 22)

Bij de facetbewerking voert het gereedschap loodrecht op de rotatieas van het werkstuk. De toevoer wordt gemaakt handmatig met het kruisschuifhandwiel. De dwarsvoeding voor de snijdiepte wordt gemaakt met de bovenste schuif of het draaizadel.

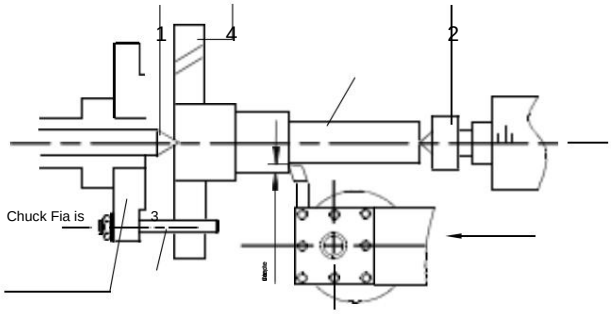


Afbeelding 22

Draaien tussen centra (Fig. 23)

Voor het draaien tussen centers is het noodzakelijk om de chuck van de spindel te verwijderen. Plaats het MT3 center in de spindel neus en het MT2-centrum in de staart. Monteer de werkstuk met de aandrijfnok tussen de centers.
De bestuurder wordt aangestuurd door een vang- of gezichtsplaat.

Let op: Gebruik altijd een kleine hoeveelheid vet op de staartstuk midden om oververhitting van het middenpunt te voorkomenÿ



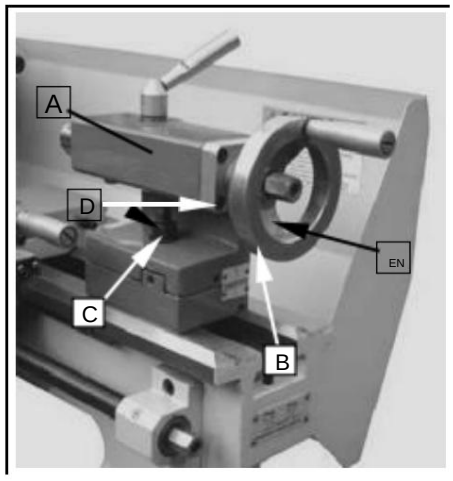
1ÿVast midden 60o
2ÿWooncentrum 60o
3ÿHondenaandrijfpen
4ÿHondenpiaat

Afbeelding 23

Kegeldraaien met behulp van een losse kop-offset

Werk naar een zijdelingse hoek van 5 kan worden gedraaid door het verschuiven de staartstok. De hoek is afhankelijk van de lengte van de werkstukÿ

Om de staartstok te verstellen, draait u de borgschroef (A, Afb. 24) los. Draai de stelschroef (B, Afb. 24) aan de rechterkant van de TaiIstock. Draai de voorste afstelschroef (C, Afb.24) los en neem dezelfde hoeveelheid op door de achterkant aan te draaien stelschroef (D, Afb. 24) totdat de gewenste tapsheid is bereikt bereikt. De gewenste kruisaanpassing kan Lees de schaal af. (E, Afb. 24) Draai eerst de set weer vast schroef (B, Afb.24) en dan de twee (voor en achter) stelschroef om de staart in positie te vergrendelenÿ
Draai de borgschroef (A, Afb. 24) van de staart weer vast.
Het werkstuk moet tussen de 2 centers worden vastgehouden en aangedreven door een gezichtsplaat en een bestuurdershondÿ



Afbeelding 24

Na het taps toelopen moet de staartstok weer op zijn plaats worden gezet. zijn oorspronkelijke positie volgens de nulpositie op de schaal van de staartstok. (E, Afb. 24)

Machine Translated by Google

Draadsnijden

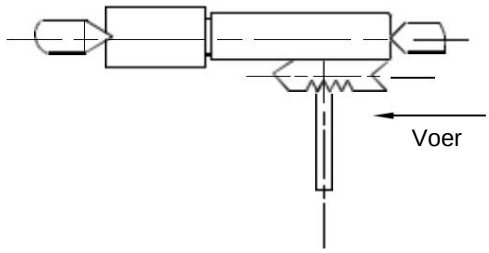
Stel de machine in op de gewenste draadspoed (volgens naar de draadtabel, Afb. 20). Start de machine en zet de halve moer vast. Wanneer het gereedschap het onderdeel bereikt, zal het de eerste draaddoorgang snijden. Wanneer het gereedschap het einde van de snede bereikt, stopt u de machine door de motor uit te zetten en tegelijkertijd het gereedschap uit het onderdeel te trekken zodat het de draad vrijmaakt. Maak de halve moerhendel niet los.

Draai de motorrichting om zodat het snijgereedschap terug kan bewegen naar het beginpunt. Herhaal deze stappen totdat u de gewenste resultaten hebt verkregen.

OPMERKINGEN

Voorbeeld: Mannelijke draad

- De diameter van het werkstuk moet naar de diameter van de gewenste draad.
- Het werkstuk heeft aan het begin van de bewerking een afschuining nodig draad en een ondersnijding bij de draaduitloop.
- De snelheid moet zo laag mogelijk zijn.
- De wisseltandwielen moeten volgens de voorschriften zijn gemonteerd. de vereiste toonhoogte.
- Het draadsnijgereedschap moet exact de vorm van het monster hebben moet, net als de draad, absoluut rechthoekig zijn en zo worden vastgeklemd dat deze precies samenvalt met de draairichting centrum.
- De draad wordt in verschillende snijstappen geproduceerd, zodat de snijgereedschap moet volledig uit de draad worden gedraaid (met de dwarsslede) aan het einde van elke snijstap.
- Het gereedschap wordt teruggetrokken terwijl de leidspindelmoer is ingeschakeld door de omschakelaar om te draaien.
- Stop de machine en voer het draadsnijgereedschap met behulp van de dwarsslede in een kleine snijdiepte.
- Plaats voor elke passage de bovenste dia ongeveer 0,2 tot 0,3 mm afwisselend naar links en rechts om knip de draad los. Op deze manier snijdt het draadsnijgereedschap alleen op één draadflank bij elke doorgang. Blijf de draad losknippen totdat u bijna de volledige diepte van de draad hebt bereikt.



Afbeelding 25

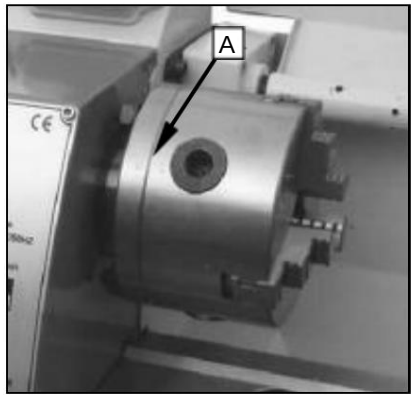
Machine Translated by Google

Draaibank accessoires

Universele draaibankklauw met drie klauwen

Met deze universele klem kunnen ronde, driehoekige, vierkante, zeshoekige, achthoekige en twaalfhoekige staven worden vastgeklemd. (Fig. 26)

Let op: nieuwe draaibanken hebben zeer nauwsluitende kaken. Dit is nodig om nauwkeurige klemming en een lange levensduur te garanderen. Bij herhaaldelijk openen en sluiten, passen de kaken zich automatisch aan en wordt hun werking geleidelijk soepeler.



Afbeelding 26

Opmerking:

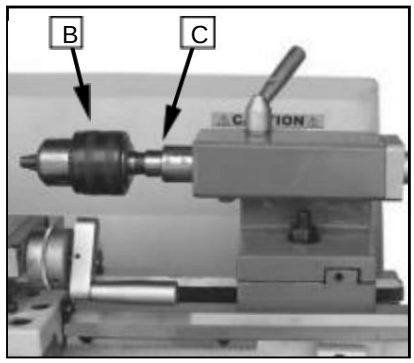
Voor de originele 3-klauwplaat die op de draaibank is gemonteerd, de fabriek heeft de klauwplaat op de beste manier gemonteerd om de houdnauwkeurigheid te garanderen met twee "0"-markeringen (A, Figuur 26) is afgebeeld op de klauwplaat en de klauwplaatflens.

Afbeelding 27

Er zijn twee soorten kaken: binnenkaken en buitenkaken.
Let op dat het aantal kaken overeenkomt met het aantal in de groef van de klauw. Meng ze niet.
wanneer u ze gaat monteren, monteer ze dan in oplopende volgorde 1 - 2 -3 wanneer u ze gaat verwijderen, zorg er dan voor dat u ze in aflopende volgorde 3-2-1 verwijdert, één voor één. Nadat u deze procedure hebt voltooid,
Draai de kaken tot de kleinste diameter en controleer of de drie kaken goed op elkaar passen.

Vierklauw onafhankelijke draaibankklauw

Deze speciale klauwplaat heeft vier onafhankelijk instelbare klauwplaten. Deze maken het mogelijk om asymmetrische stukken vast te houden en maken het mogelijk om cilindrische stukken nauwkeurig op te stellen. (Fig.27)



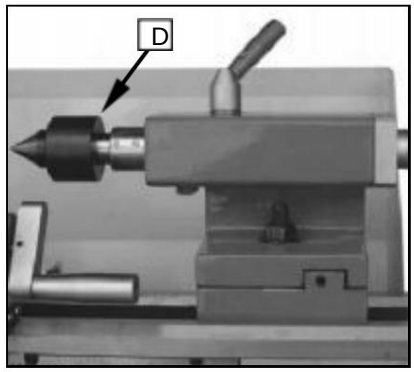
Afbeelding 28

Boorkop (optioneel)

Gebruik de boorkop om centreerboren en spiraalboren in de losse kop te houden. (B, Afb. 28)

Morse Taper As (optioneel)

Voor het monteren van de boorkop in de losse kop is een doorn nodig. Deze heeft een No. 2 Morse-conus. (C, Afb. 28)



Afbeelding 29

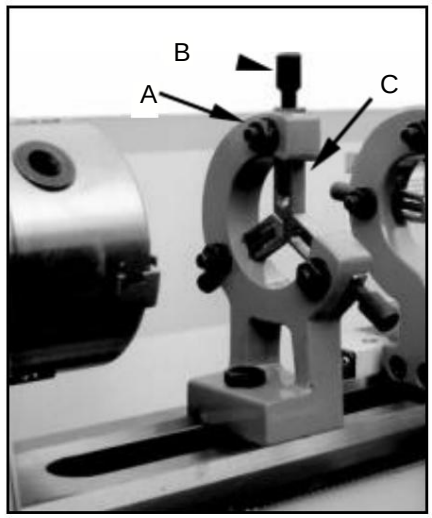
Live Center (optioneel)

Het live center is gemonteerd in kogellagers. Het gebruik ervan wordt sterk aanbevolen voor draaien met snelheden van meer dan 600 RPM. (Afb. 29)

Machine Translated by Google

Regelmatige rust (optioneel)

De vaste rust dient als ondersteuning voor assen aan het vrije uiteinde van de losse kop. Voor veel bewerkingen kan de losse kop niet worden gebruikt omdat deze het draaigereedschap of boorgereedschap blokkeert en daarom van de machine moet worden verwijderd. De vaste rust, die als eindsteun fungeert, zorgt voor een trillingsvrije werking. De vaste rust is op de bedbanen gemonteerd en wordt van onderaf met een borgplaat vastgezet. De schuifvingers vereisen continue smering bij
de contactpunten om voortijdige slijtage te voorkomen. (Fig.30)



Afbeelding 30

De vaste rust instellen (optioneel)

1. Draai de drie zeskantmoeren los. (A, Afb. 31)
2. Draai de gekartelde schroef (B, Afb. 36) los en open de schuifvingers. (C, Afb. 31) totdat de steun met zijn vinger rond het werkstuk kan worden bewogen. Zet de steun vast op zijn plaats.

3. Draai de gekartelde schroeven vast zodat de vingers stevig maar niet te strak tegen het werkstuk zitten. Draai de drie moeren (A, Afb. 31). Smeer de glijpunten met machineolie.
4. Wanneer na langdurige werking de kaak zichtbaar wordt

Om slijtage te voorkomen, kunnen de vingertoppen worden gevijld of opnieuw worden gefreesd.

Afbeelding 31

Volg Rust (optioneel)

De volgsteun wordt op het zadel gemonteerd en volgt de beweging van het draaigereedschap. Er zijn slechts twee glijdende vingers nodig. De plaats van de derde vinger wordt ingenomen door het draaigereedschap. De volgrust wordt gebruikt voor draaibewerkingen op lange, slanke werkstukken. 1t voorkomt dat het werkstuk buigt onder druk van het draaigereedschap. (Afb. 31)
Plaats de vingers stevig op het werkstuk, maar niet té strak.
Smeer de vingers tijdens het gebruik om voortijdige slijtage te voorkomen.

Machine Translated by Google

AANPASSING

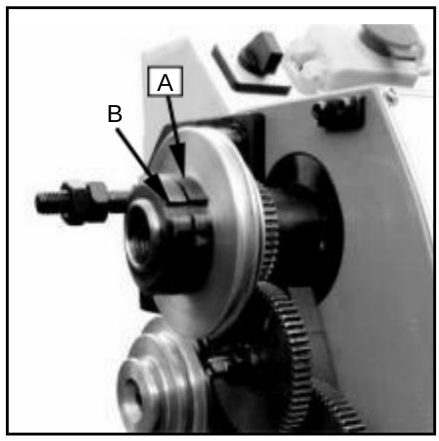
Na verloop van tijd kan het nodig zijn om de slijtage van de bewegende onderdelen bij te stellen.

Hoofdspillagers

De hoofdspindellagers worden in de fabriek afgesteld. Als er na langdurig gebruik sprake is van eindspeling, De lagers kunnen worden afgesteld.

Draai de sleufmoer (A, Afb. 32) aan de achterkant van de spindel, draai de buitenste sleufmoer (B, Afb. 32) los. Stel de sleufmoer (A, Afb. 32) zo af dat alle speling is weggewerkt. De spindel moet nog steeds vrij kunnen draaien. Draai de sleufmoer (A, Afb. 32) weer vast en draai de buitenste sleufmoer (B, Afb. 32) vast.

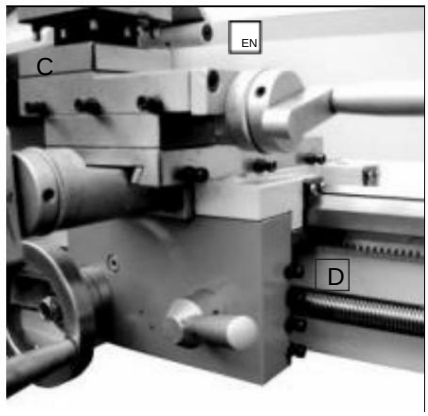
Let op: overmatig aandraaien of voorspannen kan schade veroorzaken de lagers.



Afbeelding 3.

Aanpassing van de dwarsslede

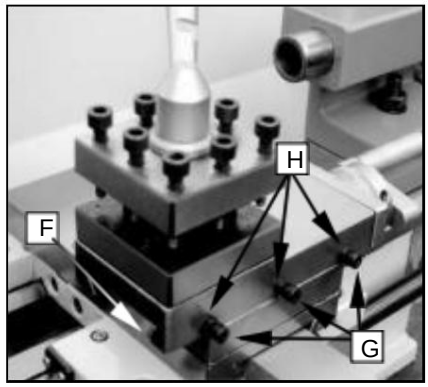
De dwarsslede is voorzien van een spiestrook (C, Afb. 33) en kan worden afgesteld met schroeven (D, Afb. 33) die zijn voorzien van borgmoeren. (E, Afb. 33) Draai de borgmoeren los en draai de stelschroeven vast totdat de slede vrij en zonder speling beweegt. Draai de borgmoeren vast om de afstelling te behouden.



Afbeelding 33

Aanpassing van de bovenste schuif

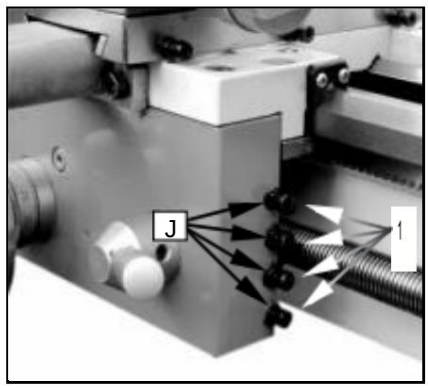
De bovenste slede is voorzien van een spiestrip (F, Afb. 34) en kan worden afgesteld met schroeven (G, Afb. 34) die zijn voorzien van borgmoeren. (H, Afb. 34) Draai de borgmoeren los en draai de stelschroeven vast totdat de slede vrij en zonder speling beweegt. Draai de borgmoeren vast om de afstelling te behouden.



Afbeelding 34

Afstelling van de halve moergeleider

De ingrijping van de halve moeren kan worden afgesteld met schroeven (1, afb. 35) die zijn voorzien van borgmoeren (J, afb. 35). Maak de moeren aan de rechterkant van het schort los en Pas de regelschroeven aan totdat beide halve moeren bewegen vrij en zonder speling. Draai de moer vast.



Afbeelding 35

Machine Translated by Google

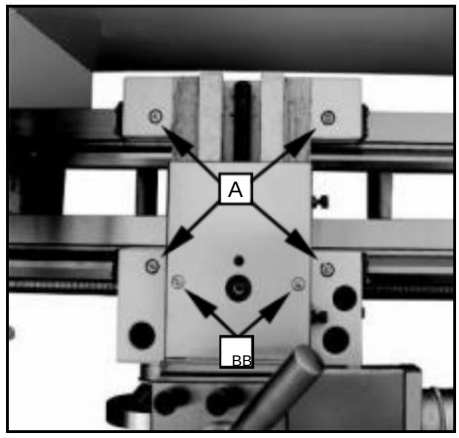
SMERING

VOORZICHTIGHEID

LUBR1CAT10N

Draaibank moet op alle smeerpunten worden onderhouden en alle reservoirs gevuld zijn tot het bedrijfsniveau voordat de draaibank in gebruik wordt genomen!

Het niet naleven hiervan kan ernstige schade veroorzaken!



Afbeelding 36

OPMERKINGEN:

Smeer alle glijbanen lichtjes voor elk gebruik. Smeer de wisseltandwielen en de leidspindel lichtjes met een lithium-gebaseerde vet.

1. Vervoer

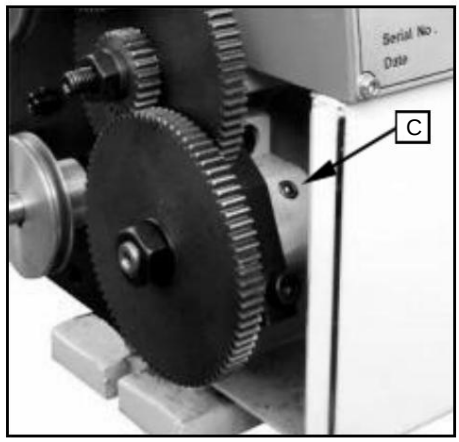
Smeer de vier oliepoorten (A, Afb. 36) eenmaal per dag met 20W machineolie.

2. Kruisslide

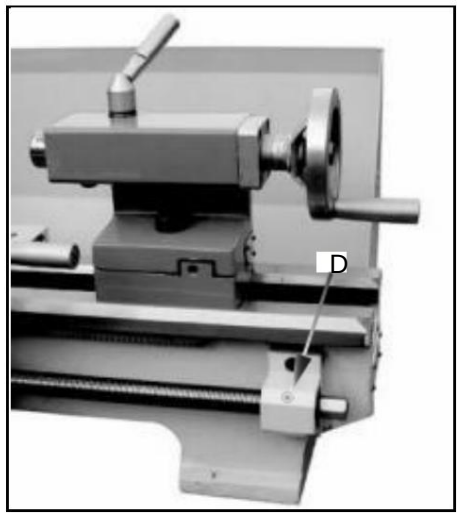
Smeer twee oliepoorten (B, Afb. 36) eenmaal per dag met 20W machineolie.

3. Leidingspindel

Smeer de linker oliepoort (C, Afb. 37) en de rechter oliepoort (D, Afb. 38) eenmaal per dag met 20W machineolie.



Afbeelding 37



Afbeelding 38

Machine Translated by Google

ELEKTRISCHE AANSLUITINGEN

WAARSCHUWING!

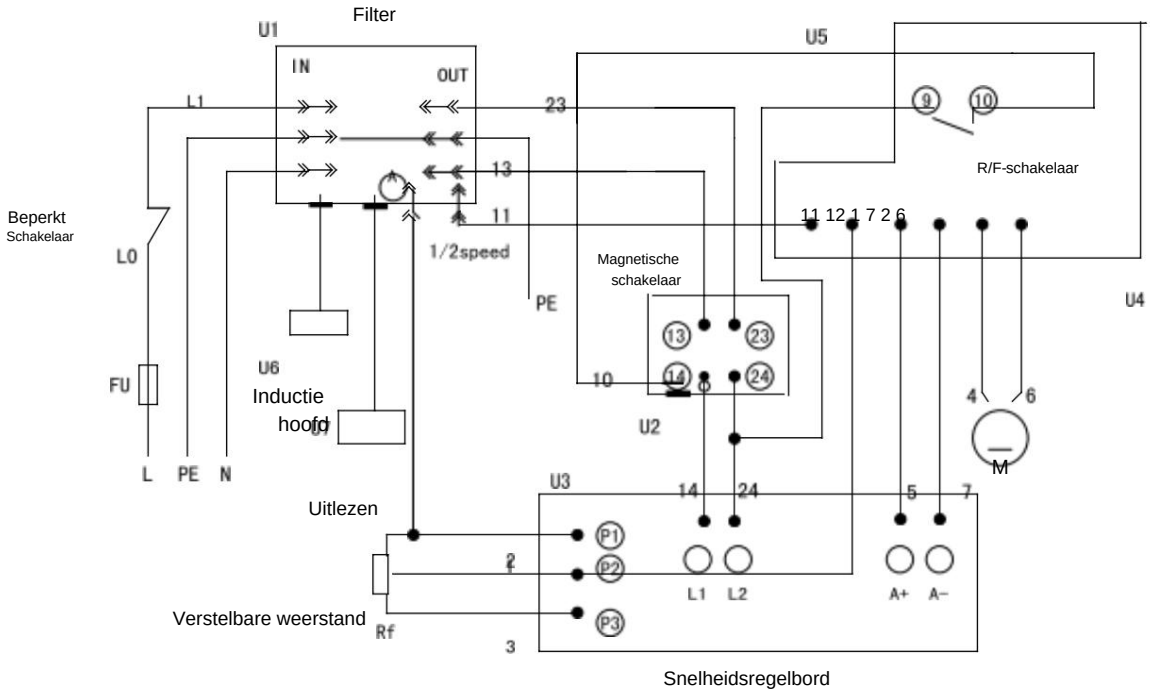
Het aansluiten van de machine en alle overige elektrische werkzaamheden mogen uitsluitend door een erkend elektricien worden uitgevoerd!

Het niet naleven hiervan kan ernstig letsel en schade aan de machine en eigendommen veroorzaken!

De MX-220*750 heeft een vermogen van slechts 1100 W.

Controleer of de beschikbare stroom op de locatie van de draaibank dezelfde waarde heeft als die van de draaibank.
Gebruik het bedradingsschema (Fig. 3 9) om de draaibank aan te sluiten op het lichtnet.
Zorg ervoor dat de kabel goed geaard is.

Hieronder ziet u een bedradingsschema van de draaibank: (Fig. 39)



Afbeelding 39

Machine Translated by Google

ONDERHOUD

Zorg ervoor dat u de machine tijdens de werking goed onderhoudt om de nauwkeurigheid en levensduur van de machine te garanderen.

1. Om de nauwkeurigheid en functionaliteit van de machine te behouden, is het essentieel om deze met zorg te behandelen, schoon te houden en regelmatig te smeren en te oliën. Alleen door goede verzorging kunt u er zeker van zijn dat de werkkwaliteit van de machine constant blijft.

OPMERKINGEN: Haal de stekker van het apparaat uit het stopcontact wanneer u reinigings-, onderhouds- of reparatiewerkzaamheden uitvoert!

Olie, vet en schoonmaakmiddelen zijn vervuilende stoffen en mogen niet via de riolering of bij het normale afval worden weggegooid. Gooi deze middelen weg volgens de huidige wettelijke eisen voor het milieu. Poetslappen die geïmpregneerd zijn met olie, vet en schoonmaakmiddelen zijn licht ontvlambaar. Verzamel poetslappen of poetswol in een geschikte afgesloten bak en gooi ze op een milieuvriendelijke manier weg - doe ze niet bij het normale afval!

2. Smeer alle glijbanen lichtjes voor elk gebruik. De wisseltandwielen en de leidspindel moeten Ook lichtjes gesmeerd worden met vet op lithiumbasis.

3. Tijdens de operatie moeten de spanen die op het glijvlak vallen tijdig worden schoongemaakt en moet de inspectie vaak worden uitgevoerd om te voorkomen dat spanen in de positie tussen het gereedschapszadel van de machine en de geleiderail van het draaibankbed vallen. Asfaltvilt moet op bepaalde tijden worden schoongemaakt.

OPMERKINGEN:

Verwijder de chips niet met uw blote handen. Er is een risico op snijwonden door scherpe chips.
Gebruik nooit ontvlambare oplosmiddelen of schoonmaakmiddelen of middelen die schadelijke dampen genereren.
Bescherm elektrische componenten zoals motoren, schakelaars, schakelkasten, etc. tegen vochtigheid tijdens het schoonmaken.

4. Verwijder elke dag na de bewerking alle spanen en maak verschillende onderdelen van de machine schoon. Breng vervolgens machineolie aan om roestvorming te voorkomen.

5. Om de bewerkingsnauwkeurigheid te behouden, moet u goed op het midden en het oppervlak van de gereedschapswerktuig voor de klauwplaat en de geleidingsbaan en vermijd mechanische schade en slijtage als gevolg van een onjuiste geleiding.

6. Indien er schade wordt geconstateerd, dient er onmiddellijk onderhoud te worden uitgevoerd.

OPMERKINGEN: Reparatiewerkzaamheden mogen uitsluitend worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel met de juiste mechanische en elektrische kennis.

Machine Translated by Google

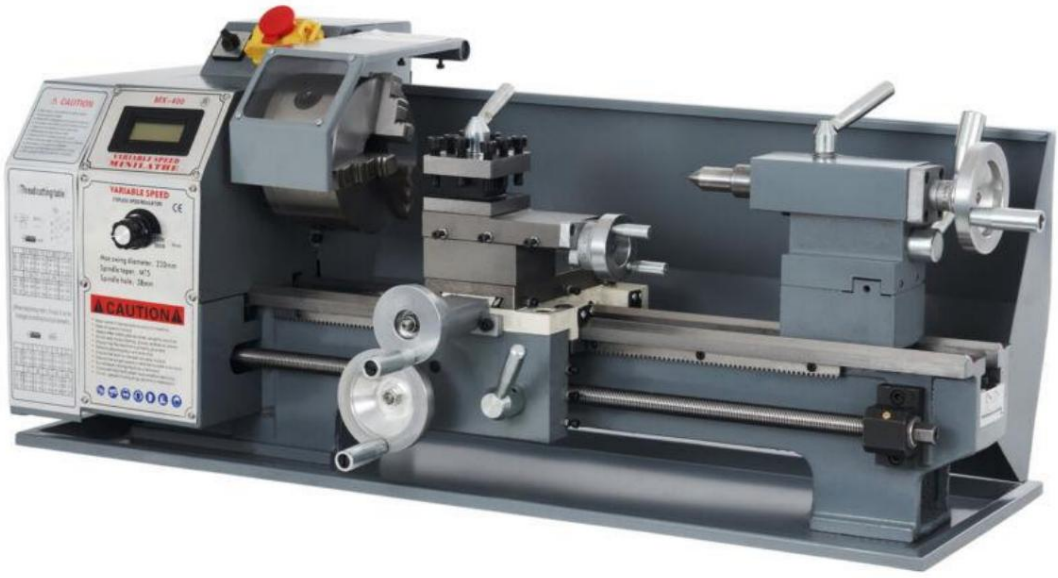
PROBLEEMOPLOSSING

Probleem	Mogelijke reden	Eliminatie
Oppervlak van het werkstuk te gereedschap bot ruw		Gereedschap opnieuw slijpen
	Gereedschapsveren	Klemgereedschap met minder overhang
	Te hoog voer	Verminder voer
	Radius bij de gereedschapspunt te klein	1vergroot de straal
Werkstuk wordt kegelvormig	Centra zijn niet uitgelijnd (losse kop) heeft gecompenseerd)	Stel de losse kop in op het midden
	Bovenste slede niet goed uitgelijnd (snijden) met de bovenste glijbaan)	Bovenste schuif goed uitlijnen
Draaibank klappert	Te hoog voer	Verminder voer
	Speling in hoofdlager	Hoofdlager afstellen
Centrum loopt warm	Werkstuk is uitgebreid	Maak het midden van de losse kop los
Gereedschap heeft een korte rand	Snijsnelheid te hoog	Verminder de snijsnelheid
leven	Crossfeed te hoog	Lagere dwarsvoeding (afwerkingstoeslag mag niet groter zijn dan 0,5 mm)
	1onvoldoende koeling	Meer koelvloeistof
Flankslijtage te hoog	Te kleine spelingshoek	1Verhoog de spelingshoek
	De gereedschapspunt is niet op het midden hoog afgesteld. Correcte hoogte-instelling van de hulpmiddel	
Snijkant breekt af Wighoek te klein (hitteopbouw)		1verhoog de wighoek
	Slijpscheur door verkeerde koeling	Gelijkmatig afkoelen
	Te veel speling in de spindel handelswijze	Pas de speling in het spindellager aan
	Arrangement (trillingen)	regeling
De draad is verkeerd afgesneden	Gereedschap is verkeerd vastgeklemd of heeft te ver naar het midden afgesteld	
	is begonnen met het verkeerd malen manier	Slijphoek correct
	Verkeerde toonhoogte	Pas de juiste toonhoogte aan
	Verkeerde diameter	Draai het werkstuk naar de juiste diameter
Spindel wordt niet geactiveerd Noodstopschakelaar geactiveerd		Noodstopschakelaar ontgrendelen

Machine Translated by Google

PARTS LIST FOR

MX-220*750



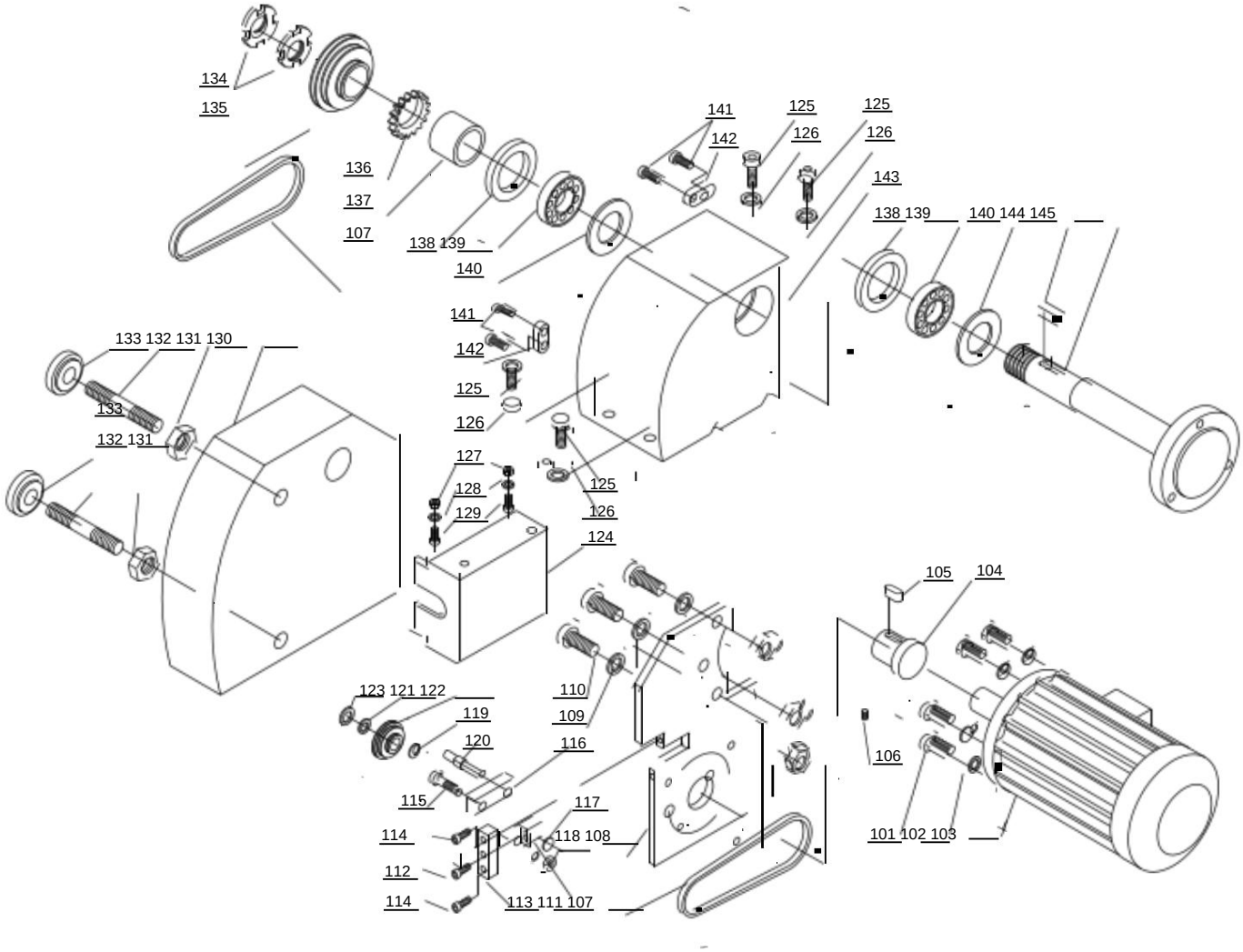
Blijf de gebruiksaanwijzing en veiligheidsinformatie lezen en begrijpen

Vóór de operatie!

Machine Translated by Google

MX-220*750 VARIABELE SNELHEIDSDRAAIBANK

Hoofdsteun montage



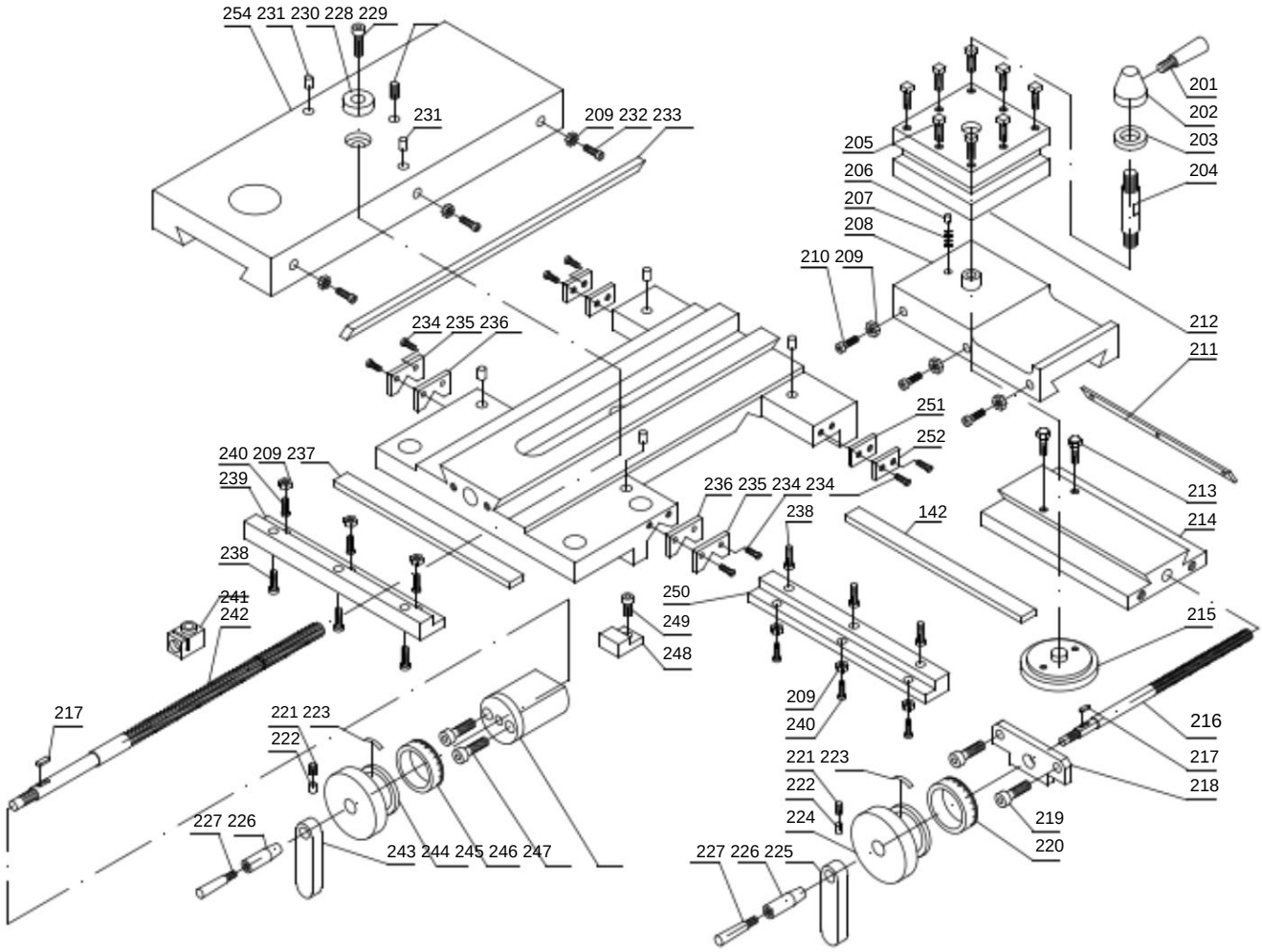
Onderdeelnr.	Beschrijving	specificatie	Hoeveelheid
101	Schroef	M5x25	4
102	Wasmachine		4
103	DC-motor	Borstelloos	1
104	Motortrekker		1
105	Sleutel	A4x4x20	1
106	Schroef	M6x8	1
107	Riem	370mm	2
108	Beugelplaat		1
109	Wasmachine	8	3
110	Schroef	M8x20	3
111	Blok		1
112	Schroef	M6x30	1
113	Blok		1
114	Schroef	M6x20	1
115	Bout		1
116	Blok		1
117	Wasmachine		1
118	Moer		1
119	Veerring	⌀8x0,8	1
120	Bout		1
121	Handelswijze		1
122	Katrol		1

Onderdelen nr.	Beschrijving	specificatie 22x1	Hoeveelheid
123	Veerring	⌀	1
124	Omslag		1
125	Schroef	M8x25 8	4
126	Wasmachine		4
127	Moer	M8	2
128	Wasmachine	8	2
129	Schroef	M8	2
130	Riemhoes		1
131	Moer	M10	2
132	Bout	M10x80	2
133	Moer	M10	2
134	Moer	M27x1	2
135	Spindel trekker		1
136	Versnelling	40T	1
137	Scheidingsteken		1
138	Pakking		1
139	Handelswijze	30206	1
140	Vetdeksel		1
141	Schroef	M4x10	2
142	Blok		1
143 144	Kop		1
145	Sleutel	A3x3x15	1
	Spindel		1

Machine Translated by Google

MX-220*750 VARIABELE SNELHEIDSDRAAIBANK

Bovenste slede, dwarsslede, wagenconstructie



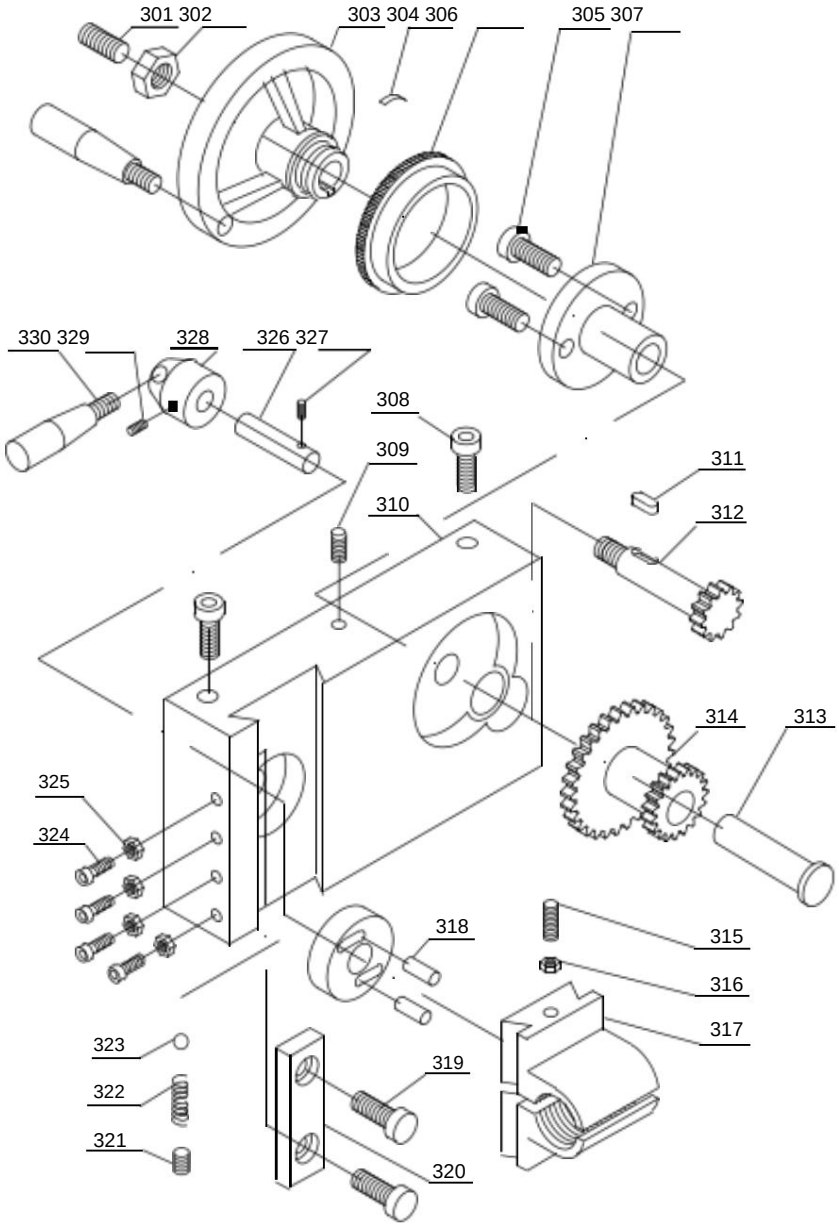
Onderdeelnr.	Omschrijving	Specificatie	Hoeveelheid
228	Schroef	M4X8	1
229 Schroef 230 Bus 231		M5X10	1
Oliebeker Schroef			1
Sprong Schroef		F5	2
232		M4X20	3
233			1
234			8
235	Wisserdeksel		2
236	Wisser		2
237			1
238	Sprong	M5X10	6
239	Schroef Glijblok		1
240	Schroef	M4x10	6
241			1
242	Moer		1
243	Leidingsschroef		1
244	Handvat Blok		1
245			1
246		M4x01	2
247			1
248	Handvatwiel Kraag		1
249	Schroef		1
250	Beugel Klemplaat		1
251	Schroef		2
252	Glijblok Wisser		2
253			1
254	Wisserdeksel Sprong Kruisslede		1

Onderdelen nr.	Beschrijving	Specificatie	Hoeveelheid
228	Schroef	M4x8	0
229	Schroef	M5x10	0
230	Struik		0
231	Oliebeker		1
232	Schroef	F5	2
233	Gib	M4x20	0
234	Schroef		8
235	Ruitenwisserdeksel		1
236	Ruitenwisser		1
237	Gib		0
238	Schroef	M4x00	6
239	Schuifblok	M5x10	0
240	Schroef	M8x00	6
241	Moer	M4x10	0
242	Loodschroef		0
243	Handvatblok		0
244	Stuurwiel		0
245	Kraag		0
246	Schroef	M4x05	1
247	Beugel	M6x50	0
248	Klemplaat		0
249	Schroef		0
250	Schuifblok		0
251	Ruitenwisser		1
252	Ruitenwisserdeksel		1
253	Gib		0
251	Kruisschuif		0

Machine Translated by Google

MX-220*750 VARIABELE SNELHEIDSDRAAIBANK

Apr op Assemblee



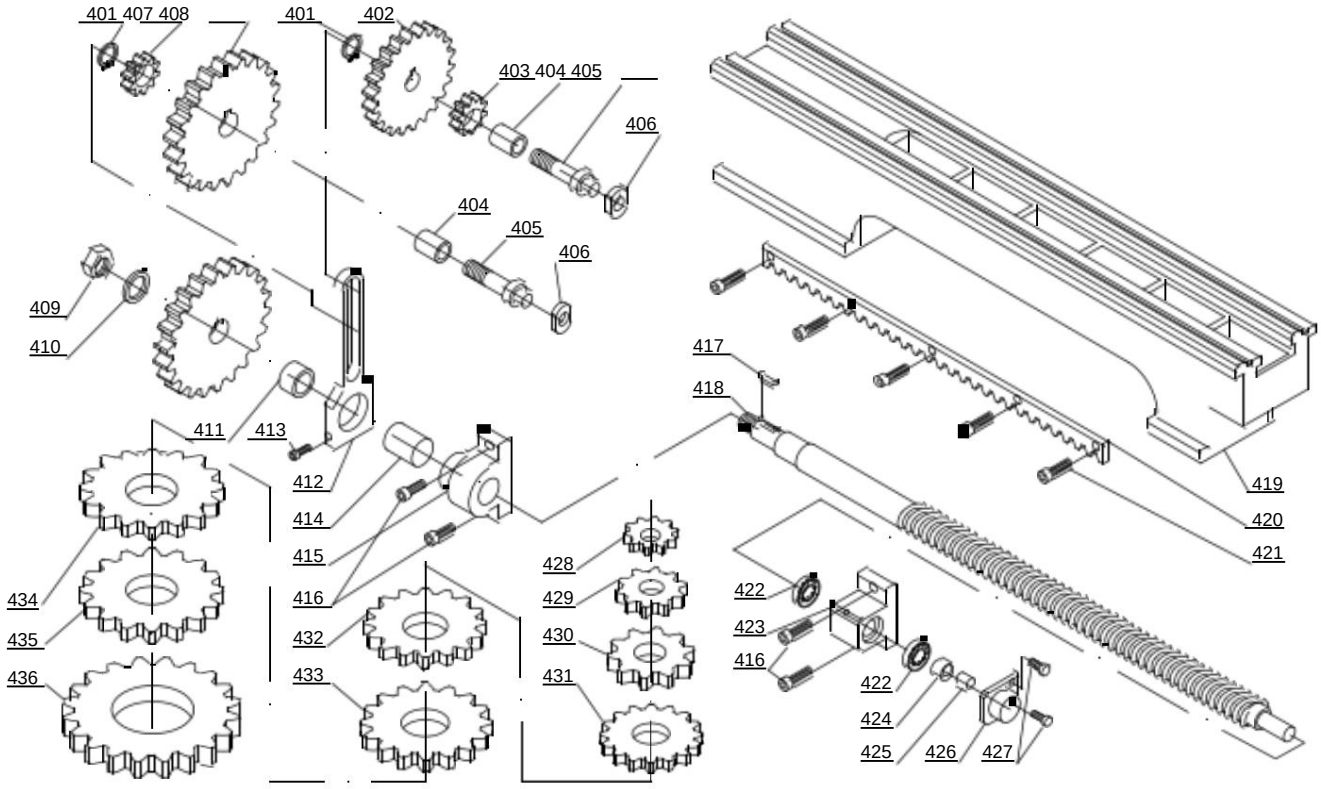
Onderdeelnr.	Beschrijving	specificatie	Hoeveelheid
301	Schroef	M8x8	1
302	Moer	M8	1
303	Handwiel		1
304	Lente		1
305	Schroef	M5x10	2
306	Kraag		1
307	Beugel		1
308	Schroef	M8x25	2
309	Schroef	M5x8	1
310	Schort		1
31 1	Sleutel	A3x3x8	1
312	Tandwielas	14T	1
313	Schacht		1
314	Versnelling	44/21T	1
315	Schroef	M4x35	1
316	Moer	M4	1

Onderdeelnr.	Beschrijving	specificatie	Hoeveelheid
317	Halve noot		1
318	Pin	∅ 4x10	1
319	Schroef	M4x10	2
320	Blok		1
321	Schroef	M6x8	1
322	Lente	0,6x 3,5x12 4,5	1
323	Bal	∅	2
324	Schroef	M4x12	4
325	Moer	M4	1
326	Schacht		1
327	Pin	∅3x30	2
328	Handbasis		1
329	Schroef	M5X6	1
330	Hendel		1
331	Hendel		1

Machine Translated by Google

MX-220*750 VARIABELE SNELHEIDSDRAAIBANK

Verander tandwielen, bedmontage



Onderdeelnr.	Beschrijving	specificatie	Hoeveelheid
401	Veerring		2
402	Versnelling	60T	1
403	Versnelling	20T	1
404	Struik		1
405	Bout		1
406	Moer	M8	1
407	Versnelling	24T	1
408	Versnelling	80T	1
409	Moer	M10	1
410	Wasmachine	10	1
411	Struik		1
412	Kader		1
413	Schroef	M6x35	1
414	Struik		1
415	Linkse ondersteuning		1
416	Schroef	M6x14	2
417	Sleutel	A3x3x16	1
418	Loodschroef		1

Onderdelen nr.	Beschrijving	specificatie	Hoeveelheid
419	Bed		1
420	Rek		1
421	Schroef	M2x12	5
422	Handelswijze	51100	2
423	Juiste ondersteuning		1
424	Moer		1
425	Schroef	M8x6	1
426	Omslag		1
427	Schroef	M4x12	2
428	Versnelling	25T	1
429	Versnelling	30T	1
430	Versnelling	33T	1
431	Versnelling	35T	1
432	Versnelling	40T	1
433	Versnelling	45T	1
434	Versnelling	50T	1
435	Versnelling	52T	1
436	Versnelling	66T	1

Machine Translated by Google

Testverslag MX-220*750

Serienummer	Datum	Inspecteur

	OK		OK
Verbindingsdraad		Accessoires	
Aardleiding		Documenten	
Isolatieweerstand		Stabiliteit	
Spanningstest		Betrouwbaarheid	
Hoofdschakelaar		Omgeving	
Noodknop			
Koelvloeistofpompschakelaar			
Schakelaar/			
i.			
Voedingsindicatielampje			
Pompmotor			
Functie			
m.Veiligheidsafdekking			

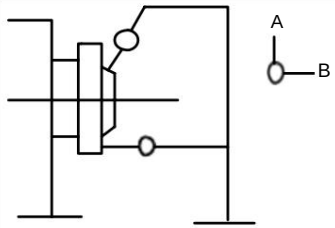
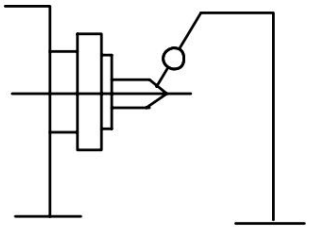
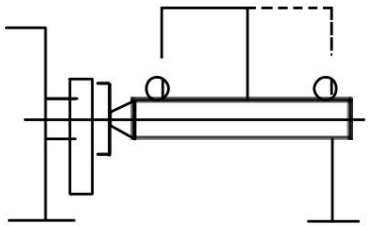
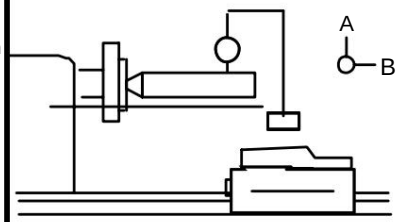
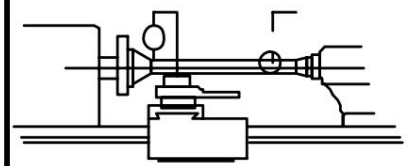
	OK		OK
Afdekking		Handknop	
Schilderij		Functietoevoer	
Corrosieschade		Testen	
Gestapeld draaid		Geluidstest	
		Freestest	

	OK
Spindel	
Spindelkartse	
Aandrijft	
Kolomzag	
Tafelplaatsen	
Tafelbeweging	
Spindelbus	
Tafel,	

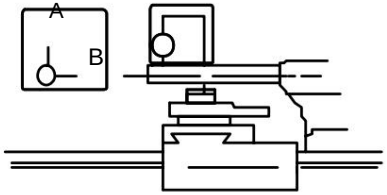
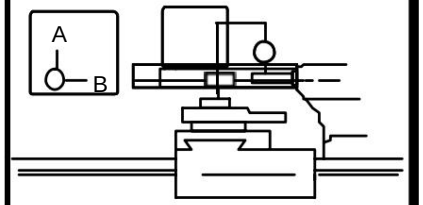
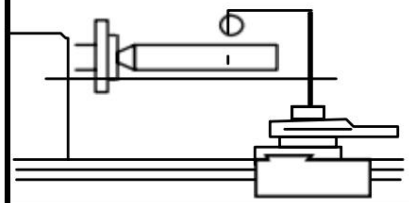
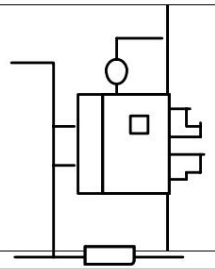
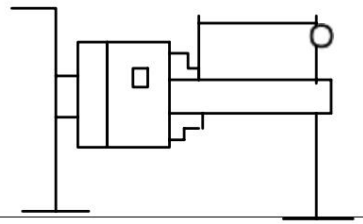
MX-220*750

Machine Translated by Google

MX-220*750

NEE	INSPECTIE ITEM	DIAGRAM	TOLERANTIE(mm) TOELAATBARE	WERKELIJKE
1	Uitloop van de spindel neus een radiaal vlak b vlak		een 0,01 b 0,015	
2	Uitloop van het midden		0,03	
3	Uitloop van spilconus gat a spilneus b 250 afstand		een 0,015 b 0,03	
4	Parallelisme van het centrum lijn van spindel-naar-wagenbeweging a in horizontaal vlak b in verticaal vlak		een 0,03/250 b 0,03/250	A B
5	Verschil tussen twee centra (hoger bij de losse kop)		0,02-0,06	

MX-220*750

NEE	INSPECTIE ITEM	DIAGRAM	TOLERANTIE(mm) TOELAATBARE	WERKELIJKE
6	Parallelisme van beweging van de losse koppen naar de wagen a in het horizontale vlak b in het verticale vlak		een 0,025/50 b 0,025/50	A B
7	Parallelisme van losse kop pen taps gat naar wagenbeweging a in horizontaal vlak b in verticaal vlak		een 0,03/250 b 0,02/250	A B
8e lijn	Parallelisme van het centrum van spindel naar boven schuifbeweging		0,04/50	
9	Radiale uitloop van klauw		0,04	
10	Radiale uitloop van ø20 test bar		0,08/100	

Machine Translated by Google

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

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

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

EC-REP

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

VK REP

YH CONSULTING LIMITED.

C/O YH Consulting Limited Kantoor 147, Centurion House, Londen Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

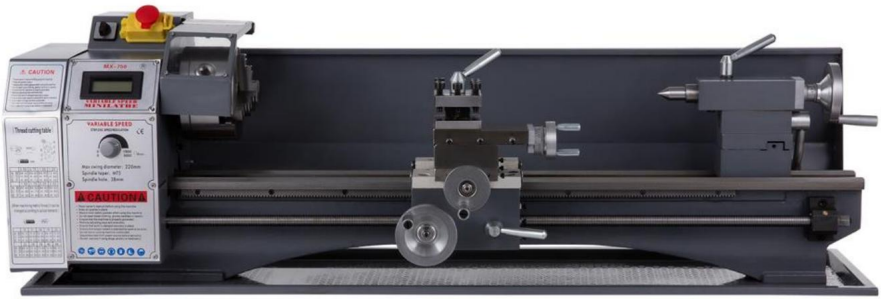
BRUKSANVISNING

MX-220*750

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE



(Bilden är endast för referens, se det faktiska objektet)

BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support**

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

Machine Translated by Google

NOTERA

Informationen i denna handbok är avsedd som en vägledning för driften av dessa maskiner och ingår inte i något avtal. Uppgifterna som den innehåller har erhållits från maskintillverkaren
och från andra källor. Även om alla ansträngningar har gjorts för att säkerställa riktigheten av dessa transkriptioner skulle vara omöjligt att verifiera varje artikel. Vidare kan utveckling av maskinen innebära att den medföljande utrustningen kan skilja sig i detalj från beskrivningarna häri. Ansvaret alltså ligger hos användaren för att försäkra sig om att utrustningen eller processen som beskrivs är lämplig för ändamålet avsedd.

BEGRÄNSAD GARANTI

Vi gör allt för att säkerställa att dess produkter uppfyller höga kvalitets- och hållbarhetsstandarder och garanterar den ursprungliga återförsäljaren/köparen av våra produkter att varje produkt är fri från defekter i material och utförande enligt följande: **ETT ÅRS BEGRÄNSAD GARANTI PÅ ALLA PRODUKTER OM INTE SPECIFICAT ANNAT.** Denna garanti gäller inte för defekter som direkt eller indirekt beror på felaktig användning, missbruk, vårdslöshet eller olyckor, normalt slitage, reparationer eller ändringar utanför våra anläggningar, eller på bristande underhåll.

Vi ska under inga omständigheter hållas ansvariga för dödsfall, skador på personer eller egendom eller för tillfälliga, betingade, speciella eller följdskador som härrör från användningen av våra produkter.

För att dra nytta av denna garanti måste produkten eller delen returneras till oss för undersökning, porto förbetalt. Bevis på inköpsdatum och en förklaring av reklamationen måste medfölja varan. 1f vår inspektion avslöjar ett defekt, kommer vi att antingen reparera eller byta ut produkten, eller återbetala inköpspriset om vi inte enkelt och snabbt kan tillhandahålla en reparation eller ersättning, om du är villig att acceptera en återbetalning. Vi kommer att göra det returnera reparerad produkt eller utbyte på vår bekostnad, men om det fastställs att det inte finns något defekt, eller så defekten beror på orsaker som inte ligger inom ramen för Hermans garanti, då måste användaren stå för kostnaden att lagra och returnera produkten.

Tillverkarna förbehåller sig rätten att ändra specifikationer när som helst eftersom de ständigt strävar efter att uppnå bättre kvalitet på utrustning.

Upphovsrätt. Upphovsrätten till denna instruktionsbok är vår egendom och får inte reproduceras eller kopieras utan föregående medgivande från oss.

Machine Translated by Google

VARNING!

Läs och förstå hela instruktionen manual innan du försöker ställa in eller använda av denna maskin!

1.Denna maskin är designad och avsedd för användning av rätt utbildade och erfarna endast personal. Om du inte är bekant med korrekt säker användning av svarvar, använd inte denna maskin tills rätt utbildning och kunskap har erhållits.

2 . **Håll skydd på plats.** Skyddsvakter måste hållas på plats och i fungerande skick.

3 . **Ta bort justeringsnycklar och skiftnycklar.** Kontrollera det innan du slår på maskinen eventuella justeringsnycklar tas bort från verktyg.

4 . **Minska risken för oavsiktlig start.** Se till att omkopplaren är i läget AV innan du ansluter verktyget.

5 . **Tvinga inte verktyget.** Använd alltid ett verktyg i priset som den designades för.

6 . **Använd rätt verktyg.** Tvinga inte ett verktyg eller tillbehör att utföra ett jobb som det inte var för utformad.

7 . **Underhåll verktygen med omsorg.** Håll verktygen vassa och ren för bästa och säkraste prestanda. Följ instruktionerna för smörjning och byta tillbehör.

8 . **Koppla alltid bort maskinen från strömkällan innan du justerar eller underhåll.**

9 . **Kontrollera om det finns skadade delar.** Kontrollera att rörliga delar är inriktade, delar går sönder, montering, och alla andra tillstånd som kan påverka verktygets funktion. Ett skydd eller någon del som är skadad bör repareras eller bytas ut.

1 **0.Stäng av strömmen. Lämna aldrig maskinen utan tillsyn.** Lämna inte en maskin tills det stannar helt.

1 1 .Håll **arbetsområdet rent,** röriga områden och bänk inbjuder olyckor.

1 2. **Använd inte i en farlig miljö.** Använd inte elverktyg på fuktiga eller våta platser' eller utsätt dem för regn. Håll arbetsområdet väl upplyst.

13. **Håll barn och besökare borta.** Alla besökare ska hållas på säkert avstånd från arbetsområdet.

14. **Gör verkstaden barnsäker.** Använd hänglås, huvudströmbrytare och ta bort startnycklar.

15. Bär lämpliga kläder. Lösa kläder, handskar, slipsar, ringar, armband eller annat smycken kan fastna i rörliga delar. Halkfria skor rekommenderas. Bära skyddande hårskydd för att innehålla långt hår. Bär inte någon typ av handskar.

16. Använd alltid skyddsglasögon. Varje dag glasögon har endast slagtåliga linser; de är inte skyddsglasögon.

1 7 .Träck **inte för mycket.** Håll rätt fotfäste och balans hela tiden.

1 8 . **Placera inte händerna nära skäraren medan maskinen är igång.**

19.Utför **inget installationsarbete medan maskinen är igång.**

2 0 . **Läs och förstå alla varningar upplagd på maskinen.**

2 1 . **Denna handbok är avsedd att bekanta dig med dig med de tekniska aspekterna av detta svarv.** Det är inte, och det var inte heller tänkt att vara en utbildningsmanual.

2 2 . **Underlåtenhet att följa alla dessa varningar kan leda till allvarliga skada.**

2 3 . **En del damm som skapas** av kraftslipning, sågning, slipning, borrning och annan byggnadsverksamhet innehåller kemikalier som är kända för att orsaka cancer, fosterskador eller andra reproduktionsskador. Några exempel på dessa kemikalier är bly från blybaserad färg; Kristallin kiseldioxid från tegel och cement och andra murverksprodukter.

2 4 . **Din risk från dessa exponeringar** varierar, beroende på hur ofta du gör den här typen av arbete. För att minska din exponering för dessa kemikalier: arbeta i ett väl ventilerat utrymme och arbeta med godkänd säkerhetsutrustning, som de dammmasker som är speciellt utformade för att filtrera våra mikroskopiska partiklar.

Machine Translated by Google

SPECIFIKATIONER:

	MX-220*750
Kapaciteter:	
Sväng över sängen	220 mm
Sväng över Cross Slide	110 mm
Avstånd mellan centra	400 mm
Sängens bredd	100 mm
Headstock:	
Hål genom spindel	38 mm
Avsmalnande i spindelnäsa	MT5
Antal spindelhastigheter	Variabel
Utbud av spindelhastigheter	0-1250/0-2500 RPM
Matning och trådning:	
Antal metriska trådar	9
Utbud av metriska trådar	0,5-3 mm
Antal kejserliga trådar	10
Utbud av kejserliga trådar	10-44 TPI
Range av longitudinell matning	0,1-0,20 mm
Sammansättning och vagn:	
Typ av verktygsstolpe	4-vägs
Maximal sammansatt glidrörelse	55 mm
Maximalt tvärgående räckvidd	75 mm
Maximalt antal transporter	276 mm
Bakaxel:	
Tailstock Spindel Travel	60 mm
Avsmalnande i tailstock-spindeln	MT2
Diverse:	
Huvudmotor:	1100W
Dimensionera:	
Längd	1120 mm
Bredd	340 mm
Höjd	430 mm
Vikt	80 kg

Specifikationerna i denna handbok ges som allmän information och är inte bindande. Vi reserverar rätten att, när som helst och utan föregående meddelande, genomföra ändringar eller ändringar av delar, utrustning och tillbehör som anses nödvändiga av vilken anledning som helst.

Machine Translated by Google

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

BEGRÄNSAD GARANTI 1
SÄKERHETSVARNINGAR 2
SPECIFIKATIONER 3
INNEHÅLLSFÖRTECKNING 4
INNEHÅLL I FRAKTBEHÅLLARE 5
AVKRÄVNING OCH RENGÖRING 6
GRUNDRITNING .... 6 ALLMÄN
BESKRIVNING 7
KONTROLLER 8
DRIFT 10
VARVTILLBEHÖR 15
JUSTERING..... 17
SMÖRJNING 18
ELEKTRISK ANSLUTNING 19
UNDERHÅLL 20
TRUBBELLÖSNING 21

Machine Translated by Google

VARNING!

Läs och förstå hela innehållet i detta

Manuell innan du försöker installera eller använda!

Underlåtenhet att följa detta kan orsaka allvarliga skador!

INNEHÅLL I FRAKTBEHÅLLARE

1 MX-220*750 svarv

1 Verktygslåda

1 Bruksanvisning

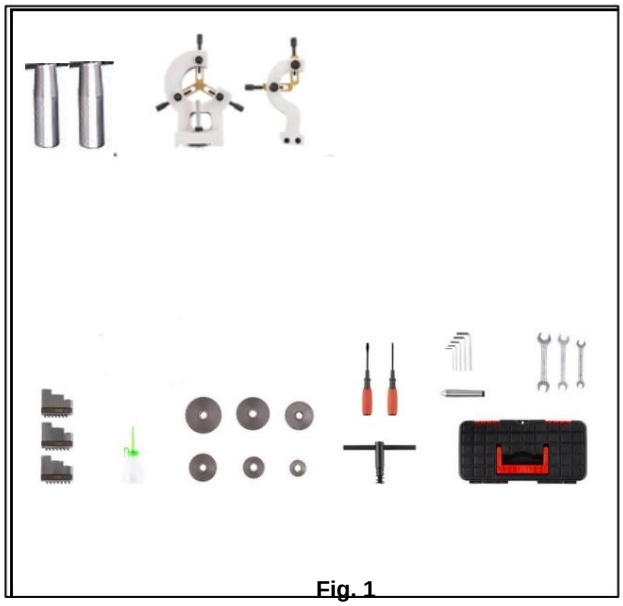


Fig. 1

VERKTYGSLÅDEN INNEHÅLL (Fig. 1)

6 metallväxlar

3 Extern käke

1 Oljepistol

2 Skruvmejsel

1 nyckel för käkchuck

5 sexkantsnycklar

3 dubbla huvudnycklar

1 Dead Center

2 Handrattshandtag

1 Mittvila

1 följare vila

Machine Translated by Google

UCRATING OCH RENGÖRING

1. Avsluta avlägsnandet av trälådan runt svarven

2. Kontrollera alla tillbehör till verktygsmaskinen enligt packlistan.

3. Lossa svarven från fraktlådans botten.

4. Välj en plats för svarven som är torr, har bra belysning och har tillräckligt med utrymme för att kunna serva svarven på alla fyra sidor.

5. Med lämplig lyftutrustning, lyft långsamt upp svarven från fraktlådans botten. **Lyft inte med spindel.** Se till att svarven är balanserad innan du flyttar till en stabil bänk eller stativ.

6. För att undvika att sängen vrids måste svarvens placering vara helt plan och jämn. Skruva fast svarven på stativet (om det används). Om du använder en bänk, genomgående bult för bästa prestanda.

7. Rengör alla rostskyddade ytor med ett milt kommersiellt lösningsmedel, fotogen eller diesel. Använd inte thinner, bensin eller lack thinner. Dessa kommer att skada målade ytor. Täck alla rengjorda ytor med en lätt film av 20W maskinolja.

8. Ta bort ändväxelns kåpa. Rengör alla komponenter i änddrevsenheten och belägg alla kugghjul med ett tungt, icke-slungande fett.

GRUNDRITNING

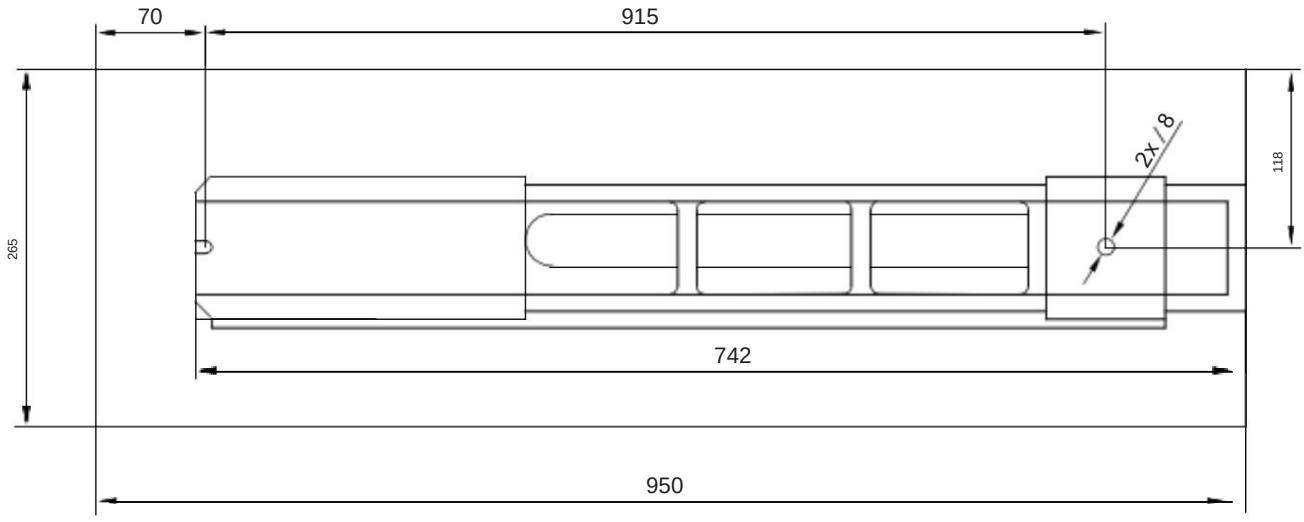


Fig. 2

Machine Translated by Google

ALLMÄN BESKRIVNING

Svarvsäng (Fig. 3)

Svarvsängen är gjord av högkvalitativt järn. Genom att kombinera höga kinder med starka korsrevben skapas en bädd med låg vibration och styvhet. 1t integrerar topplocket och drivenheten för att fästa vagnen och ledskruven. De två precisionsslipade V – i sidled och slipning, är

den exakta guiden för vagnen och bakstycket. De huvudmotorn är monterad på baksidan av vänster sida av säng.

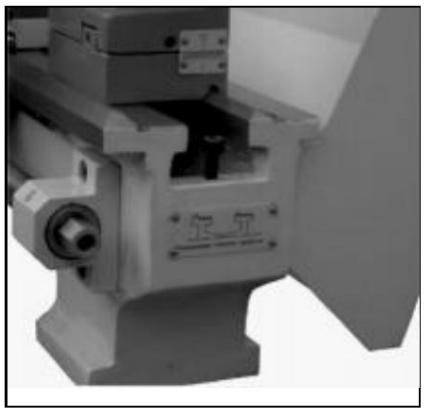


Fig. 3

Headstock (Fig. 4)

Headstocken är gjuten av hög kvalitet, låg vibration gjutjärn. Den skruvas fast i sängen med fyra skruvar.

Spindeln rymmer huvudspindeln med två precisionskoniska rullager och drivenheten. Huvudspindeln överför vridmomentet under svarvningsprocess. Den håller även arbetsstyckena och klämanordningar. (t.ex. 3-käftschuck).

Fig. 4

Vagn (Fig. 5)

Vagnen är tillverkad av högkvalitativt gjutjärn. Gliddelarna är slätslipade. De passar V:et på sängen utan spel. De nedre gliddelarna kan enkelt och enkelt justeras. Tvärsliden är monterad på vagnen och rör sig på en duvstjärtslid. Spelet i tvärrutschkanan kan justeras med gibbarna.

Flytta tvärsläden med dess bekvämt placerade handratt. Det finns en graderad krage på handratten.

En fyrvägs verktygsstolpe är monterad på den övre sliden och gör att fyra verktyg kan spännas fast. Lossa mitten kläm handtaget för att rotera något av de fyra verktygen på plats.

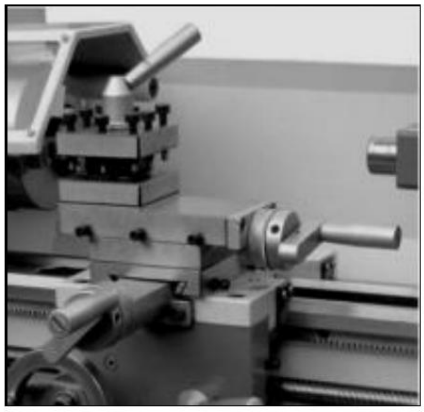


Fig. 5

Förkläde (bild 6)

Förklädet är monterat på sängen. 1t inrymmer halvmuttern med en låsspak för aktivering av den automatiska matningen. Halvmuttern kan justeras från utsidan.

En kuggstång, monterad på sängen, och ett drev som manövreras med handratt på vagnen möjliggör snabb förflyttning av förklädet.

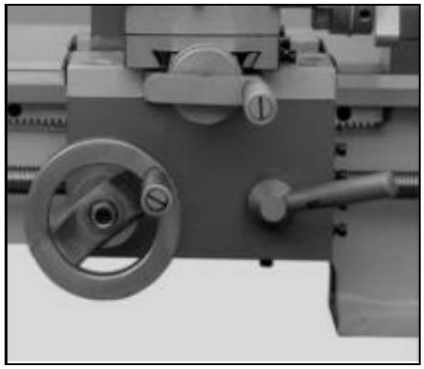


Fig. 6

Machine Translated by Google

Blyskruv

Ledskruven (A, Fig.7) är monterad på framsidan av maskinbädden. Den är ansluten till växellådan till vänster för automatisk matning och stöds av bäring på båda slutar. Sexkantmuttern (B, Fig.7) på höger ände är utformad för att ta upp spel på ledskruven.

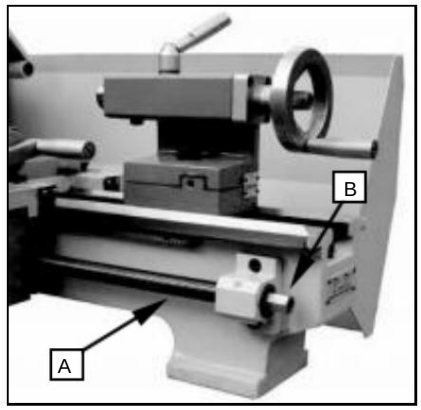


Fig. 7

Bakdosa (fig. 8)

Stjärtfoten glider på V-väg och kan spännas fast var som helst. Stjärtdosan har en kraftig spindel med en Morse-kona nr 2-hylsa och en graderad skala. Spindeln kan spännas fast var som helst med en spännspak. Spindeln förflyttas med ett handhjul i änden av ändstocken.

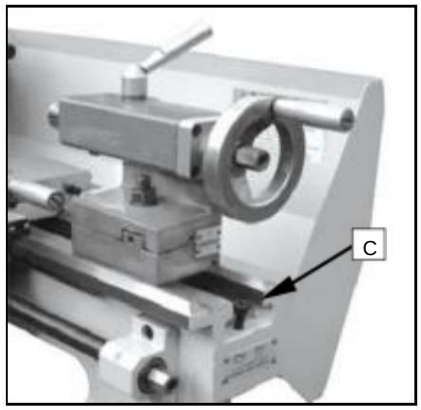


Fig. 8

NOTERA:

Montera fästskruven (C, Fig. 8) i slutet av svarven för att förhindra att ändstocken faller av svarvbädden.

KONTROLLER

1. Nödknapp PÅ/AV-brytare (D, Fig. 9)

Maskinen slås på och av med ON/OFF-knappen.

Tryck för att stoppa alla maskinfunktioner. För att starta om, lyft på locket och tryck på ON-knappen.

2. Omkopplare (E, Fig. 9)

Efter att maskinen har slagits på, vrid omkopplaren till "F" -läget för att rotera spindeln moturs (framåt).

Vrid omkopplaren till "R"-läget för att rotera medurs spindeln (omvänt). "0"-läget är AV och spindeln förblir tomgång.

3. Omkopplare för variabel hastighet (F, Fig. 9)

Vrid omkopplaren medurs för att öka spindelhastigheten.

Vrid omkopplaren moturs för att minska spindelhastigheten. Det möjliga hastighetsområdet är beroende av drivremmens position.

Fig. 9

Machine Translated by Google

4 . Vagnlås

Vrid insexskruven (A, Fig. 10) medurs och dra åt för att låsa. Vrid moturs och lossa för att låsa upp.

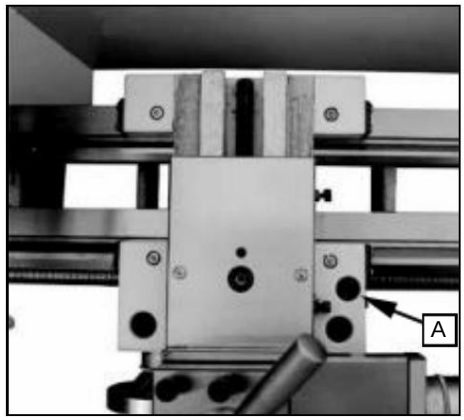


Fig. 10

Varning: vagnens låsskruv måste låsas upp innan inkoppling av automatisk matning eller skador på svarven kan uppstå.

5. Longitudl Traverse Handwheell (B, Fig. 11)

Vrid handhjulet medurs för att flytta förklädet mot bakstycket (höger). Vrid handen hjul moturs för att flytta förklädet montering mot huvudet (vänster).

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

Medurs rotation flyttar tvärsliden mot maskinens baksida.

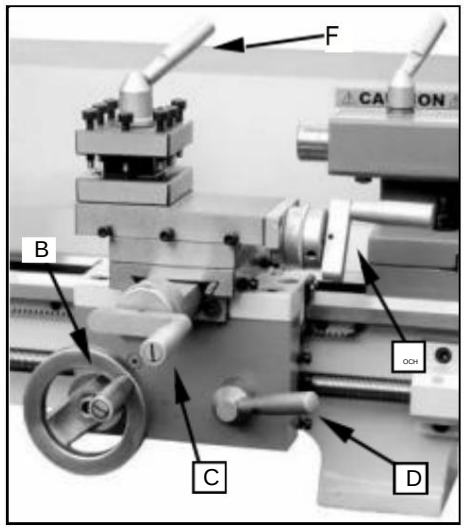


Fig. ll

7 . Halvmutterspak (D, Fig. 11)

Flytta spaken nedåt för att koppla in. Flytta spaken uppåt för att koppla ur.

8 . Förflyttningsspak för sammansatt vila (E, Fig. 1 1)

Vrid medurs eller moturs för att flytta eller placera.

9. Verktygsspak för Clamping (F, Fig. 11)

Vrid moturs för att lossa och medurs för att Spänna. Vrid verktygsstolpen när spaken är olåst.

l0. Tailstock Clampingskruv (G, Fig. 12)

Vrid sexkantsmuttern medurs för att låsa och moturs för att låsa upp.

ll. Tailstock Quill Clamping Spak (H, Fig. 12)

Vrid spaken medurs för att låsa spindeln och moturs för att låsa upp

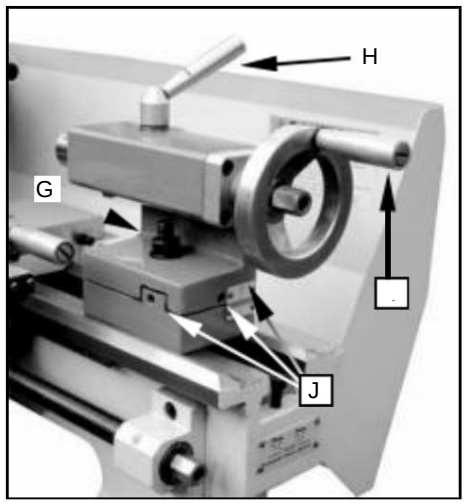


Fig. l2

l2. Tailstock Quill Traverse Handwheel (I, Fig. 12) .

Rotera medurs för att flytta fjäderpennan- Rotera räknaren, medurs för att dra tillbaka fjäderpennan .

l3. Tailstock offset-justering (J, Fig. 01)

Tre ställskruvar placerade på bakstyckets bas är

begagnad

för att stänga av, ställ in ändstocken för att skära avsmalningarna. Lossa låsskruv på ändstocken. Lossa ena sidosatsen skruva medan du drar åt den andra tills mängden förskjutning anges på skalan. Dra åt låsskruven.

Machine Translated by Google

DRIFT

Byte av Chuck

Huvudspindelns hållarfixtur är cylindrisk. Lossa tre ställskruvar och muttrar (A, Fig. 13, endast två visas) på svarvchuckflänsen för att ta bort chucken.

Placera den nya chucken och fixera den med samma ställskruvar och muttrar.

Fig. 13

Verktygsinställningar

Kläm fast vändverktyget i verktygshållaren.
Verktyget måste spännas fast. Vid svarvning har verktyget en tendens att böjas under skärkraften som genereras under spånbildningen. För bästa resultat,
verktygsöverhäng bör hållas till ett minimum av 3/8" mindre. eller

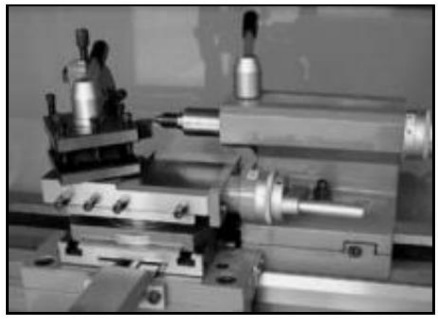


Fig. 14

Skärvinkeln är korrekt när skäreggen är i linje med arbetsstyckets mittaxel. Rätt höjd på verktyget kan uppnås genom att jämföra

verktygsspets med spetsen på mitten monterad i
stjärtstock. Använd vid behov avståndsshims av stål under verktyget för att få önskad höjd. (Fig. 14)

Ändra hastighet

1. Skruva loss de två fästskruvarna (B, Fig.15) och
   ta bort skyddskåpan.

2. Justera kilremmen (C, Fig. 16) motsvarande position.

3. Dra åt spännremskivan och dra åt muttern igen.

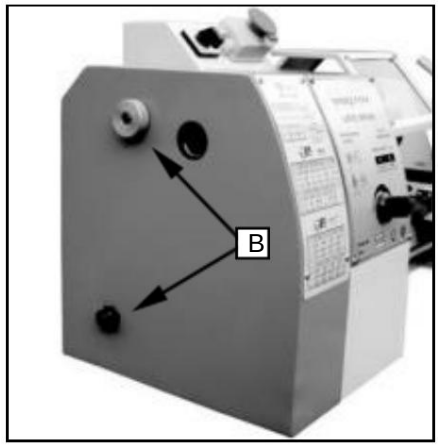
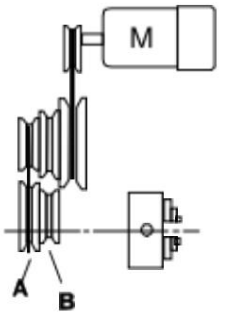


Fig. 15



SPINDELHASTIGHET min

A	B
0-1250	0-2500

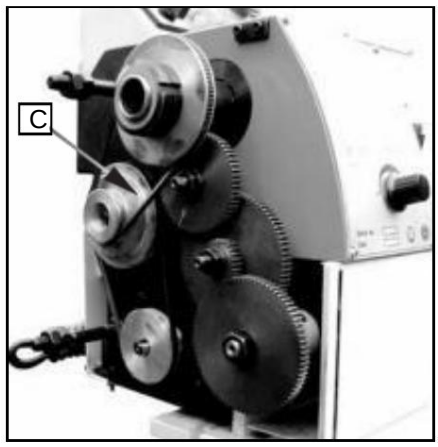


Fig. 16

Machine Translated by Google

Manuell svarvning

Längsvändning med automatisk matning

Använd tabellen (A Fig.18) på svarven för att välja matningshastighet eller gängstigning) Justera växeln om den erforderliga matningen eller gängstigningen inte kan erhållas med den installerade växelsatsen)

Byt växlar

1. Koppla bort maskinen från strömkällan.

2. Skruva loss de två fästskruvarna och ta bort skyddskåpan.

3. Lossa låsskruven (B, Fig.19) på kvadranten.

4. Sväng kvadranten (C, Fig.19) åt höger.

5. Skruva loss muttern (D, Fig. 29) från ledskruven eller muttrarna (E, Fig. 19) från kvadrantbultarna för att ta bort växlarna framifrån.

6. Montera kugghjulen enligt gäng- och matningstabellen (fig. 20) och skruva fast kugghjulen på kvadranten igen.

7. Sväng kvadranten åt vänster tills kugghjulen har kopplat in igen.

8. Justera växelspelet igen genom att lägga in ett vanligt pappersark som justerings- eller avståndshjälp mellan kugghjulen.

9. Stäng av kvadranten med låsskruven.

10. Installera skyddskåpan på topplocket och anslut maskinen till strömförsörjningen igen.

Fig. 17

Fig. 18

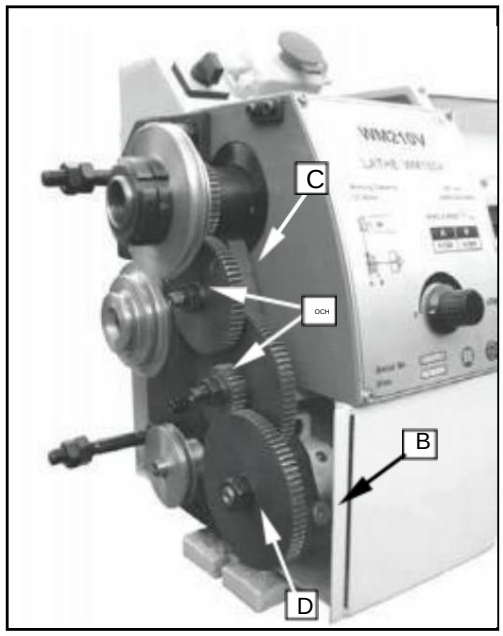
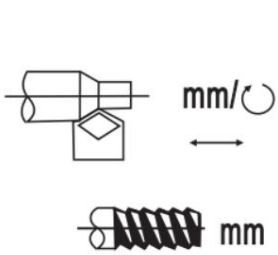


Fig. l9

Machine Translated by Google

(Thread cutting table)



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

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

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

Machine Translated by Google

Rak svängning (fig. 21)

Vid raksvarvning matas verktyget parallellt med arbetsstyckets rotationsaxel. Matningen kan antingen vara manuell genom att vrida på handratten på sadeln eller den övre sidan,
eller genom att aktivera den automatiska matningen. Korsmatningen för skärdjupet uppnås med hjälp av tvärslidenÿ

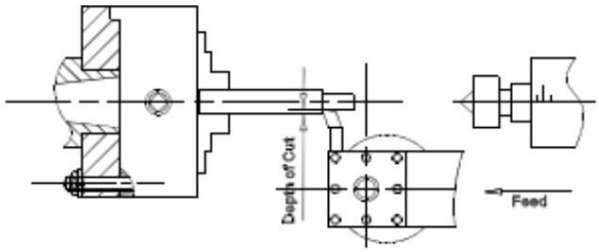


Fig. 21

Utsikt och urtag (Fig. 22)

I vändoperationen matar verktyget vinkelrätt mot arbetsstyckets rotationsaxel. Fodret är gjort manuellt med det tvärgående handhjulet. Korsmatningen för skärdjup görs med den övre sliden eller sadelnÿ

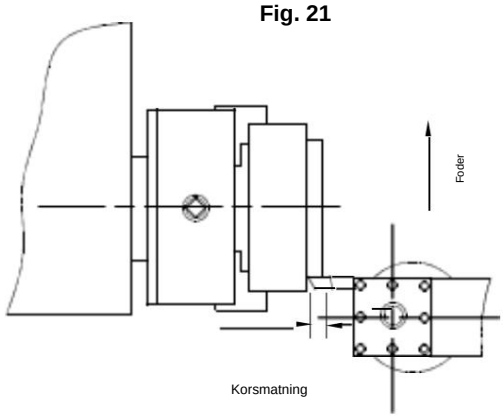
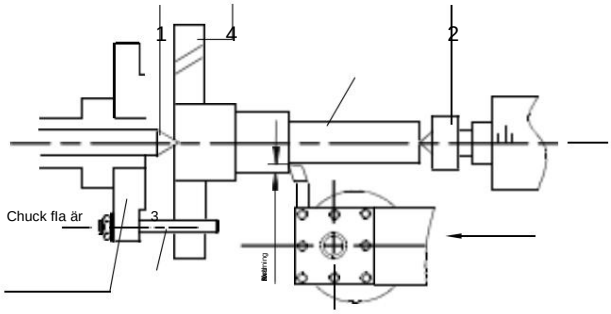


Fig. 22

Vridning mellan mittpunkter (Fig. 23)

För att vända mellan centra är det nödvändigt att ta bort chucken från spindeln. Montera MT3-centrum i spindeln
näsan och MT2 centreras i bakstycket. Montera arbetsstycke monterat med förarhunden mellan mitten. Föraren drivs av en spärr eller ansiktsplateÿ

Obs: Använd alltid en liten mängd fett på tailstock center för att förhindra att mittspetsen överhettasÿ



1ÿFast Center 60o
2ÿBostadscentrum 60o
3ÿHunddrivningsstift
4ÿHund Plate

Fig. 23

Avsmalnande svarvning med förskjuten ändstock

Arbete till en sidovinkel på 5 kan vridas genom förskjutning stjärten. Vinkeln beror på längden på arbetsstyckeÿ

Lossa låsskruven (A, Fig24) för att förskjuta ändstocken Skruva loss ställskruven (B, Fig.24) på höger ände av Tailstock. Lossa den främre justerskruven (C, Fig. 24) och ta upp samma mängd genom att dra åt baksidan justerskruv (D, Fig.24) tills önskad kona har nåtts. Önskad korsjustering kan vara läs av vågen. (E, Fig. 24). Dra först åt setet igen skruv (B, Fig. 24) och sedan de två (fram och bak) justerskruv för att låsa bakstycket på platsÿ
Dra åt låsskruven (A, Fig. 24) på bakstycketÿ igen Arbetsstycket måste hållas mellan till centrerar och körd av en ansiktsskydd och förarhundÿ

Efter avsmalnande vändning, ska bakstycket återgå till dess ursprungliga position enligt nollpositionen på skalan av tailstock. (E, Fig. 24)

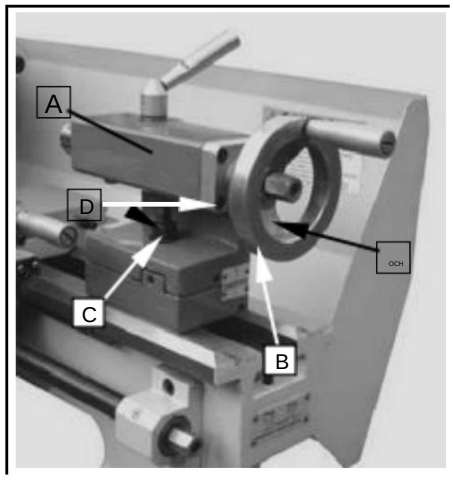


Fig. 24

Machine Translated by Google

Trådklippning

Ställ in maskinen till önskad gängstigning (enligt till gängningsdiagrammet, Fig.20). Starta maskinen och koppla in halvmuttern. När verktyget når delen skär det den första gängningen. När verktyget når slutet av snittet, stoppa maskinen genom att stänga av motorn och dra samtidigt tillbaka verktyget ur delen så att det rensar gängan. Lossa inte halvmutterspaken.

Vänd motorns riktning för att tillåta skärverktyget att gå tillbaka till startpunkten. Upprepa dessa steg tills du har uppnått önskat resultat.

ANMÄRKNINGAR

Exempel: hantråd

- Arbetsstyckets diameter måste ha vänts till diametern på den önskade tråden.
- Arbetsstycket kräver en fas i början av gänga och en underskärning vid gängloppet.
- Hastigheten måste vara så låg som möjligt.
- Växlingsväxlarna ska ha installerats enl önskad tonhöjd.
- Trådskärningsverktyget måste ha exakt samma form som provet som gängan, måste vara absolut rektangulär och klämd så att den sammanfaller exakt med vridningen centrum.
- Tråden tillverkas i olika skärsteg så att skärverktyget måste vridas ur gängan helt (med tvärsläden) i slutet av varje skärsteg.
- Verktyget dras ut med ledskruvsmuttern inkopplad genom att vända omkopplaren.
- Stoppa maskinen och mata gängskärningsverktyget på låga skärdjup med hjälp av tvärsläden.
- Före varje passage, placera den övre bilden ungefär o.2 till o.3mm till vänster och höger växelvis för att klipp av tråden. På så sätt skär gängskärningsverktygen endast på en gängflank med varje passage. Fortsätt att klippa av tråden tills du nästan har nått hela tråddjupet.

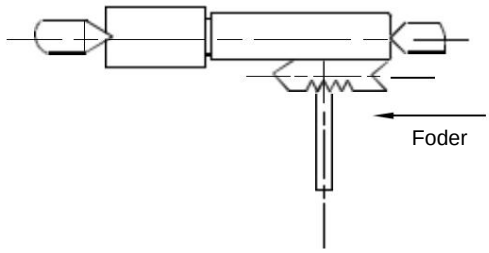


Fig. 25

Machine Translated by Google

Svarvtillbehör

Universalsvarvchuck med tre käkar

Med hjälp av denna universalchuck kan rund, triangulär, fyrkantig, sexkantig åttakantig och tolvhörnig stock spännas fast. (Bild 26)

Obs: nya svarvar har mycket tättslutande käftar. Detta är nödvändigt för att säkerställa korrekt fastspänning och lång livslängd. med upprepad öppning och stängning justeras käften automatiskt och deras funktion blir gradvis mjukare.

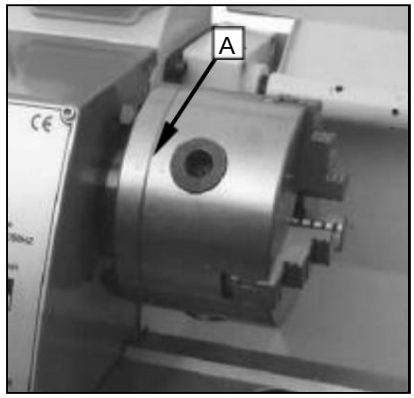


Fig. 26

Notera:

För den ursprungliga 3-käftschucken som monterades på svarven, fabriken har monterat chucken på bästa sätt för att garantera hållnoggrannheten med två "0"-markeringar (A, Fig. 26) visas på chucken och chuckflänsen.

Det finns två typer av käkar: inre och yttre käkar.
Observera att antalet käftar passar in i chuckens spår. Blanda inte ihop dem.
när du ska montera dem, vänligen montera dem i stigande ordning 1 - 2 -3 när du ska ta ut dem, se till att ta ut dem i fallande ordning 3-2- 1, en efter en. När du har avslutat denna procedur,

vrid käftarna till minsta diameter och kontrollera att de tre käftarna är väl anpassade.

Fig. 27

Fyrkäke oberoende svarvchuck

Denna speciella chuck har fyra oberoende justerbara chuckbackar. Dessa tillåter fasthållning av asymmetriska bitar och möjliggör noggrann uppsättning av cylindriska bitar. (Bild 27)

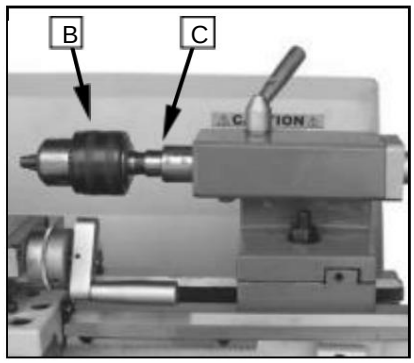


Fig. 28

Borrchuck (tillval)

Använd borrchucken för att hålla centreringsborrar och spiralborrar i ändstocken. (B, Fig. 28)

Morse Taper Arbor (valfritt)

En arbor är nödvändig för att montera borrchucken i ändstocken. Den har en morsekona nr 2. (C, Fig. 28)

Live Center (valfritt)

Spännande centrum är monterat i kullager. Dess användning rekommenderas starkt för svängning vid hastigheter över 600 rpm. (bild 29)

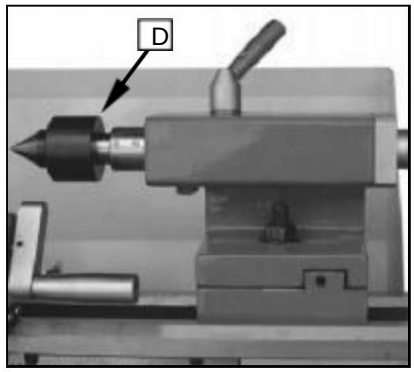


Fig. 29

Machine Translated by Google

Stadig vila (valfritt)

Det stadiga stödet tjänar som ett stöd för axlarna på den fria ändstocken. För många operationer kan ändstocken inte användas eftersom den hindrar svarvverktyget eller borrverktyget och måste därför tas bort från maskinen. Det stadiga stödet, som fungerar som ett ändstöd, säkerställer en pratfri drift. Stödstödet är monterat på sängarna och fästs underifrån med en låsplatta. De glidande fingrarna kräver kontinuerlig smörjning kl

kontaktpunkterna för att förhindra för tidigt slitage. (Bild 30)

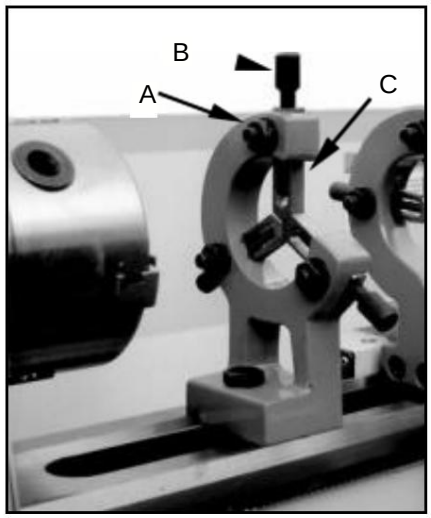


Fig. 30

Ställa in den stadiga vilan (valfritt)

1. Lossa tre sexkantsmuttrar. (A, Fig. 31)
2. Lossa den räfflade skruven (B, Fig.36) och öppna glidfingrarna. (C, Fig.31) tills det stadiga stödet kan flyttas med fingret runt arbetsstycket. Säkra det stadiga stödet på plats.

3 . Dra åt de räfflade skruvarna så att fingrarna sitter tätt men inte tätt mot arbetsstycket. Dra åt tre muttrar (A, Fig. 31). Smörj glidpunkterna med maskinolja.

4. När käken visar sig efter långvarig operation slitage, kan fingertopparna filas eller omfräsas.

Fig. 31

Följ vila (valfritt)

Följestödet monteras på sadeln och följer rörelse av svarvverktyget. endast två glidfingrar krävs. Det tredje fingrets plats tas av svarvverktyget. Följestödet används för svarvarbeten på långa, smala arbetsstycken. 1t förhindrar böjning av arbetsstycket under tryck från svarvverktyget. (Fig. 31)

Sätt fingrarna tätt mot arbetsstycket men inte för hårt.
Smörj fingrarna under drift för att förhindra för tidigt slitage.

Machine Translated by Google

JUSTERING

Efter en viss tid kan slitaget på vissa av de rörliga komponenterna behöva justeras.

Huvudspindellager

Huvudspindellagren är justerade på fabriken.
Om slutspelet blir uppenbart efter lång användning, lagren kan justeras.

Fäst den slitsade muttern (A, Fig. 32) på baksidan av spindeln, lossa den yttre slitsmuttern (B, Fig. 32). Justera den slitsade muttern (A, bild 32) tills allt ändspel är upptaget. Spindeln ska fortfarande rotera fritt. Fäst spårmuttern (A, bild 32) igen och dra åt den yttre spårmuttern (B, bild 32).

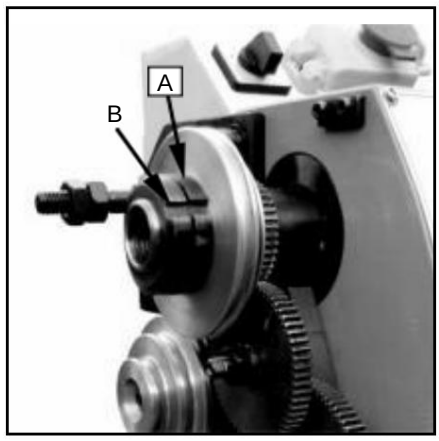


Fig. 3.

Varning: överdriven åtdragning eller förspänning skadar lagren.

Justering av tvärglid

Tvärsliden är försedd med en spännlist (C, Fig. 33) och kan justeras med skruvar (D, Fig. 33) försedda med låsmuttrar. (E, Fig. 33) Lossa låsmuttrarna och dra åt ställskruvarna tills sliden rör sig fritt utan spel.
Dra åt låsmuttrarna för att behålla justeringen.

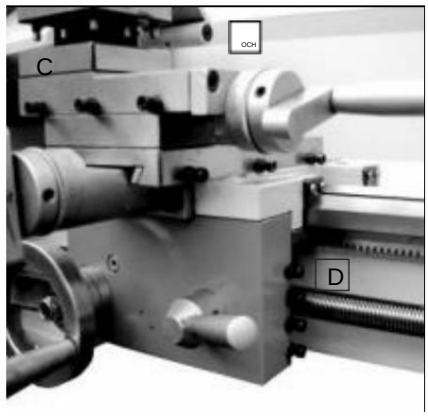


Fig. 33

Justering av Top Slide

Den övre sliden är försedd med en sänklist (F, Fig. 34) och kan justeras med skruvar (G, Fig. 34) försedda med låsmuttrar. (H, Fig. 34) Lossa låsmuttrarna och dra åt ställskruvarna tills sliden rör sig fritt utan spel.
Dra åt låsmuttrarna för att behålla justeringen.

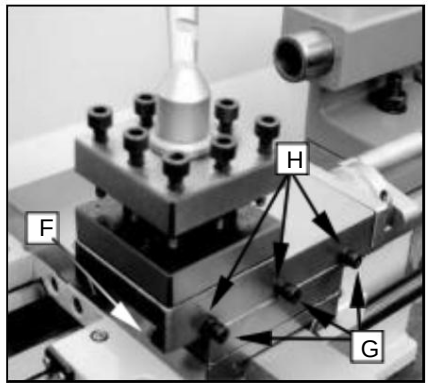


Fig. 34

Justering av halvmutterstyrning

Halvmuttrarnas ingrepp kan justeras med skruvar (1, Fig. 35) försedda med låsmuttrar (J, Fig. 35).
Lossa muttrarna på höger sida av förklädet och justera kontrollskruvarna tills båda halvmuttrarna rör sig fritt utan lek. Dra åt muttern.

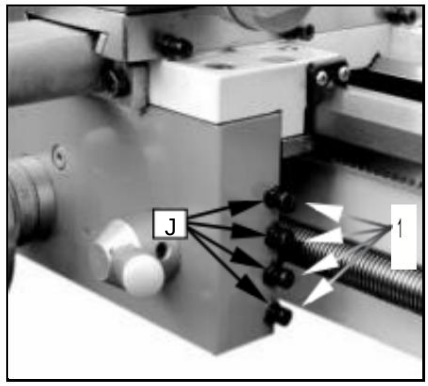


Fig. 35

Machine Translated by Google

SMÖRJNING

FÖRSIKTIGHET
LUBR1CAT10N

Svarven måste servas vid alla smörjställen och alla behållare fyllda till driftsnivå innan svarven tas i bruk!

Underlåtenhet att följa kan orsaka allvarlig skada!

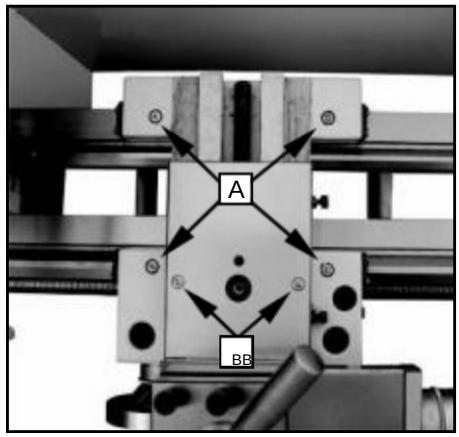


Fig. 36

ANMÄRKNINGAR:

Smörj alla glidbanor lätt före varje användning. Smörj växlarna och ledskruven något med en litiumbaserad fett.

1. Vagn

Smörj fyra oljeportar (A, Fig. 36) med 20W maskinolja en gång dagligen.

2. Tvärrutschbana

Smörj två oljeportar (B, Fig. 36) med 20W maskinolja en gång dagligen.

3. Ledskruv

Smörj den vänstra oljeporten (C, Fig. 37) och den högra oljeporten (D, Fig. 38) med 20W maskinolja en gång dagligen.

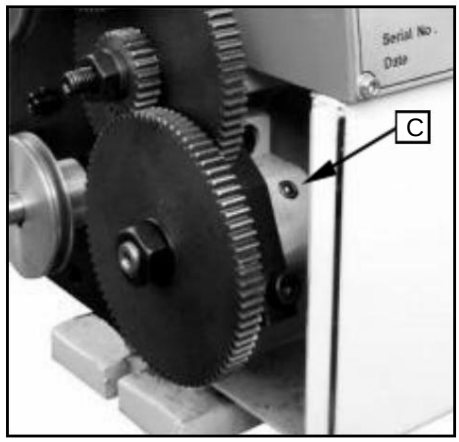


Fig. 37

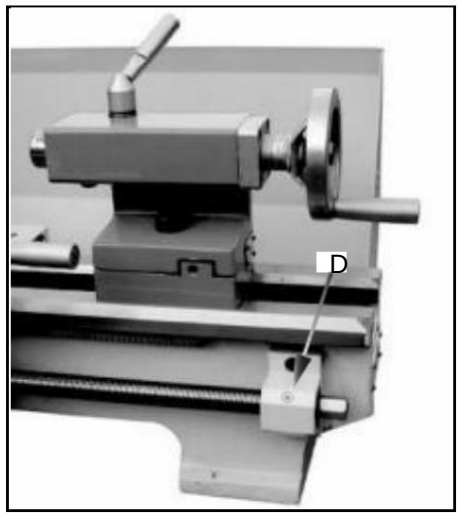


Fig. 38

Machine Translated by Google

ELEKTRISKA ANSLUTNINGAR

VARNING!

Anslutning av enheten och allt annat elektriskt arbete får endast utföras av en auktoriserad elektriker!

Underlåtenhet att följa kan orsaka allvarliga skador och skador på maskiner och egendom!

MX-220*750the är endast klassad till 1100W.

Bekräfta att strömtillgängligheten på Iathens plats är samma klassificering som svarven. Använd kopplingsschemat (Fig. 3 9) för att ansluta enheten till elnätet.
Se till att den är ordentligt jordad.

Följande är kopplingsschema för Iathe: (Fig. 39)

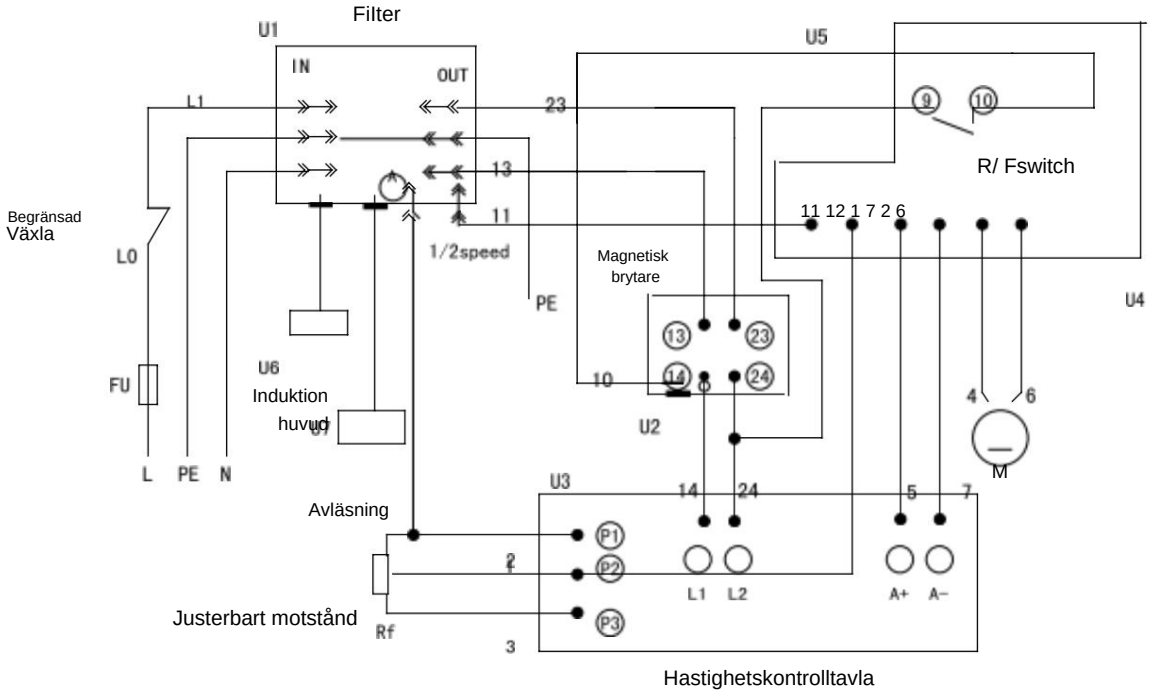


Fig. 39

Machine Translated by Google

UNDERHÅLL

Behåll underhållet av verktygsmaskinen under driften för att garantera noggrannheten och livslängden för verktygsmaskinen.

1. För att behålla maskinens precision och funktionalitet är det viktigt att behandla den med omsorg, hålla den ren och smörja och smörja den regelbundet. endast genom god omsorg kan du vara säker på att maskinens arbetskvalitet förblir konstant.

ANMÄRKNINGAR: Koppla ur maskinens kontakt från eluttaget när du utför rengörings-, underhålls- eller reparationsarbeten!

Olja, fett och rengöringsmedel är föroreningar och får inte slängas i avloppet eller i vanligt avfall. Kassera dessa medel i enlighet med gällande lagkrav på miljön. Rengöringstrasor impregnerade med olja, fett och rengöringsmedel är lättantändliga. Samla städtrasor eller städull i ett lämpligt stängt kärl och kassera dem på ett miljövänligt sätt - lägg dem inte med vanligt avfall!

2. Smörj alla glidbanor lätt före varje användning. Växlar och ledskruv måste även lätt smörjas med litiumbasfett.

3. Under operationen bör spånen som faller på glidytan rengöras i tid, och inspektionen bör ofta göras för att förhindra att spån faller i läget mellan verktygsmaskinsadeln och svarvbäddens styrväg. Asfaltfilt bör rengöras vid viss tidpunkt.

ANMÄRKNINGAR:

Ta inte bort markerna med bara händer. Det finns risk för skärsår på grund av skarpkantade spån.
Använd aldrig brandfarliga lösningsmedel eller rengöringsmedel eller medel som genererar skadliga ångor. Skydda elektriska komponenter såsom motorer, strömbrytare, kopplingsdosor etc. mot fukt vid rengöring.

4. Efter operationen varje dag, ta bort alla spån och rengör olika delar av verktygsmaskinen och applicera verktygsmaskinolja för att förhindra rost.

5 . För att bibehålla bearbetningsnoggrannheten, ta hand om mitten, ytan på verktygsmaskin för chucken och styrvägen och undvik mekanisk skada och slitage på grund av felaktig styrning.

6. Om skadan upptäcks bör underhållet utföras omedelbart.

ANMÄRKNINGAR: Reparationsarbete får endast utföras av kvalificerad personal med motsvarande mekaniska och elektriska kunskaper.

Machine Translated by Google

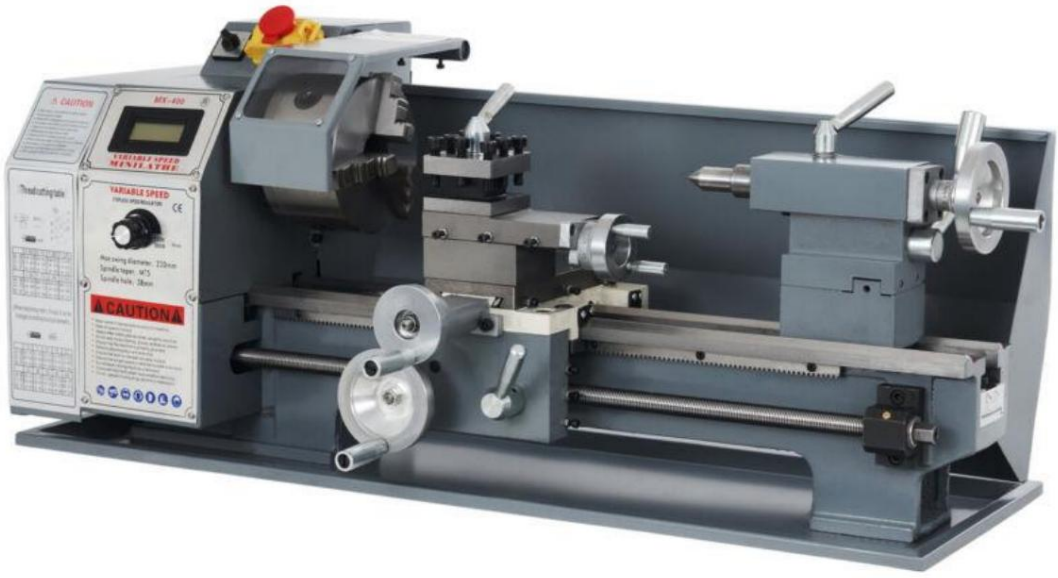
FELSÖKNING

Problem	Möjlig anledning	Eliminering
Yta på arbetsstycket Verktyget är trubbigt grovt		Slipa verktyget igen
	Verktygsfjädrar	Spännverktyg med mindre överhäng
	Mata för högt	Minska foder
	Radie vid verktygsspetsen för liten	1 öka radien
Arbetsstycket blir koniskt	Mitten är inte justerade (stjärtstock har offset)	Justera ändstocken till mitten
	Den övre sliden är inte väl inriktad (skärning med den övre bilden)	Rikta in den övre bilden väl
Svarven småpratar	Mata för högt	Minska foder
	Slack i huvudlagret	Justera huvudlagret
Centern är varm	Arbetsstycket har expanderat	Lossa bakstyckets mitt
Verktyget har en kort kant liv	För hög skärhastighet	Minska skärhastigheten
	Korsmatningen för hög	Sänk korsmatningen (efterbehandlingsmånen bör inte överstiga 0,5 mm)
	1 otillräcklig kylning	Mer kylvätska
Flankslitage för högt	För liten släppningsvinkel	1Öka släppningsvinkeln
	Verktygsspetsen inte justerad till mitten hög Korrekt höjdjustering av verktyg	
Skärkanten bryter av Kilvinkeln för liten (värmeuppbyggnad)		1Öka kilvinkeln
	Slipspricka pga fel kyl-	Kyl jämnt
	För mycket slack i spindeln lager	Justera slacket i spindellagret
	Arrangemang (vibrationer)	arrangemang
Klipptråden är fel	Verktyget är felaktigt fastklämt eller har justerats till mitten	
	börjat slipa fel sätt	Slipvinkeln korrekt
	Fel tonhöjd	Justera rätt tonhöjd
	Fel diameter	Vrid arbetsstycket till rätt diameter
Spindeln aktiveras inte. Nödstoppsbrytare aktiverad		Lås upp nödstoppsbrytaren

Machine Translated by Google

PARTS LIST FOR

MX-220*750



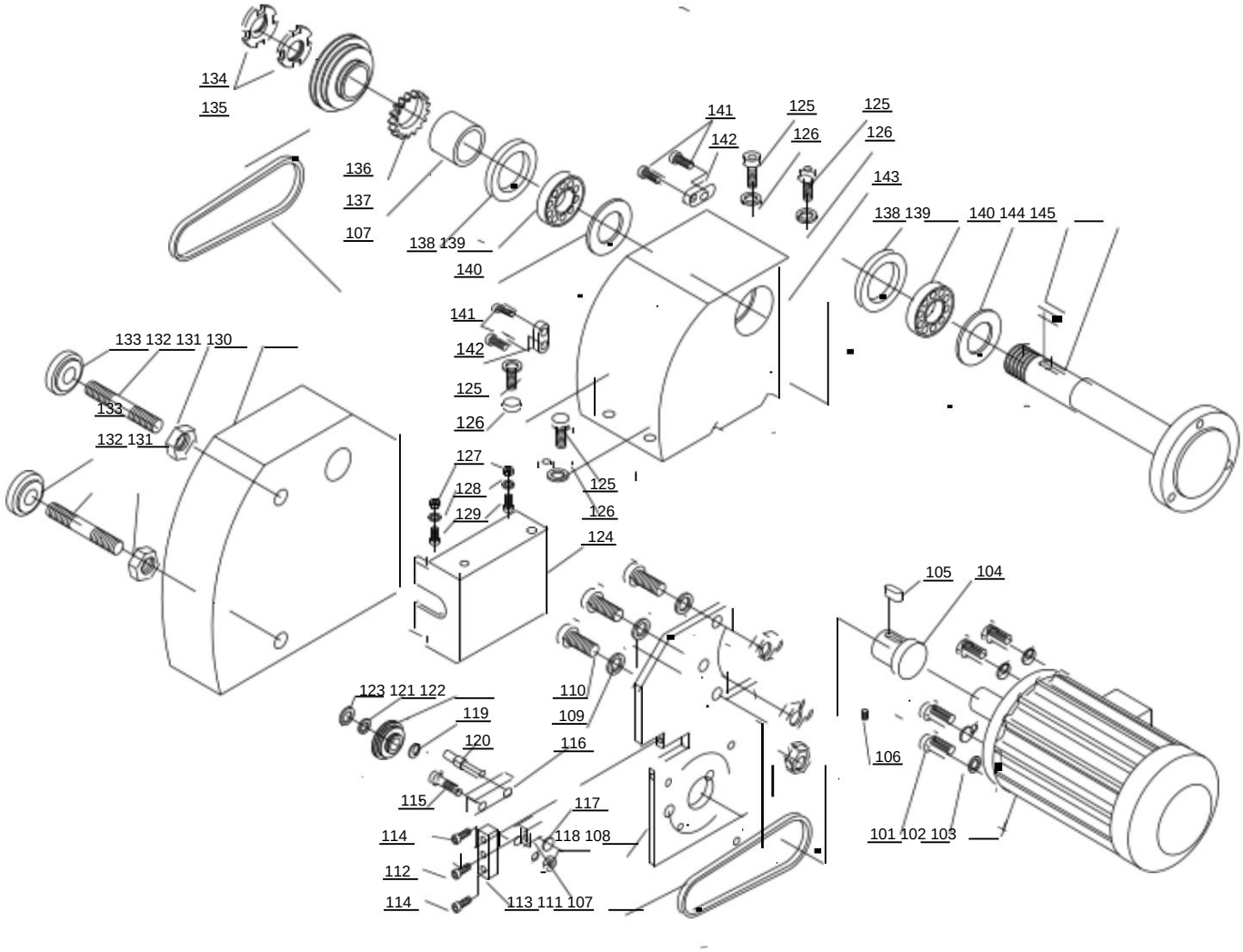
Fortsätt att läsa och förstå bruksanvisningen och säkerhetsinformationen

Innan den opereras!

Machine Translated by Google

MX-220*750 VARIABAR HASTIGHETSVARV

Headstock montering



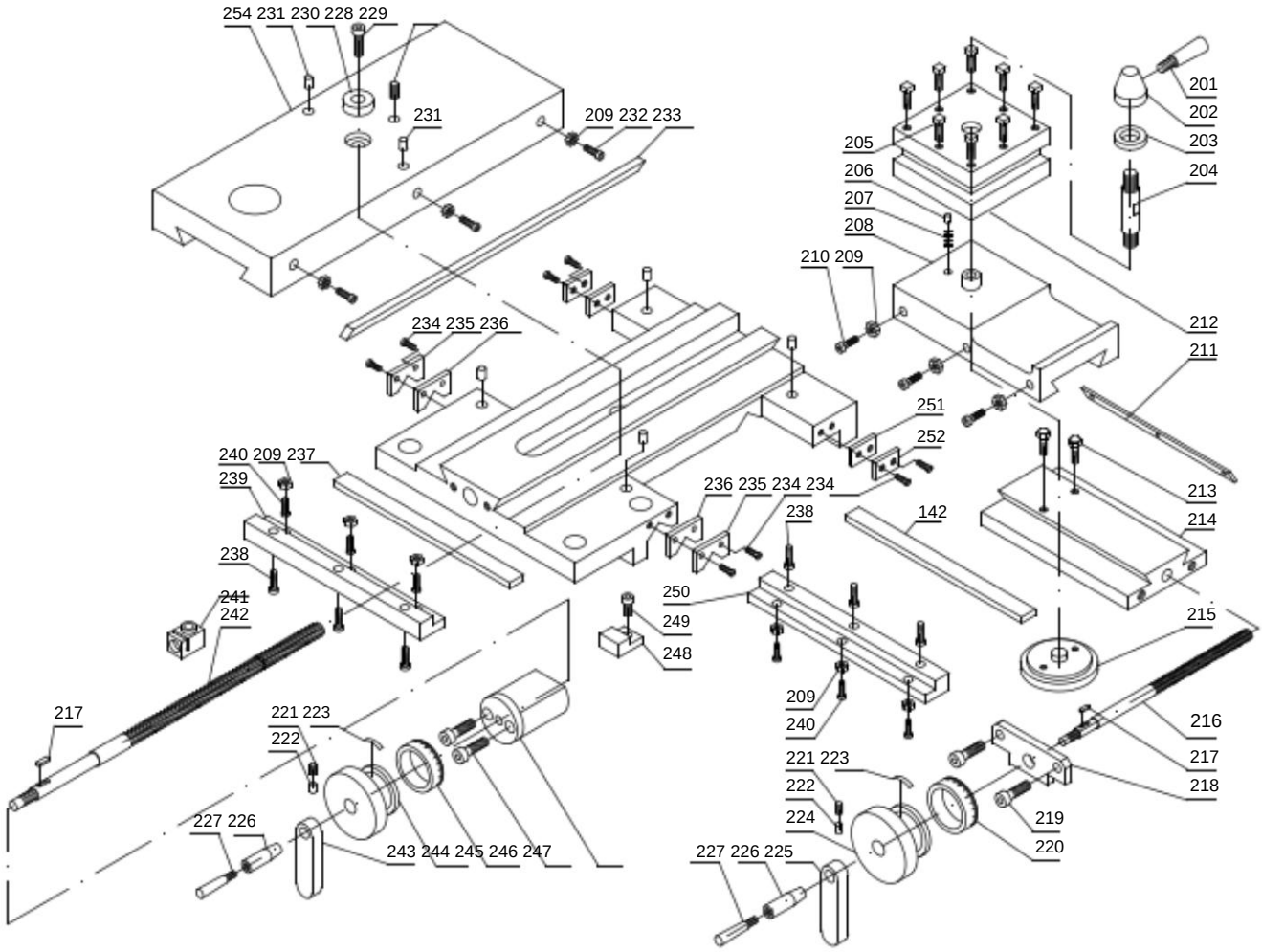
Delar nr.	Beskrivning	specifikation	Antal
101	Skruva	M5x25	4
102	Bricka		4
103	DC-motor	Borstlös	1
104	Motor avdragare		1
105	Nyckel	A4x4x20	1
106	Skruva	M6x8	1
107	Bälte	370mm	2
108	Fästplatta		1
109	Bricka	8	3
110	Skruva	M8x20	3
111	Blockera		1
112	Skruva	M6x30	1
113	Blockera		1
114	Skruva	M6x20	1
115	Bult		1
116	Blockera		1
117	Bricka		1
118	Mutter		1
119	Spring Ring	∅8x0,8	1
120	Bult		1
121	Lager		1
122	Remskiva		1

Delar nr	Beskrivning	specifikation 22x1	Antal
123	Spring Ring	∅	1
124	Täcka		1
125	Skruva	M8x25 8	4
126	Bricka		4
127	Mutter	M8	2
128	Bricka	8	2
129	Skruva	M8	2
130	Bältesskydd		1
131	Mutter	M10	2
132	Bult	M10x80	2
133	Mutter	M10	2
134	Mutter	M27x1	2
135	Spindeldragare		1
136	Redskap	40T	1
137	Separator		1
138	Packning		1
139	Lager	30206	1
140	Fettskydd		1
141	Skruva	M4x10	2
142	Blockera		1
143	Headstock		1
144	Nyckel	A3x3x15	1
145	Axel		1

Machine Translated by Google

MX-220*750 VARIABAR HASTIGHETSVARV

Toppslid, tvärrutschbana, vagnmontering



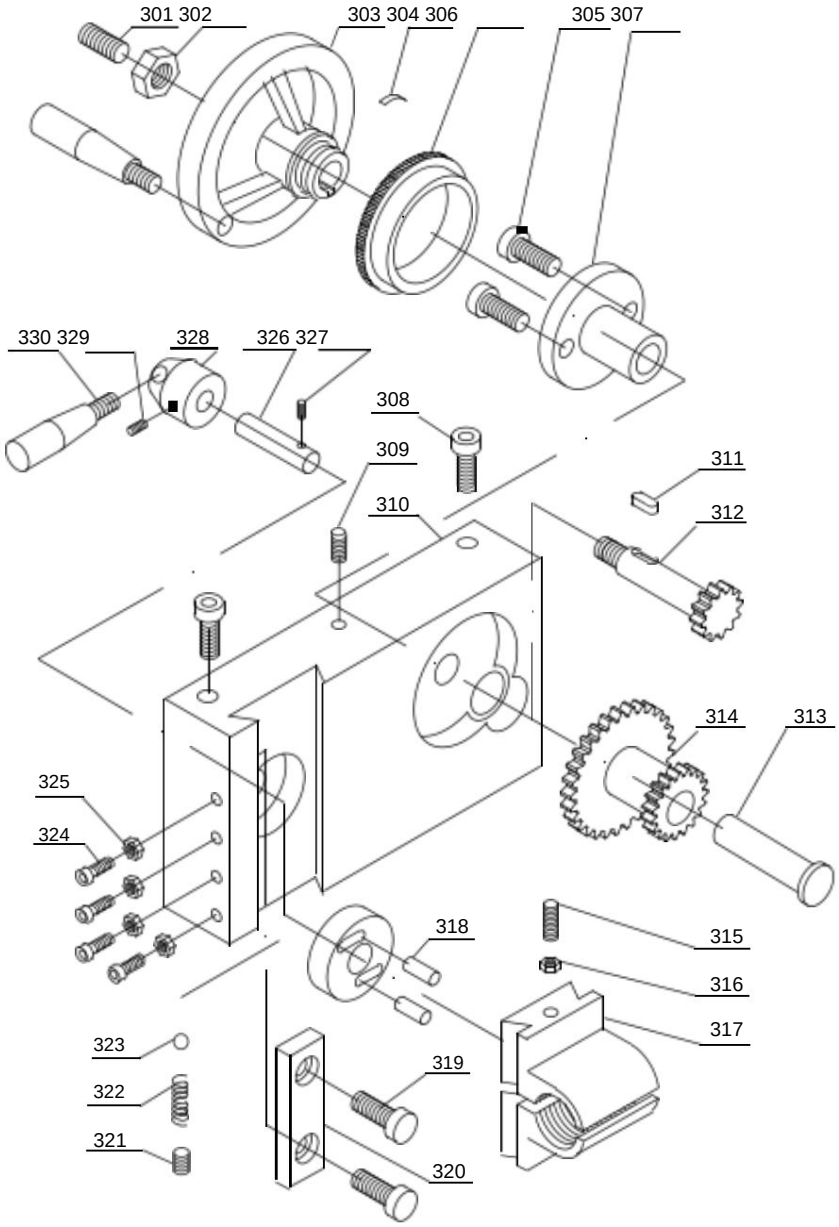
Art.nr Beskrivning Skruv 228		Specifikation	Antal
	229	M4X8	1
Skruv 230 Bussning 231		M5X10	1
Oljekopp Skruv Gib			1
Skruv Torkare Kåpa Wiper		F5	2
232	Gib	M4X20	3
233			1
234	Skruv		8
235	Glidblock Skruv		2
236	Mutter		2
237	Bly		1
238	Skruv	M5X10	6
239	Handtag Block		1
240		M4x10	6
241			1
242	Handtagshjul		1
243	Krage Skruv		1
244	Fäste Klämplatta		1
245	Skruv		1
246	Glidblock	M4x01	2
247	Wiper S		1
248	Wiper Cover Gib		1
249			1
250			1
251			2
252			2
253			1
254			1

Delar nr	Beskrivning	Specifikation	Antal
228	Skruva	M4x8	0
229	Skruva	M5x10	0
230	Buske		0
231	Oljekopp		1
232	Skruva	F5	2
233	Gib	M4x20	0
234	Skruva		8
235	Torkarskydd		1
236	Torkare		1
237	Gib		0
238	Skruva	M4x00	6
239	Glidblock	M5x10	0
240	Skruva	M8x00	6
241	Mutter	M4x10	0
242	Blyskruv		0
243	Handtagsblock		0
244	Handtag		0
245	Krage		0
246	Skruva	M4x0	1
247	Konsol	M6x50	0
248	Spännplatta		0
249	Skruva		0
250	Glidblock		0
251	Torkare		1
252	Torkarskydd		1
253	Gib		0
251	Cross Slide		0

Machine Translated by Google

MX-220*750 VARIABAR HASTIGHETSVARV

apr på montering



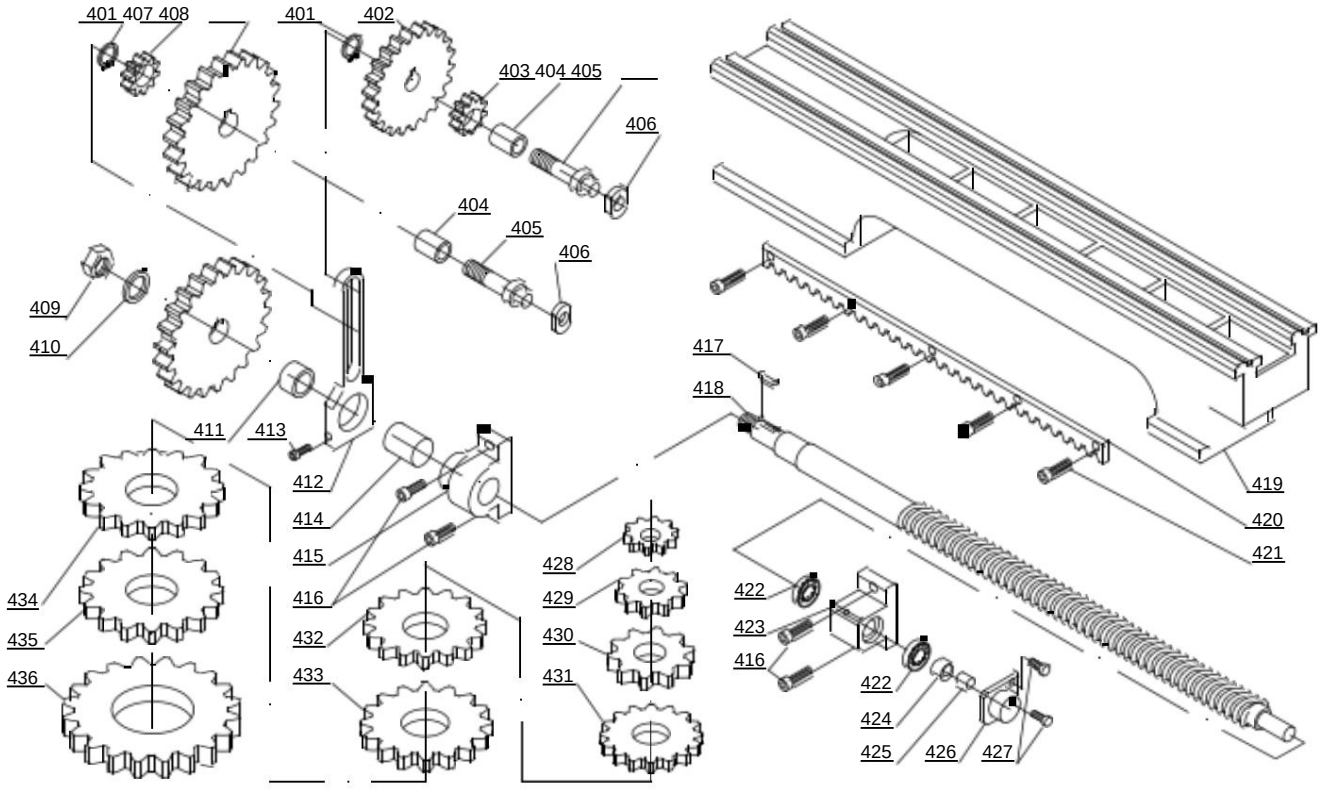
Delar nr.	Beskrivning	specifikation	Antal
301	Skruva	M8x8	1
302	Mutter	M8	1
303	Ratt		1
304	Fjädra		1
305	Skruva	M5x10	2
306	Krage		1
307	Konsol		1
308	Skruva	M8x25	2
309	Skruva	M5x8	1
310	Förkläde		1
31 1	Nyckel	A3x3x8	1
312	Kugghjulsaxel	14T	1
313	Axel		1
314	Redskap	44/21T	1
315	Skruva	M4x35	1
316	Mutter	M4	1

Delar nr.	Beskrivning	specifikation	Antal
317	Halvnöt		1
318	Stift	∅ 4x10	1
319	Skruva	M4x10	2
320	Blockera		1
321	Skruva	M6x8	1
322	Fjädra	0,6x 3,5x12 4,5	1
323	Boll	∅	2
324	Skruva	M4x12	4
325	Mutter	M4	1
326	Axel		1
327	Stift	∅3x30	2
328	Handbas		1
329	Skruva	M5X6	1
330	Hantera		1
331	Hantera		1

Machine Translated by Google

MX-220*750 VARIABAR HASTIGHETSVARV

Byt växlar, sängmontering



Delar nr.	Beskrivning	specifikation	Antal
401	Spring Ring		2
402	Redskap	60T	1
403	Redskap	20T	1
404	Buske		1
405	Bult		1
406	Mutter	M8	1
407	Redskap	24T	1
408	Redskap	80T	1
409	Mutter	M10	1
410	Bricka	10	1
411	Buske		1
412	Ram		1
413	Skruva	M6x35	1
414	Buske		1
415	Vänster Support		1
416	Skruva	M6x14	2
417	Nyckel	A3x3x16	1
418	Blyskruv		1

Delar nr	Beskrivning	specifikation	Antal
419	Säng		1
420	Kuggstång		1
421	Skruva	M2x12	5
422	Lager	51100	2
423	Rätt stöd		1
424	Mutter		1
425	Skruva	M8x6	1
426	Täcka		1
427	Skruva	M4x12	2
428	Redskap	25T	1
429	Redskap	30T	1
430	Redskap	33T	1
431	Redskap	35T	1
432	Redskap	40T	1
433	Redskap	45T	1
434	Redskap	50T	1
435	Redskap	52T	1
436	Redskap	66T	1

Machine Translated by Google

Test MX-220*750

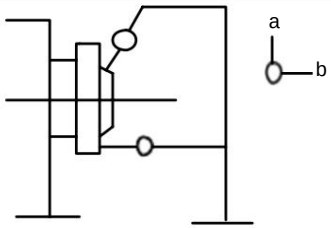
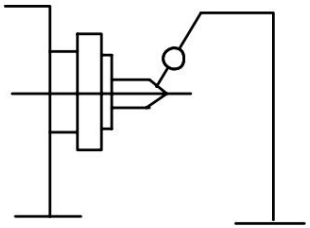
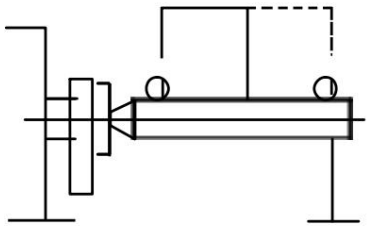
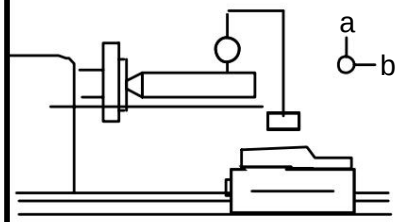
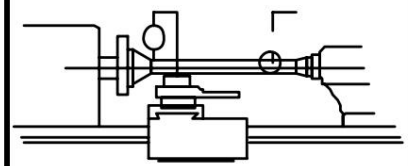
Serienr.	
Datum	
Inspektör	

MX-220*750

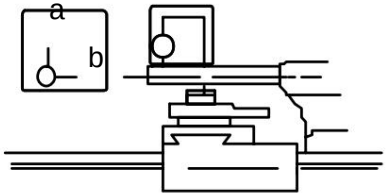
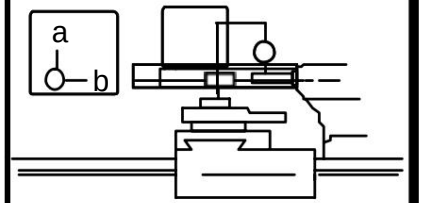
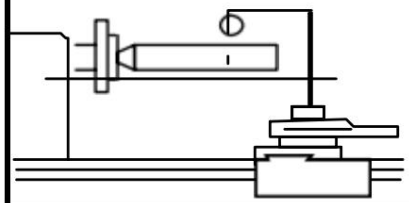
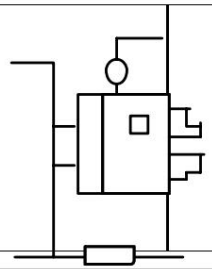
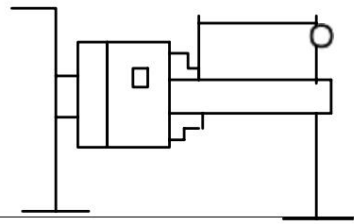
	OK		OK
Bakett		Anslutningen	
Målningsskador		Kontakter	
Korrosionsskador		Isolationsmotstånd	
Skruvagen		Toleransspänningstest	
	OK	Switch	
Spindel		Nödknapp	
Spindeldning		[illegible]	
[illegible]ande		[illegible]	
[illegible]		i.	
[illegible]		Funktionsindikatorlampa	
[illegible]		Spindelmotor	
Spindelhylsa		Motorns	
[illegible]		m.Säkerhetsskydd	
	OK		OK
Fräshuvud		Tillbehör	
[illegible]		Dokument	
Löptest		Maskinens	
Bullertest		[illegible]dighet	
Fräsprov		märke	

Machine Translated by Google

MX-220*750

INGA.	INSPEKTION PUNKT	DIAGRAM	TOLERANS(mm) TILLÅTLIGT FAKTISKT	
1	Löpning av spindel näsa ett radiellt plan b ansiktsplan		en 0,01 b 0,015	
2	Runout of center		0,03	
3	Utlopp av spindel koniskt hål a spindel nos b 250 avstånd		en 0,015 b 0,03	
4	Parallellism av centrum spindellinje till vagnrörelse a i horisontalplan b i vertikalplan		en 0,03/250 b 0,03/250	a b
5	Skillnad mellan två centra (högre vid tailstock)		0,02-0,06	

MX-220*750

INGA.	INSPEKTION PUNKT	DIAGRAM	TOLERANS(mm) TILLÅTLIGT FAKTISKT	
6	Parallellism av ändstockspenna till vagnsrörelse a i horisontellt plan b i vertikalplanet		en 0,025/50 b 0,025/50	a b
7	Parallellism av tailstock quill avsmalnande hål till vagnens rörelse a i horisontellt plan b i vertikalt plan		en 0,03/250 b 0,02/250	a b
8	Parallellism av centrum rad spindel till toppen glidrörelse		0,04/50	
9	Radiell utlopp av chuck		0,04	
10	Radiell utlopp på ø20 testa bar		0,08/100	

Machine Translated by Google

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Importerad till AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

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

EC REP

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK REP

YH CONSULTING LIMITED.

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

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support