

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

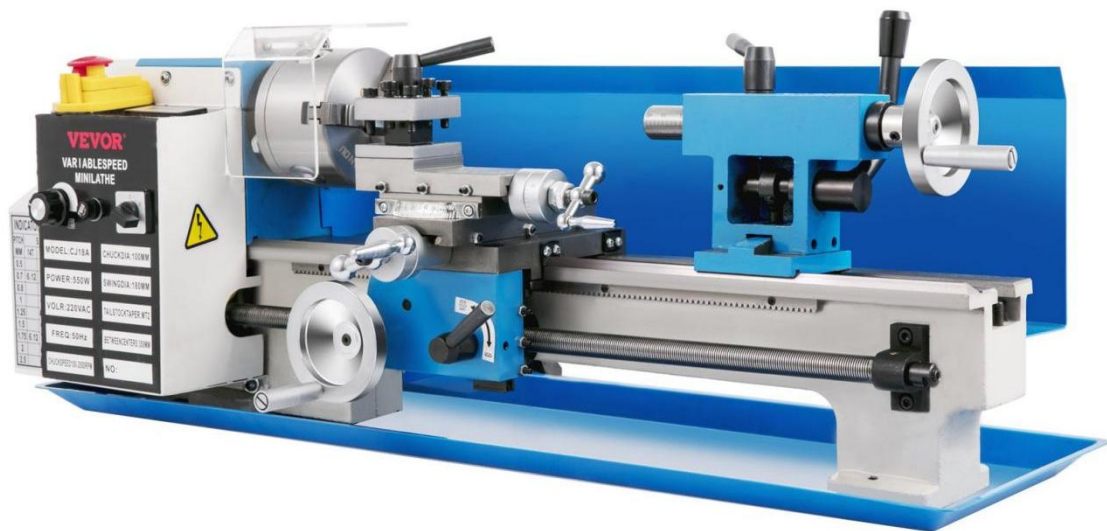
Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

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.

Instruction Manual

VARIABLE SPEED MINI LATHE



Before Using Be Sure To Read This Manual.

This Machine is Suitable To Use Only From 12°C~35°C (53.6°F~95°F)

Content

1. Safety Rules For Lathe
2. parameter list and accessory list
3. List of accessories
4. Product Features
5. The Main Part Of A lathe
6. Grounding And Insulation
7. Adjustment And Prepartion
8. Operation And Replacement
9. Gear Mounting
10. Machine Considerations

parameter list and accessory list

parameters	
Power	550W There are brush motors
Rotary diameter on transverse pallet	80mm
centre distance	350mm
Width of the bed	80mm
Spindle speed range	0-2500
Metric threads	0.4-2mm
Spindle taper	MT3
Diameter of rotation	180mm
Traverse stroke of Pallet	65mm
Diameter of Chuck	100mmThree Claw Chuck
Spindle through hole	20mm
Inch thread	12.52T. P. I
Tailstock Taper	MT2
Gear	Metal Gear

List of accessories



Safety Rules For Lathe

1. Before you turn on the motor, be sure that you have put in suitable lubrication according to manual's instruction. Also check carefully to see all the tool work-pieces etc. are in proper positions.

2. Always use your hand to dismount the chuck or the lathe's face plate. Do not use power tools.

3. After installation of the chuck, remove the wrenches and tools in order not to cause any accidents when the machine is turned on.

4. When the lathe is on, do not use a wrench to fix or adjust the workpiece or any other rotating parts of the machines.

5. When the machine is in motion, do not use any instruments to measure the machine, nor test the sharpness of the cutter with your hand.

6. Do not use too large a tool cutter to do your feeding with too large a workpiece. This will easily cause an accident because of a broken workpiece.

7. Always use the right tools and stand at the proper position when performing your work.

8. Do not change the gear when the machine is in operation.

9. Always keep a proper distance from the machine in order to avoid being struck by a broken workpiece.

product Features

1) This precision mini lathe is designed to perform various types of processing jobs. Counterface turning drilling,threading. and cutting jobs on materials made up of round bar and bar materials can be per formed with this machine.This machine can be used in areas such as mini preci sion parts processing. sample processing and modeling works.

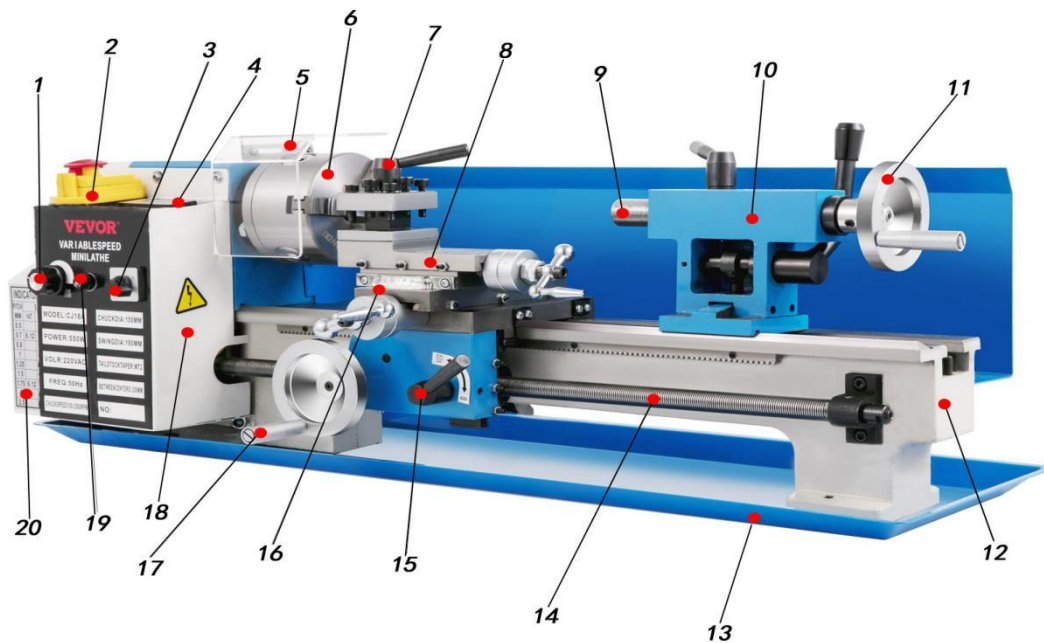
2)The lathe bed is made of high grade iron.The rigidity of lathe,the handness and accuracy of the v-slideways are obtained by raw materials,heat hardening and grinding.

3)This machine is DC motor driven.

4) The spindle speed is variable from zero to 2500RPM.

5)The feed speed can be adjusted according to the requirements of different work-pieces.

The main part of a lathe



1.Speed control knob	11.Aluminum handwheel
2.Emergency stop switch	12.Metal bed
3.Forward-revrse switch	13.Scrap tray
4.Digital display screen	14.Lead screw
5.Splash protection goggles	15. Automatic feed handle
6.Three-jaw Chuck	16. Big Drag Board
7.Knife Holder	17. Feed the handwheel
8.Small pallets	18. Control Box
9.Tailstock sleeve	19.Fuse wire
10.Tail seat handwheel	20.Gear table

Grounding And Insulation

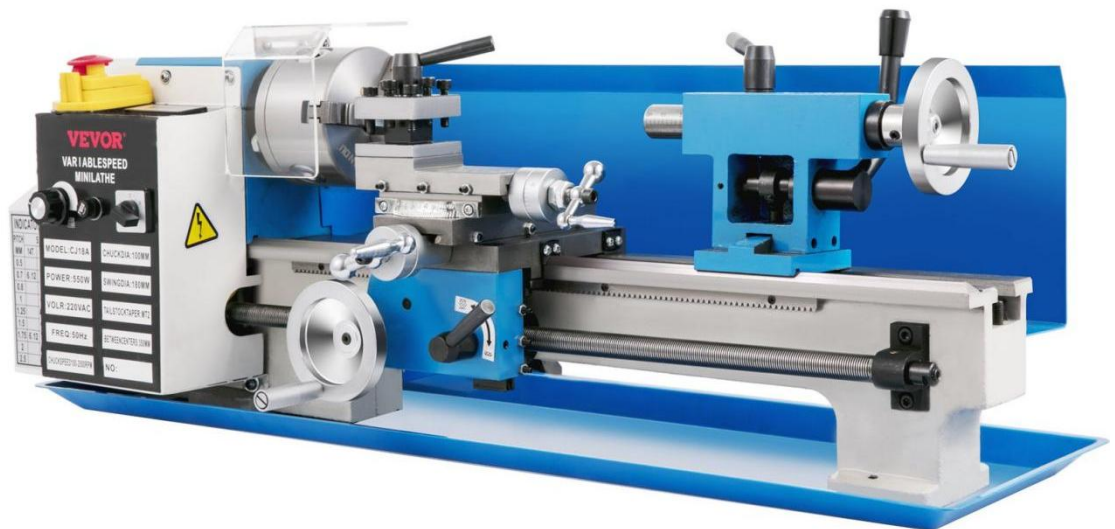
1. In the event of a malfunction or break-down, grounding provides a path of least resistance for electric current to reduce the risk of electric shock. This tool is equipped with an electric cord having an equipment-grounding conductor and a grounding plug. The plug must be plugged into a matching outlet that is properly installed and grounded in accordance with all local codes and ordinances.
2. Do not modify the plug provided even if it will not fit the outlet, have the proper outlet installed by a qualified electrician.
3. Improper connection of the equipment grounding conductor can result in a risk of electric shock. The conductor with insulation having an outer surface which is green with or without yellow stripe is the equipment-grounding conductor. If repair or re-placement of the electric cord or plug is necessary, do not connect the equipment-grounding conductor to a live terminal.
4. Check with a qualified electrician or serviceman if the grounding instructions are not completely understood, or if in doubt as to whether the tool is properly grounded.
5. Use only 3-wire extension cords that have 3-prong grounding plugs and 3-pole receptacles that accept the tool's plug.
6. Repair or replace damaged or worn cord immediately.

Adjustment And Preparation

1. Clean off grease on the machine.
2. Check that the 3 set screws of the chuck are tight.
3. Turn the chuck by hand and check if it rotates freely.
4. Move the Feeding direction selector from the back of back of the body to the middle.
5. First shut off the switch ①. Adjust the switch ③ by turning to "o" position and turn the switch ② to STOP position. If the lathe needs to be started, turn the switch ① according to direction marked on switch to the normal position and turn the switch ② to FORWARD or REVERSE position. The spindle will turn immediately by turning the switch ③. The speed can be adjusted by turning the switch ③. If the lathe needs to be stopped, turn the switch ③ to "0" position. If the direction of the lathe spindle needs to be changed the switch ③ must be turned to "o" position at first. If the lathe must be stopped under emergency situation, press the Emergency Switch ① immediately. If the lathe needs to be started again, do so again according to the above mentioned process.



1. Emergency stop switch
2. Forward-reverse switch
3. Speed control knob

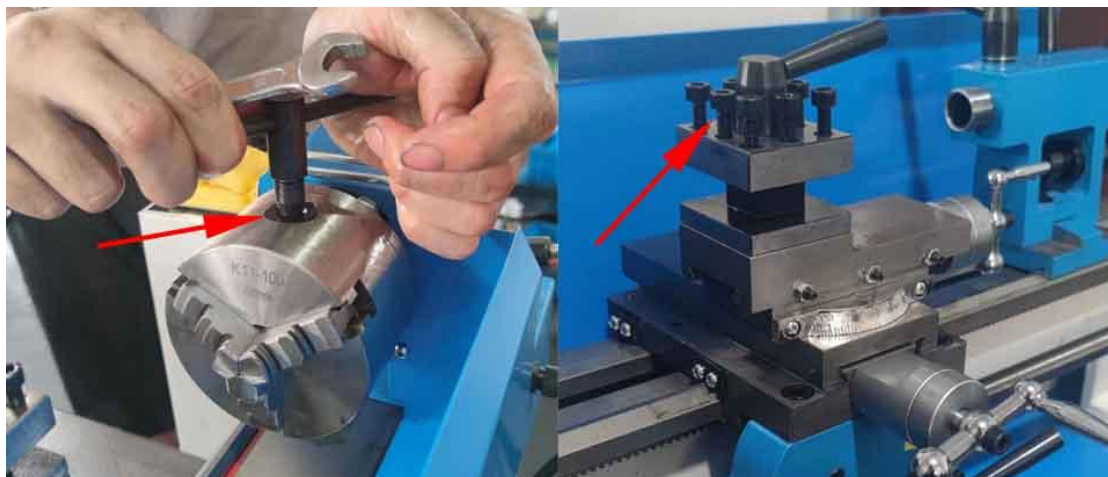


Check the compound restcrank and the cross feeding crank and see if they work properly. If they are too tight or too loose, turn the adjusting screws located at both sides.

Operation & Replacement

Replacement of chuck

When replacing the chuck, place a cloth or a piece of wood on the bed way at the bottom of the chuck. This is to avoid damage to the bed way caused by carelessly dropping the chuck. Loosen the 3 set screws as shown in Fig. (A) to re- place the chuck.



A

Fig.1 Replacement of Jaws Fig.2 Composite tool rest adjustment

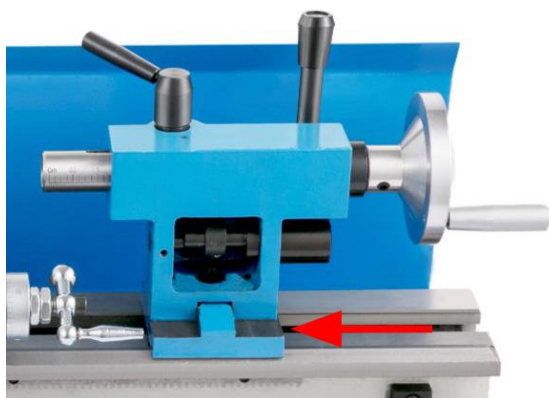
Replacement of Jaws

There are two types of jaws: Internal and external. Please note that the number of jaws. ws 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 finish this procedure, rotate the jaws to the smallest diameter and check that the three jaws are well fitted. if not you need to reassemble them again as they are not properly assembled(Fig.1).When you are going to mount the work piece you need only to loosen one jaws. However, we recommend you loosen the three jaws at the same time, In this way you can protect them and will not damage the thread inside.

Composite tool rest adjustment

Loosen the two screws as shown in (A)of Fig.2. After you have obtained the angle you desire, please do not forget to tighten them.

Tailstock rest adjustment

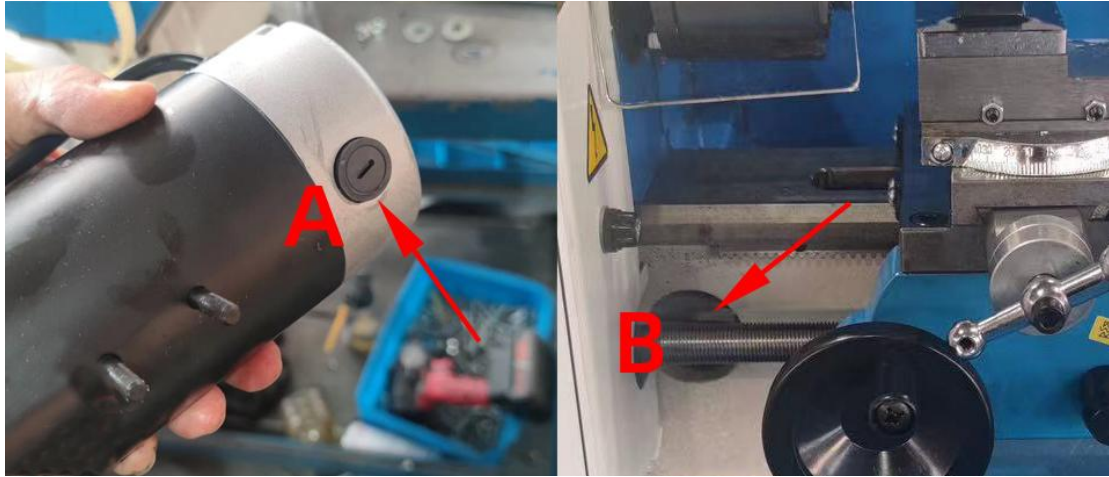


When you are going to change position or replace the tailstock you need to loosen the nut as shown in (A) of Fig.3.

A Fig.3 Tailstock Rest Adjustment

Replacement of carbon brushes

Replace the carbon brushes by removing the brush covers both on Motor cover as shown in A of Fig.4-A and the right bottom side of speed controller as shown in B of Fig.4-B.



A Fig.4 Replacement of carbon brushes

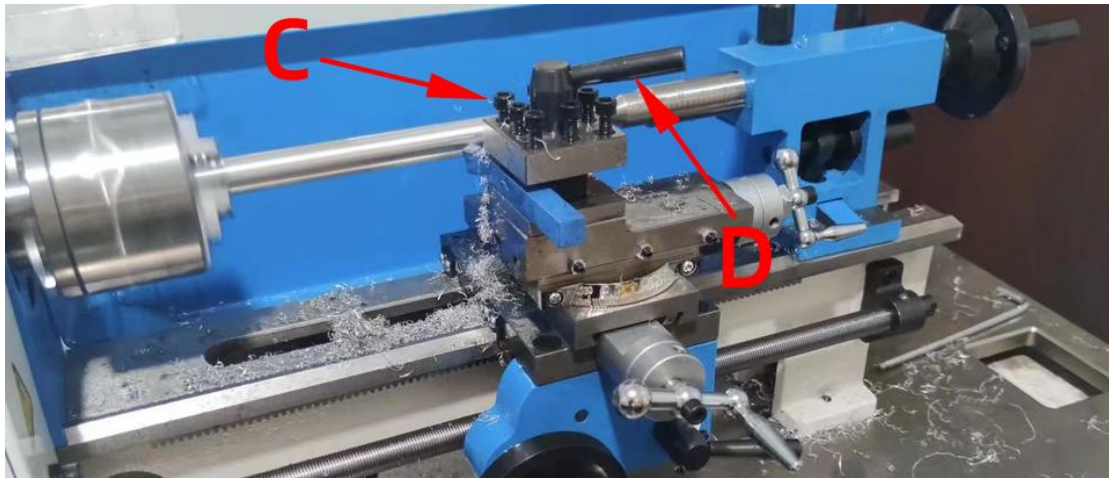


Fig.5 Tool rest adjustment

Tool rest adjustment

When you are going to adjust the tool post position, you only need to loosen the lever shown in(D)of Fig.5. After you have finished be sure to tighten. if you are going to replace the work cut- ter then you need to loosen the screws of (C) with the allen wrench provided.



Fig 6 Workpiece Holding And Drilling

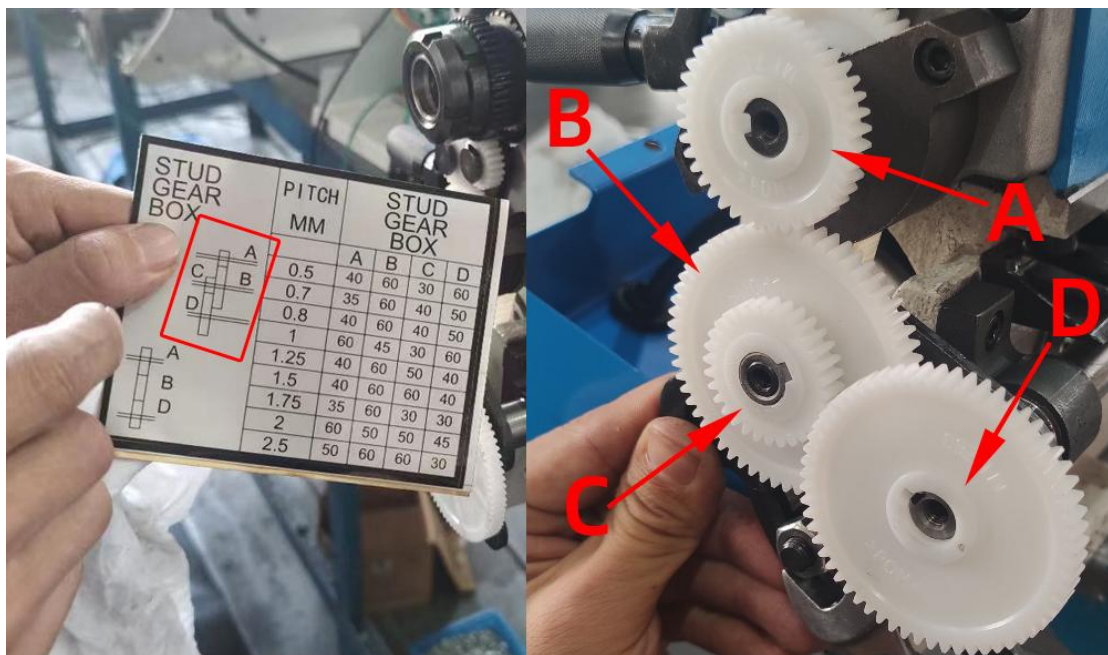
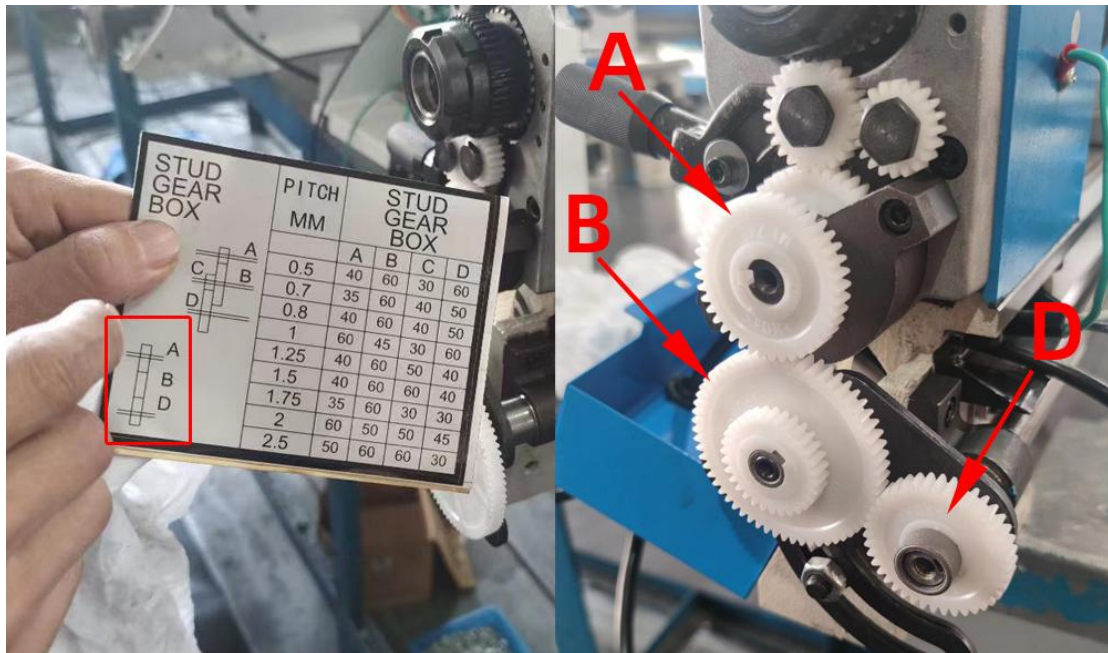
Use the chuck to hold the workpiece firmly Then, use the center to fix the other end. if you change the center to drilling chuck you can start your drilling immediately.(Fig.6)



Fig7 Face Cutting

Use the chuck to hold the workpiece firmly and the cutter to start lathe's face cutting as shown in Fig. 7 (edge of the cutter must be at the same height as the center)

Gear Mounting



The corresponding gear can be replaced according to the gear list. After gear replacement, the gears need to be interlocked with each other.(Replaceable Metal Gear)

Machine Considerations

1. Turn on the machine to check whether the home power supply is consistent with the purchase machine voltage (220V or 110V)
2. Please follow these steps to start the lathe. 1 press the forward and reverse switch (F or R)2, then press the green button switch 3 and finally rotate the speed control switch.
3. If you encounter a non-startup situation (1) . Power supply is normal power, check whether the voltage is stable. (2) . Check if the fuse is broken. (3) . Whether the motor is working properly (4) . Open the white control box and check for loose wiring inside. (5). Whether to start the lathe according to the starting order.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie

électronique www.vevor.com/support

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.

Manuel d'instructions

MINI TOUR À VITESSE VARIABLE



Avant utilisation, assurez-vous de lire ce manuel.

Cette machine peut être utilisée uniquement à une température comprise entre 12°C et 35°C (53,6°F et 95°F)

Contenu

1. Règles de sécurité pour le tour
2. liste des paramètres et liste des accessoires
3. Liste des accessoires
4. Caractéristiques du produit
5. La partie principale d'un tour
6. Mise à la terre et isolation
7. Ajustement et préparation
8. Fonctionnement et remplacement
9. Montage de l'engrenage
10. Considérations relatives à la machine

liste des paramètres et liste des accessoires

paramètres	
Pouvoir	550W Il existe des moteurs à balais
Diamètre rotatif sur palette transversale 80mm	
distance centrale	350 mm
Largeur du lit	80 mm
Plage de vitesse de broche	0-2500
Filetage métrique	0,4-2 mm
Cône de la broche	MT3
Diamètre de rotation	180 mm
Course transversale de la palette	65 mm
Diamètre du mandrin	Mandrin à trois griffes de 100 mm
Broche à trou traversant	20 mm
Filetage en pouces	12,52 TPI
Cône de la contre-pointe	MT2
Engrenage	Engrenage métallique

Liste des accessoires



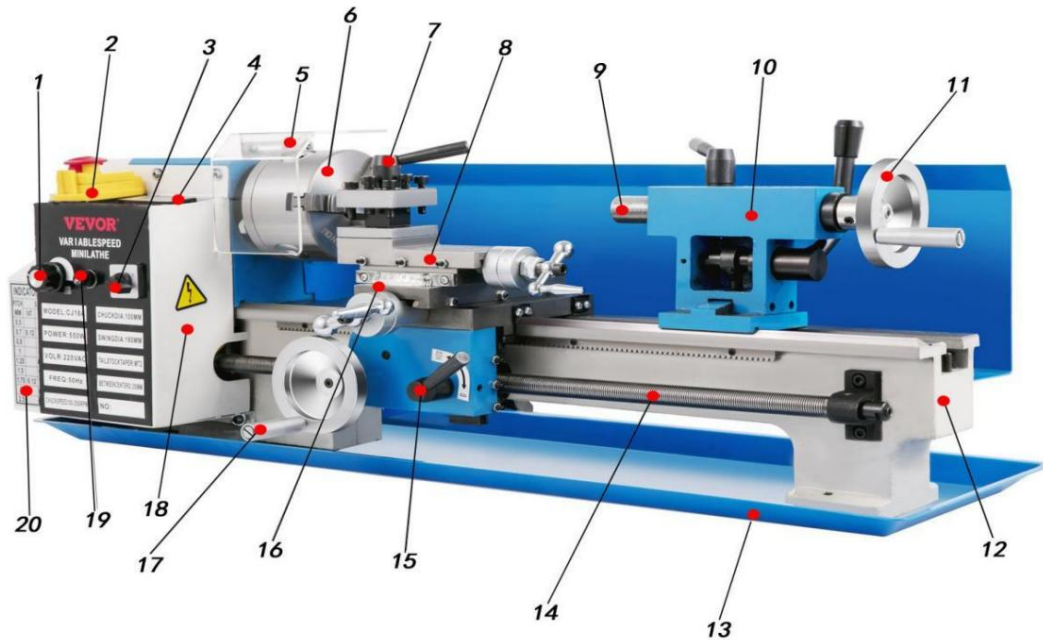
Règles de sécurité pour le tour

1. Avant de mettre le moteur en marche, assurez-vous d'avoir mis la lubrification appropriée selon les instructions du manuel. vérifiez soigneusement que toutes les pièces de l'outil, etc. sont en place dans les positions appropriées.
2. Utilisez toujours votre main pour démonter le mandrin ou le tour à l'avant. N'utilisez pas d'outils électriques.
3. Après l'installation du mandrin, retirez les clés et les outils afin de ne pas provoquer d'accidents lorsque la machine est allumée.
4. Lorsque le tour est allumé, n'utilisez pas de clé pour réparer ou régler la pièce ou toute autre pièce rotative des machines.
5. Lorsque la machine est en mouvement, n'utilisez aucun instrument pour mesurer la machine, ni tester le tranchant de la lame avec ta main.
6. N'utilisez pas un outil de coupe trop grand pour faire votre alimentation avec une pièce trop grande. Cela peut facilement provoquer un accident à cause d'une pièce cassée.
7. Utilisez toujours les bons outils et tenez-vous dans la bonne position lors de l'exécution de votre travail.
8. Ne changez pas de vitesse lorsque la machine est en fonctionnement.
9. Gardez toujours une distance appropriée par rapport à la machine afin de éviter d'être frappé par une pièce cassée.

Caractéristiques du produit

- 1) Ce mini tour de précision est conçu pour effectuer différents types de Travaux de traitement. Tournage, perçage, filetage. et travaux de découpe sur des matériaux constitués de barres rondes et de barres peut être réalisée avec cette machine. Cette machine peut être utilisée dans des domaines tels que le traitement de mini-pièces de précision. traitement d'échantillons et travaux de modélisation.
- 2) Le banc du tour est en fer de haute qualité. La rigidité du tour, la maniabilité et la précision des glissières en V sont obtenues par des matériaux, durcissement thermique et meulage.
- 3) Cette machine est entraînée par un moteur à courant continu.
- 4) La vitesse de la broche est variable de zéro à 2500 tr/min.
- 5) La vitesse d'alimentation peut être ajustée en fonction des besoins de différentes pièces.

La partie principale d'un tour



1. Bouton de contrôle de vitesse	11. Volant en aluminium
2. Interrupteur d'arrêt d'urgence 3. Interrupteur marche avant-arrière	12. Lit en métal
4. Écran d'affichage numérique 5. Lunettes de protection contre les éclaboussures	13. Bac à déchets
6. Mandrin à trois mâchoires 7. Porte-couteau	14. Vis mère
8. Petites palettes	15. Poignée d'alimentation automatique
9. Manchon de contre-pointe	16. Planche à roulettes Big Drag
10. Volant de siège arrière	17. Alimenter le volant
	18. Boîtier de commande
	19. Fil fusible
	20. Tableau des engrenages

Mise à la terre et isolation

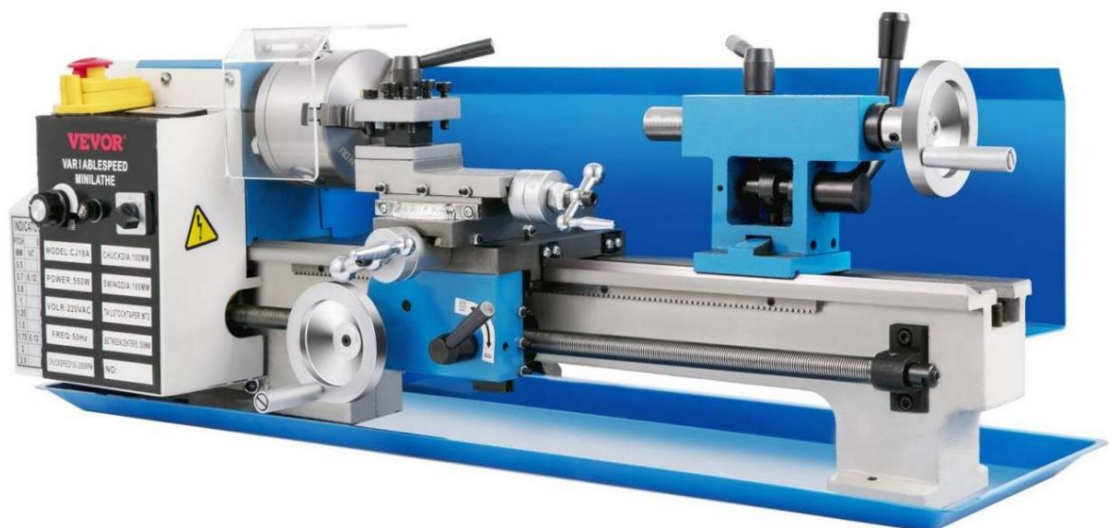
1. En cas de dysfonctionnement ou de panne, la mise à la terre fournit un chemin de moindre résistance au courant électrique afin de réduire le risque de décharge électrique. Cet outil est équipé d'un cordon électrique doté d'un conducteur de mise à la terre et d'une fiche de mise à la terre. La fiche doit être branchée sur une prise adaptée, correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et ordonnances locaux.
2. Ne modifiez pas la fiche fournie même si elle ne s'adapte pas à la prise, faites installer la prise appropriée par un électricien qualifié.
3. Une connexion incorrecte du conducteur de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque de décharge électrique. Le conducteur dont l'isolation présente une surface extérieure verte avec ou sans bande jaune est le conducteur de mise à la terre de l'équipement.
Si la réparation ou le remplacement du cordon électrique ou de la fiche est nécessaire, ne connectez pas le conducteur de mise à la terre de l'équipement à une borne sous tension.
4. Vérifiez auprès d'un électricien ou d'un technicien qualifié si les instructions de mise à la terre ne sont pas entièrement comprises ou en cas de doute quant à savoir si l'outil est correctement mis à la terre.
5. Utilisez uniquement des rallonges à 3 fils dotées de fiches de mise à la terre à 3 broches et de prises à 3 pôles qui acceptent la fiche de l'outil.
6. Réparez ou remplacez immédiatement le cordon endommagé ou usé.

Ajustement et préparation

1. Nettoyez la graisse sur la machine.
2. Vérifiez que les 3 vis de réglage du mandrin sont bien serrées.
3. Tournez le mandrin à la main et vérifiez s'il tourne librement.
4. Déplacez le sélecteur de direction d'alimentation de l'arrière de l' corps au milieu.
5. Tout d'abord, éteignez l'interrupteur . Réglez l'interrupteur en le tournant sur position « 0 » et tournez l'interrupteur en position STOP. Si le le tour doit être démarré, tournez l'interrupteur selon direction indiquée sur l'interrupteur vers la position normale et tournez le commutateur sur la position AVANT ou ARRIÈRE. La broche tourner immédiatement en tournant l'interrupteur . La vitesse peut être réglé en tournant l'interrupteur . Si le tour doit être arrêté, tournez l'interrupteur sur la position « 0 ». Si le sens de la broche du tour doit être changée, l'interrupteur doit être tourné en position « 0 » au début. Si le tour doit être arrêté en cas d'urgence, appuyez sur l'interrupteur d'urgence immédiatement. Si le tour doit être redémarré, faites-le à nouveau selon le processus mentionné ci-dessus.



1. Interrupteur d'arrêt d'urgence
2. Interrupteur marche avant-arrière
3. Bouton de contrôle de la vitesse

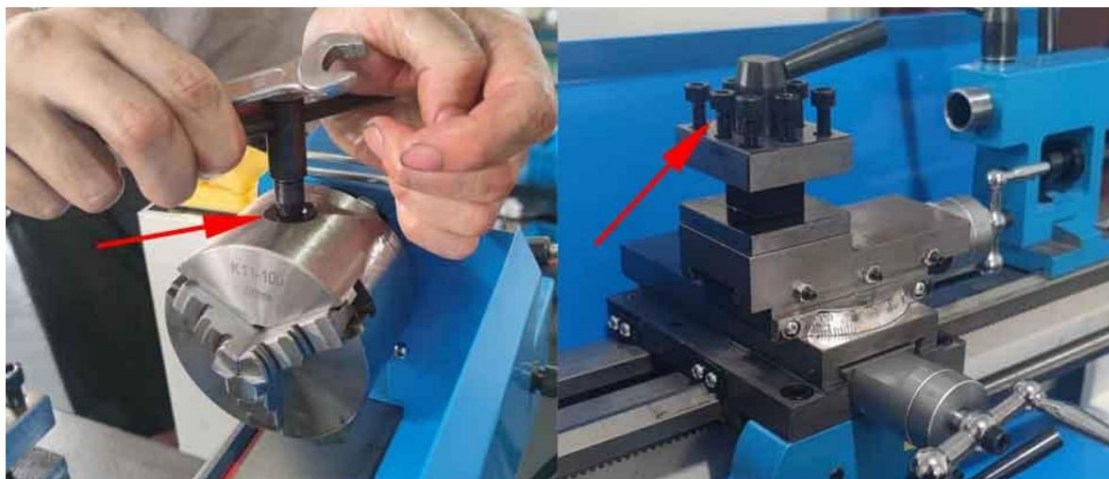


Vérifiez le bon fonctionnement de la manivelle de maintien et de la manivelle d'alimentation croisée. Si elles sont trop serrées ou trop lâches, tournez les vis de réglage situées des deux côtés.

Fonctionnement et remplacement

Remplacement du mandrin

Lors du remplacement du mandrin, placez un chiffon ou un morceau de bois sur le support au bas du mandrin. Cela permet d'éviter d'endommager le support en faisant tomber le mandrin par inadvertance. Desserrez les 3 vis de réglage comme indiqué sur la figure (A) pour remplacer le mandrin.



UN

Fig.1 Remplacement des mâchoires Fig.2 Réglage du porte-outil composite

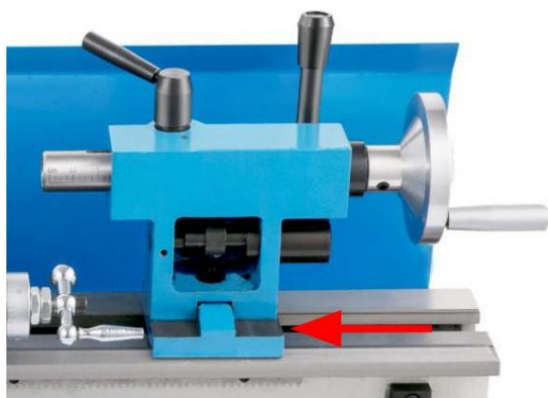
Remplacement des mâchoires

Il existe deux types de mâchoires : internes et externes. Veuillez noter que le nombre de mâchoires correspond au nombre à l'intérieur de la rainure du mandrin. Ne les mélangez pas. Lorsque vous allez les monter, montez-les dans l'ordre croissant 1-2-3, lorsque vous allez les retirer, assurez-vous de les retirer dans l'ordre décroissant (3-2-1) un par un. Une fois cette procédure terminée, faites tourner les mâchoires au plus petit diamètre et vérifiez que les trois mâchoires sont bien ajustées. Si ce n'est pas le cas, vous devez les remonter car elles ne sont pas correctement assemblées (Fig. 1). Lorsque vous allez monter la pièce à usiner, vous n'avez besoin de desserrer qu'une seule mâchoire. Cependant, nous vous recommandons de desserrer les trois mâchoires en même temps, de cette façon vous pouvez les protéger et n'endommagerez pas le filetage à l'intérieur.

Réglage du porte-outil composite

Desserrez les deux vis comme indiqué sur la figure (A) de la figure 2. Après avoir obtenu l'angle souhaité, n'oubliez pas de les resserrer.

Réglage du support de contre-pointe

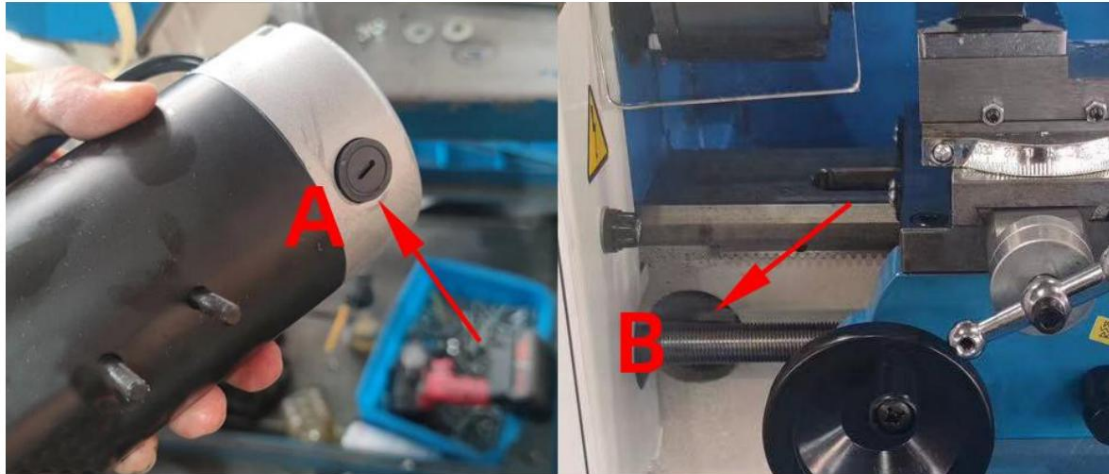


Lorsque vous allez changer de position ou remplacer la poupée mobile, vous devez desserrer l'écrou comme indiqué dans (A) de la Fig.3.

A Fig.3 Réglage du support de contre-pointe

Remplacement des balais de charbon

Remplacez les balais de charbon en retirant les couvercles des balais sur le couvercle du moteur comme indiqué dans A de la Fig.4-A et sur le côté inférieur droit du contrôleur de vitesse comme indiqué dans B de la Fig.4-B.



A Fig.4 Remplacement des balais de charbon

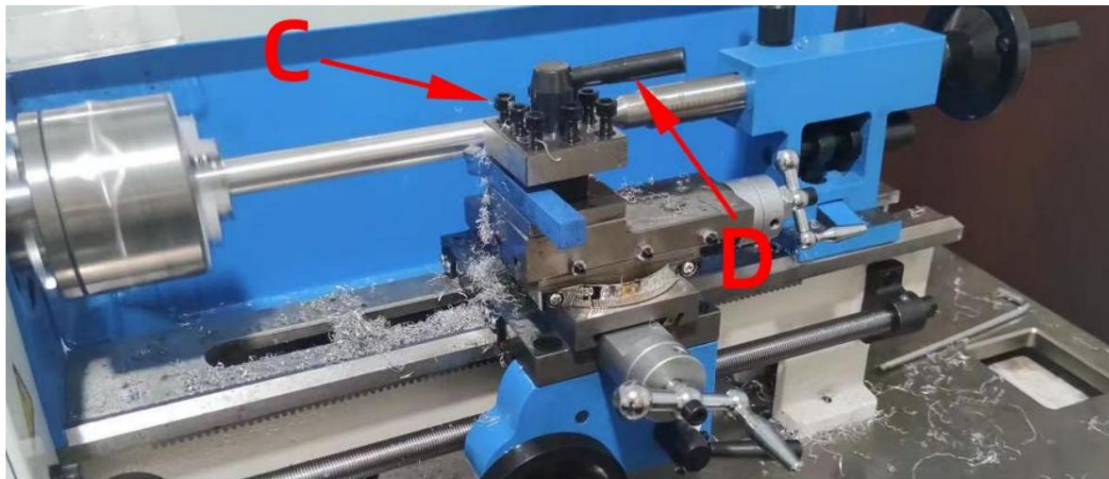


Fig.5 Réglage du porte-outil

Réglage du porte-outil

Lorsque vous allez régler la position du support d'outil, il vous suffit de desserrer le levier indiqué sur (D) de la Fig. 5. Une fois que vous avez terminé, assurez-vous de serrer. Si vous devez remplacer le coupe-pièce, vous devez desserrer les vis de (C) à l'aide de la clé Allen fournie.

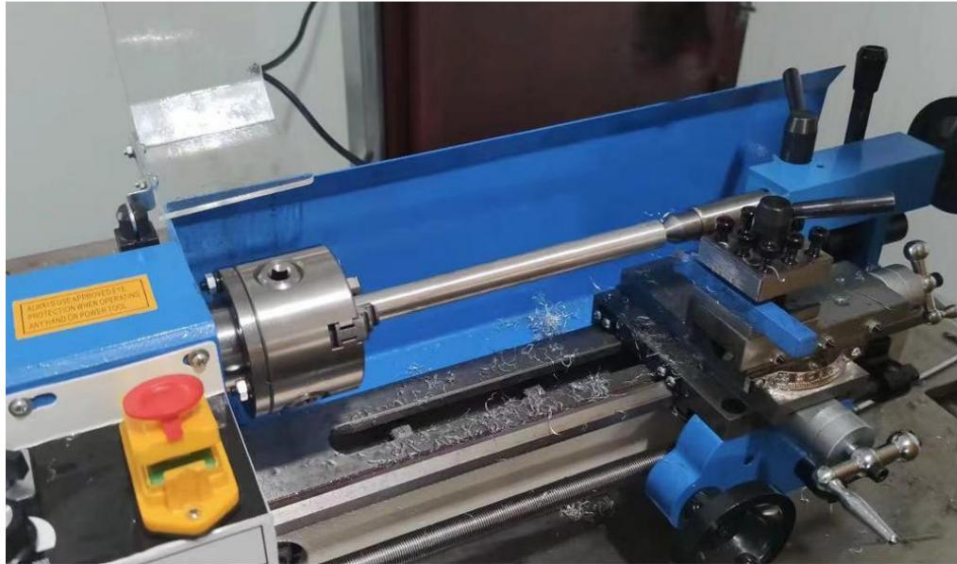


Fig 6 Maintien et perçage de la pièce

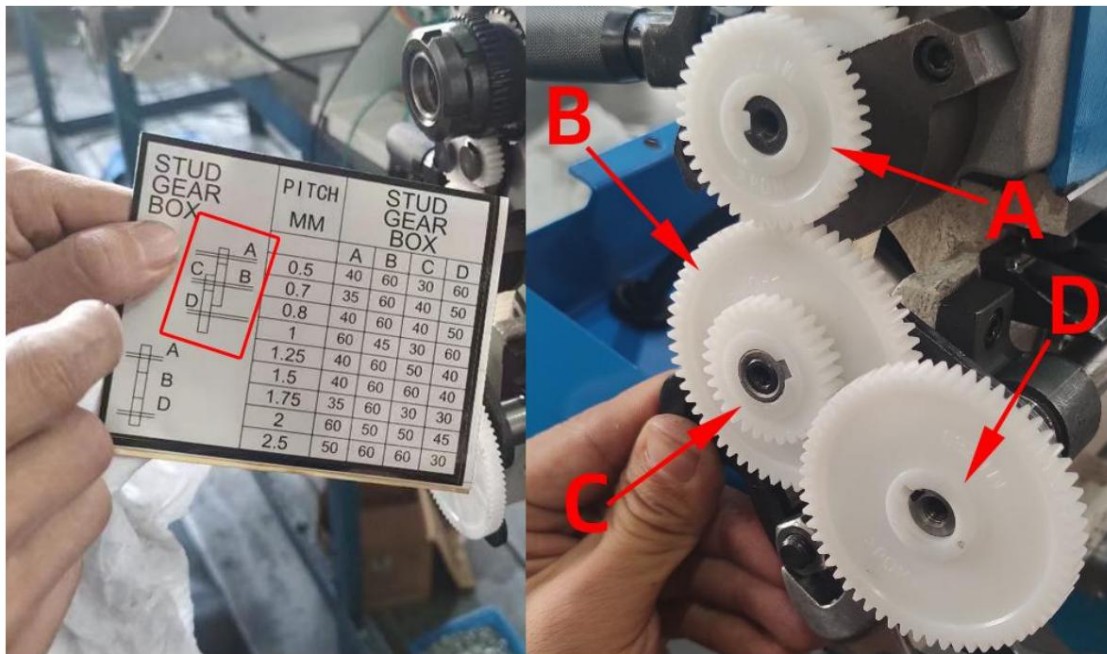
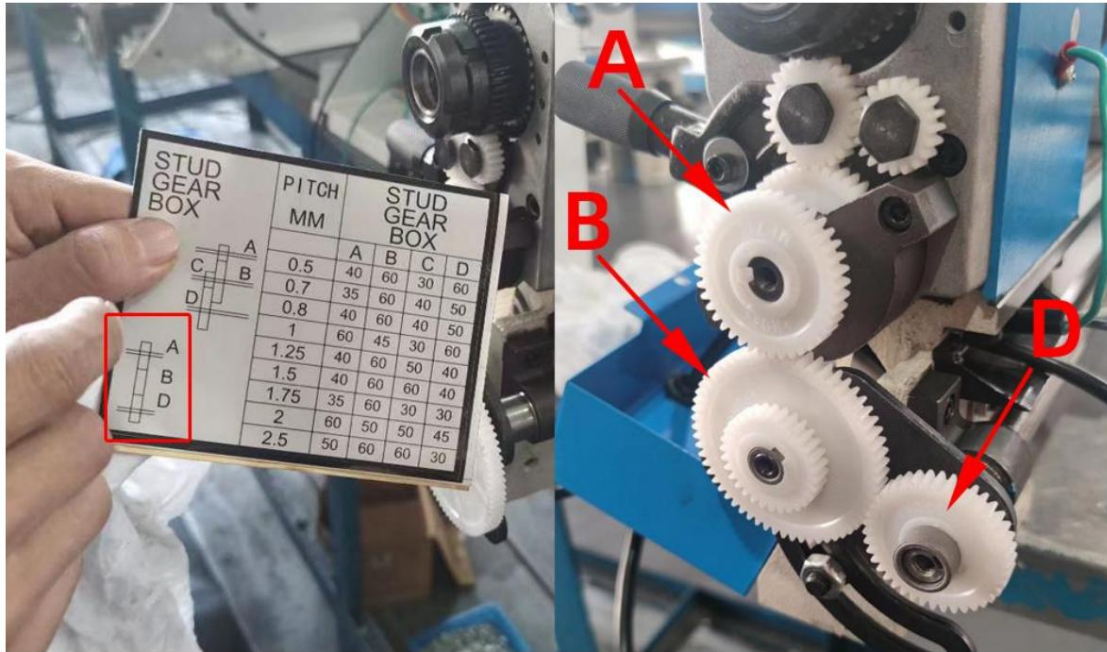
Utilisez le mandrin pour maintenir fermement la pièce. Ensuite, utilisez le centre pour fixer l'autre extrémité. Si vous changez le centre pour le mandrin de perçage, vous pouvez commencer votre perçage immédiatement. (Fig.6)



Coupe de visage Fig7

Utilisez le mandrin pour maintenir fermement la pièce et la fraise pour démarrer la coupe de la face du tour comme indiqué sur la Fig. 7 (le bord de la fraise doit être à la même hauteur que le centre)

Montage de l'engrenage



L'engrenage correspondant peut être remplacé selon la liste des engrenages.

Après le remplacement des engrenages, les engrenages doivent être verrouillés les uns avec les autres. (Engrenage métallique remplaçable)

Considérations relatives aux machines

1. Allumez la machine pour vérifier si l'alimentation électrique domestique est compatible avec la tension de la machine achetée (220 V ou 110 V)
2. Veuillez suivre ces étapes pour démarrer le tour. 1. Appuyez sur l'interrupteur avant et arrière (F ou R) 2. Appuyez ensuite sur l'interrupteur à bouton vert 3. Enfin, tournez l'interrupteur de contrôle de vitesse.
3. Si vous rencontrez une situation de non-démarrage (1) . L'alimentation est alimentation normale, vérifiez si la tension est stable. (2) . Vérifiez si le fusible est cassé. (3) . Si le moteur fonctionne correctement (4) . Ouvrez le boîtier de commande blanc et vérifiez s'il y a un câblage desserré à l'intérieur. (5). S'il faut démarrer le tour selon l'ordre de démarrage.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

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 der Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

Bedienungsanleitung

MINI-DREHMASCHINE MIT VARIABLER GESCHWINDIGKEIT



Lesen Sie vor der Verwendung unbedingt dieses Handbuch.

Diese Maschine ist nur für den Einsatz bei Temperaturen von 12 °C bis 35 °C (53,6 °F bis 95 °F) geeignet.

Inhalt

1. Sicherheitsregeln für Drehmaschinen
2. Parameterliste und Zubehörliste
3. Liste des Zubehörs
4. Produktmerkmale
5. Der Hauptteil einer Drehmaschine
6. Erdung und Isolierung
7. Anpassung und Vorbereitung
8. Betrieb und Austausch
9. Getriebemontage
10. Überlegungen zur Maschine

Parameterliste und Zubehörliste

Parameter	
Leistung	550W Es gibt Bürstenmotoren
Drehdurchmesser auf Querpalette 80mm	
Achsabstand	350 mm
Breite des Bettes	80 mm
Spindeldrehzahlbereich	0-2500
Metrische Gewinde	0,4-2 mm
Spindelkonus	MT3
Rotationsdurchmesser	180 mm
Verfahrweg der Palette	65 mm
Durchmesser des Spannfutters	100 mm Drei-Klauen-Spannfutter
Spindeldurchgangsloch	20 mm
Zollgewinde	12,52 TPI
Reitstockkegel	MT2
Gang	Metallgetriebe

Liste des Zubehörs



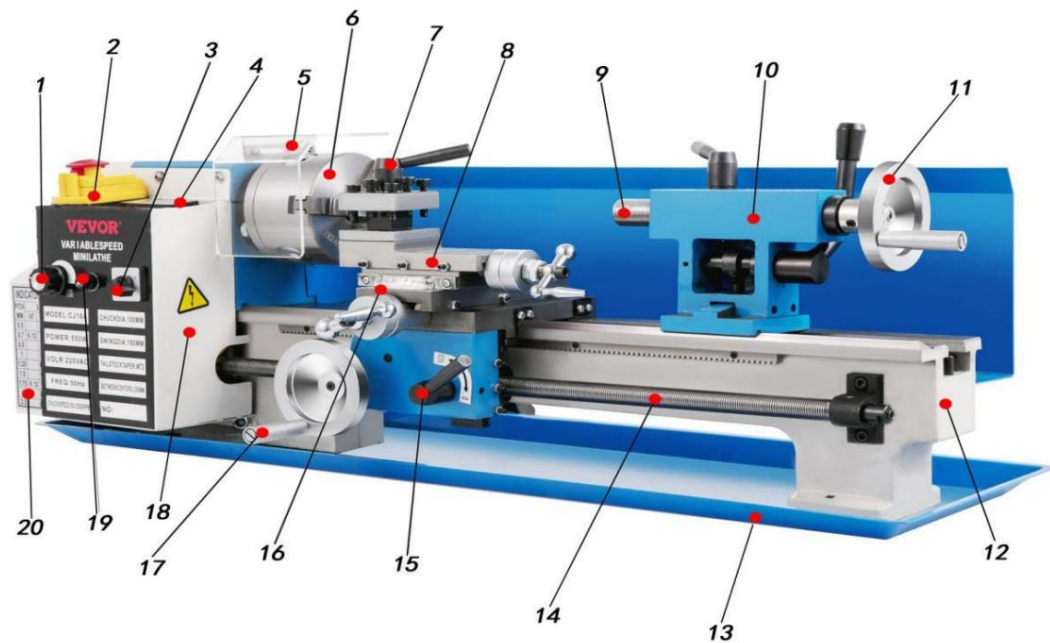
Sicherheitsregeln für Drehmaschinen

1. Bevor Sie den Motor einschalten, vergewissern Sie sich, dass Sie geeignete Schmierung gemäß den Anweisungen im Handbuch. Überprüfen Sie sorgfältig, ob alle Werkzeuge, Werkstücke usw. vorhanden sind. richtigen Positionen.
2. Benutzen Sie zum Abnehmen des Spannfutters oder der Drehbank immer Ihre Hand. Frontplatte. Keine Elektrowerkzeuge verwenden.
3. Nach der Installation des Spannfutters entfernen Sie die Schraubenschlüssel und Werkzeuge, um keine Unfälle zu verursachen, wenn die Maschine eingeschaltet.
4. Wenn die Drehmaschine eingeschaltet ist, verwenden Sie keinen Schraubenschlüssel zum Befestigen oder Einstellen des Werkstück oder andere rotierende Teile der Maschinen.
5. Wenn die Maschine in Bewegung ist, verwenden Sie keine Instrumente um die Maschine zu messen, noch die Schärfe des Fräsers zu testen mit der Hand.
6. Verwenden Sie keinen zu großen Werkzeugschneider zum Füttern ein zu großes Werkstück. Dies kann leicht zu einem Unfall führen wegen eines Werkstückbruchs.
7. Verwenden Sie immer die richtigen Werkzeuge und stehen Sie in der richtigen Position bei der Ausführung Ihrer Arbeit.
8. Schalten Sie den Gang nicht, während die Maschine in Betrieb ist.
9. Halten Sie immer einen ausreichenden Abstand zur Maschine ein, um Vermeiden Sie, von einem zerbrochenen Werkstück getroffen zu werden.

Produkteigenschaften

- 1) Diese Präzisions-Mini-Drehmaschine ist für die Durchführung verschiedener Arten von Bearbeitungsaufträgen. Plandrehen, Bohren, Gewindeschneiden und Schneidarbeiten an Werkstoffen aus Rund- und Stangenmaterial können mit dieser Maschine durchgeführt werden. Diese Maschine kann verwendet werden in Bereichen wie die Bearbeitung von Miniatur-Präzisionsteilen. Probenbearbeitung und Modellierungsarbeiten.
- 2) Das Drehbett besteht aus hochwertigem Eisen. Die Steifigkeit der Drehmaschine, die Handlichkeit und Genauigkeit der V-Führungen werden durch Rohlinge erreicht Werkstoffe, Warmhärten und Schleifen.
- 3) Diese Maschine wird von einem Gleichstrommotor angetrieben.
- 4) Die Spindeldrehzahl ist von null bis 2500 U/min variabel.
- 5) Die Vorschubgeschwindigkeit kann je nach Bedarf angepasst werden unterschiedlicher Werkstücke.

Der Hauptteil einer Drehmaschine



1.Drehzahlregler 2.Not-	11.Aluminium-Handrad
Aus-Schalter 3.Vorwärts-	12.Metallbett
Rückwärts-Schalter	13.Abfallbehälter
4.Digitalanzeige	14.Leitspindel
5.Spritzschutzbrille 6.Drei-Backen-	15. Automatischer Vorschubgriff
Bohrfutter 7.Messerhalter	16. Großes Dragboard
	17. Handrad vorschieben
8.Kleine Paletten	18. Steuerkasten
9.Reitstockhülse	19.Sicherungsdraht
10.Hecksitz-Handrad	20.Getriebetabelle

Erdung und Isolierung

1. Im Falle einer Störung oder eines Ausfalls. Erdung

bietet dem elektrischen Strom den Weg des geringsten Widerstands, um das Risiko eines Stromschlags zu verringern. Dieses Werkzeug ist mit einem Stromkabel mit Erdungsleiter und Erdungsstecker ausgestattet. Der Stecker muss in eine passende Steckdose eingesteckt werden, die ordnungsgemäß installiert und gemäß allen örtlichen Vorschriften und Verordnungen geerdet ist.

2. Verändern Sie den mitgelieferten Stecker nicht, auch wenn er nicht in die Steckdose passt. Lassen Sie die passende Steckdose von einem qualifizierten Elektriker installieren.

3. Ein unsachgemäßer Anschluss des Erdungsleiters kann zu Stromschlaggefahr führen. Der Leiter mit einer Isolierung, deren Außenfläche grün ist, mit oder ohne gelben Streifen, ist der Erdungsleiter.

Wenn eine Reparatur oder ein Austausch des Stromkabels bzw. des Steckers erforderlich ist, schließen Sie den Erdungsleiter des Geräts nicht an eine stromführende Klemme an.

4. Prüfen Sie mit einem qualifizierten Elektriker oder Servicetechniker, ob die Erdungsanweisungen nicht vollständig verstanden wurden oder Zweifel bestehen, ob das Werkzeug ordnungsgemäß geerdet ist.

5. Verwenden Sie nur 3-adrige Verlängerungskabel mit 3-poligen Erdungssteckern und 3-poligen Steckdosen, in die der Stecker des Werkzeugs passt.

6. Reparieren oder ersetzen Sie beschädigte oder abgenutzte Kabel sofort.

Anpassung und Vorbereitung

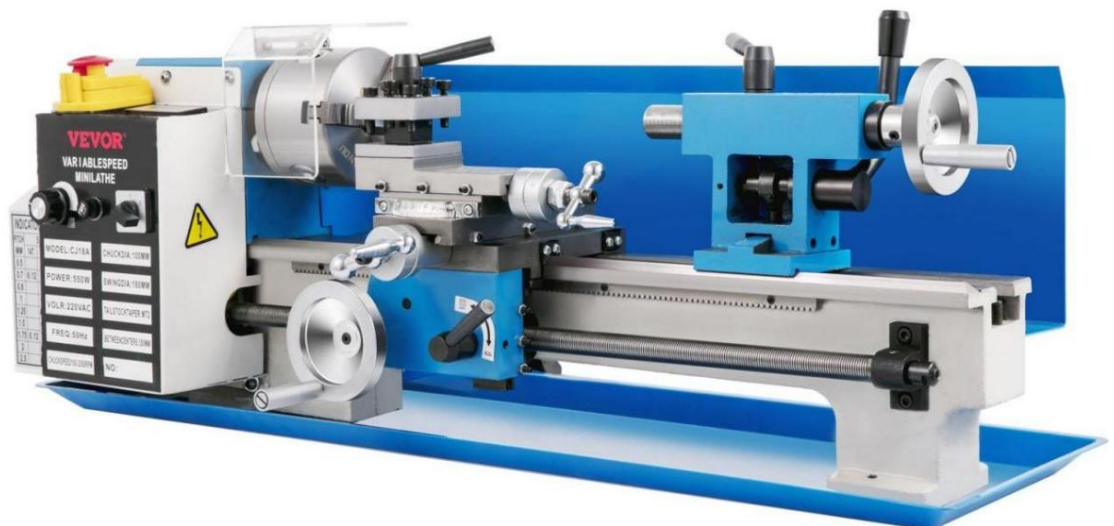
1. Maschine von Fett befreien.
2. Prüfen Sie, ob die 3 Stellschrauben des Spannfutters fest angezogen sind.
3. Drehen Sie das Spannfutter mit der Hand und prüfen Sie, ob es sich frei drehen lässt.
4. Bewegen Sie den Einzugsrichtungswähler von der Rückseite des Körper zur Mitte.
5. Zuerst den Schalter \ddot{y} ausschalten. Den Schalter \ddot{y} durch Drehen auf „0“ und drehen Sie den Schalter \ddot{y} in die Position STOP. Wenn der Drehmaschine muss gestartet werden, drehen Sie den Schalter \ddot{y} entsprechend Richtungsmarkierung am Schalter in die Normalposition bringen und den Schalter \ddot{y} auf VORWÄRTS oder RÜCKWÄRTS stellen. Die Spindel wird durch Drehen des Schalters \ddot{y} sofort einschalten. Die Geschwindigkeit kann durch Drehen des Schalters \ddot{y} eingestellt werden. Wenn die Drehmaschine angehalten, drehen Sie den Schalter \ddot{y} auf die Position „0“. Wenn die Richtung des Wenn die Drehspindel gewechselt werden muss, muss der Schalter \ddot{y} zunächst auf „0“ gestellt werden. Wenn die Drehmaschine angehalten werden muss, Drücken Sie im Notfall den Notschalter \ddot{y} sofort. Wenn die Drehmaschine erneut gestartet werden muss, tun Sie dies wieder gemäß dem oben beschriebenen Verfahren.



1. Not-Aus-Schalter

2. Vorwärts-Rückwärts-Schalter

3. Geschwindigkeitsregler

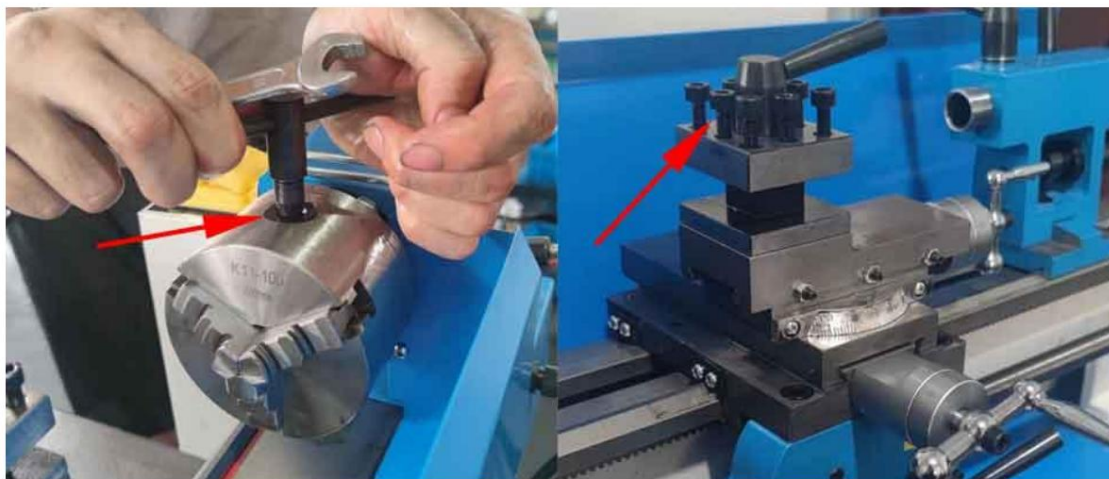


Überprüfen Sie die zusammengesetzte Stützkurbel und die Querförderkurbel und prüfen Sie, ob sie ordnungsgemäß funktionieren. Wenn sie zu fest oder zu locker sind, drehen Sie die Einstellschrauben an beiden Seiten.

Betrieb & Austausch

Austausch des Spannfutters

Legen Sie beim Ersetzen des Spannfutters ein Tuch oder ein Stück Holz auf die Bettführung an der Unterseite des Spannfutters. So vermeiden Sie Schäden an der Bettführung, die durch unachtsames Fallenlassen des Spannfutters entstehen können. Lösen Sie die 3 Stellschrauben wie in Abb. (A) gezeigt, um das Spannfutter zu ersetzen.



A

Abb.1 Austausch der Backen Abb.2 Einstellung der zusammengesetzten Werkzeugauflage

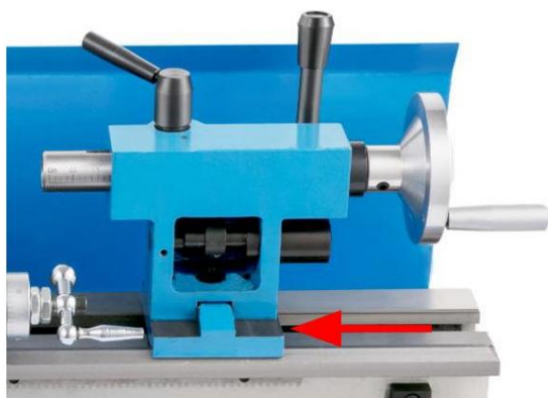
Austausch der Backen

Es gibt zwei Arten von Backen: interne und externe. Bitte beachten Sie, dass die Anzahl der Backen mit der Anzahl in der Nut des Spannftutters übereinstimmt. Verwechseln Sie sie 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) einzeln heraus. Nachdem Sie diesen Vorgang abgeschlossen haben, drehen Sie die Backen auf den kleinsten Durchmesser und prüfen Sie, ob die drei Backen gut sitzen. Wenn nicht, müssen Sie sie erneut zusammenbauen, da sie nicht richtig zusammengesetzt sind (Abb. 1). Wenn Sie das Werkstück montieren möchten, müssen Sie nur eine Backe lösen. Wir empfehlen jedoch, alle drei Backen gleichzeitig zu lösen. Auf diese Weise können Sie sie schützen und das Gewinde im Inneren nicht beschädigen.

Einstellung der zusammengesetzten Werkzeugauflage

Lösen Sie die beiden Schrauben wie in (A) von Abb. 2 gezeigt. Vergessen Sie nicht, sie wieder festzuziehen, nachdem Sie den gewünschten Winkel erreicht haben.

Einstellung der Reitstockauflage

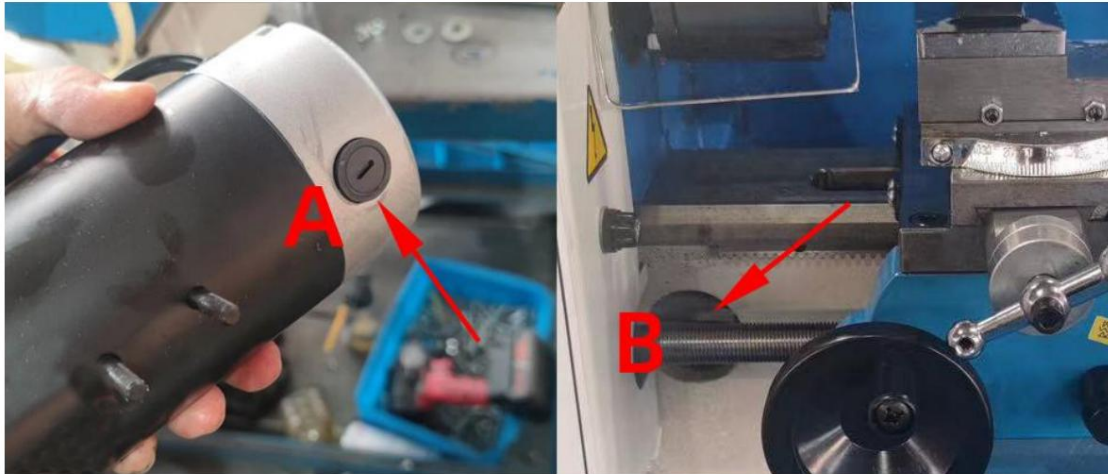


Wenn Sie die Position ändern oder den Reitstock austauschen möchten, müssen Sie die Mutter wie in (A) von Abb. 3 gezeigt lösen.

A Abb. 3 Einstellung der Reitstockauflage

Austausch der Kohlebürsten

Ersetzen Sie die Kohlebürsten, indem Sie die Bürstenabdeckungen sowohl an der Motorabdeckung (siehe A in Abb. 4-A) als auch an der rechten Unterseite des Geschwindigkeitsreglers (siehe B in Abb. 4-B) entfernen.



A Abb.4 Austausch der Kohlebürsten

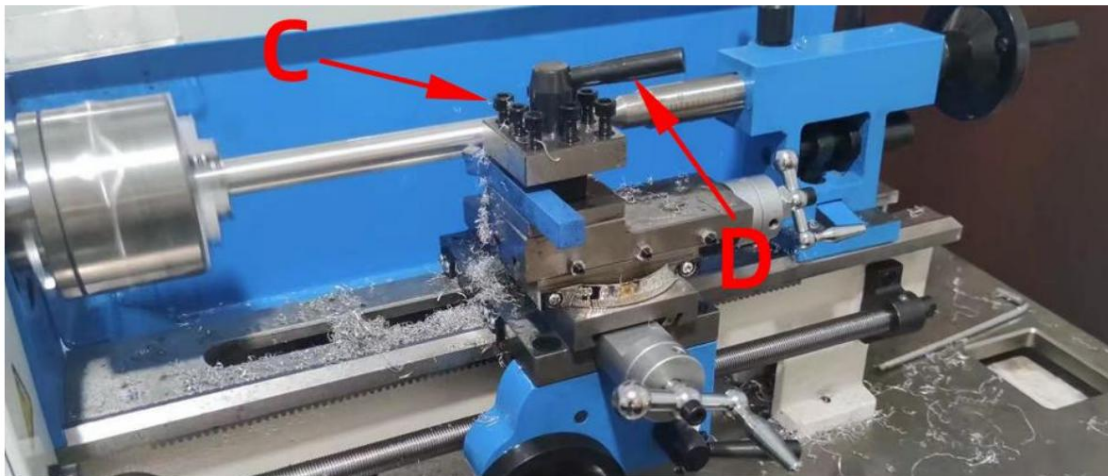


Abb. 5 Einstellung der Werkzeugauflage

Einstellung der Werkzeugablage

Wenn Sie die Position des Werkzeughalters anpassen möchten, müssen Sie nur den in (D) von Abb. 5 gezeigten Hebel lösen. Ziehen Sie ihn anschließend wieder fest. Wenn Sie den Werkstückschneider austauschen möchten, müssen Sie die Schrauben von (C) mit dem mitgelieferten Inbusschlüssel lösen.



Abb. 6 Werkstück halten und bohren

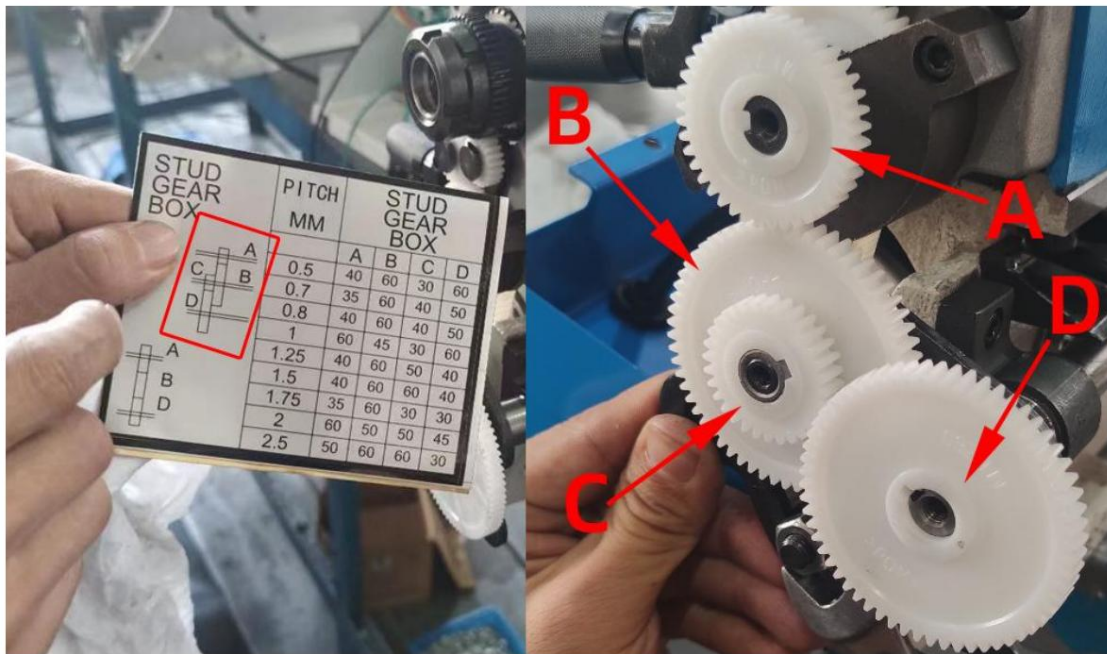
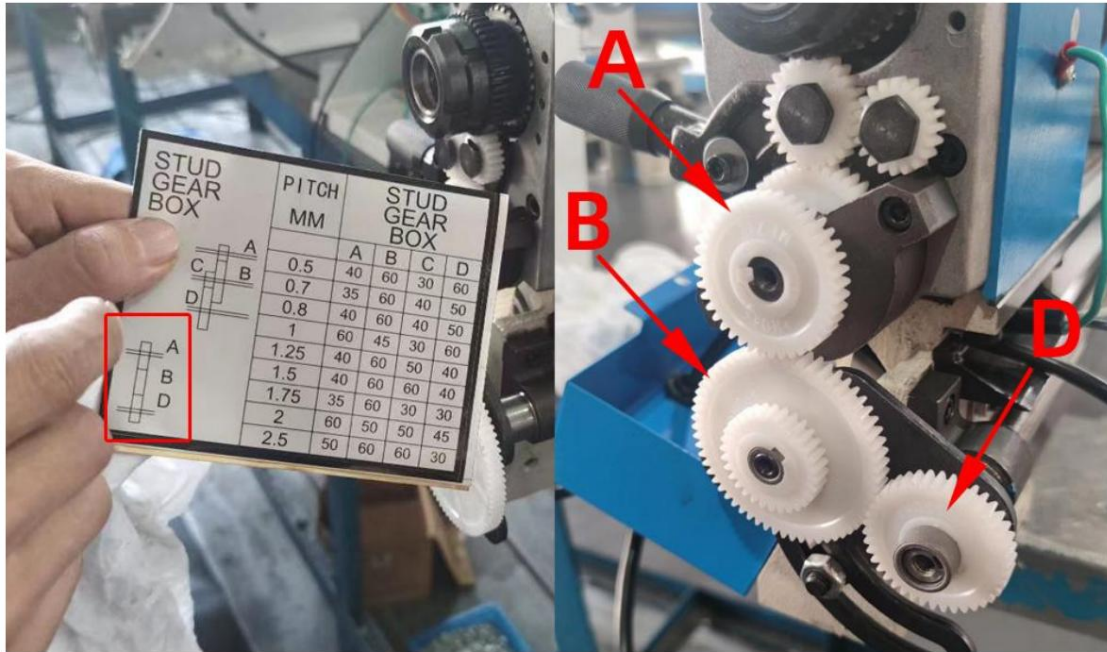
Verwenden Sie das Bohrfutter, um das Werkstück festzuhalten. Verwenden Sie dann die Spitze, um das andere Ende zu fixieren. Wenn Sie die Spitze in ein Bohrfutter umwandeln, können Sie sofort mit dem Bohren beginnen. (Abb. 6)



Abb. 7: Flächenschneiden

Halten Sie das Werkstück mit dem Spannfutter fest und beginnen Sie mit dem Planfräsen der Drehbank, wie in Abb. 7 gezeigt (die Kante des Fräasers muss auf gleicher Höhe mit der Mitte sein).

Getriebemontage



Das entsprechende Zahnrad kann gemäß Zahnradliste ausgetauscht werden. Nach dem Zahnradwechsel müssen die Zahnräder miteinander verzahnt werden. (Austauschbares Metallzahnrad)

Überlegungen zur Maschine

1. Schalten Sie die Maschine ein, um zu prüfen, ob die Stromversorgung zu Hause mit der Spannung der gekauften Maschine übereinstimmt (220 V oder 110 V).
2. Folgen Sie bitte diesen Schritten, um die Drehbank zu starten. 1. Drücken Sie den Vorwärts- und Rückwärtsschalter (F oder R)2, drücken Sie dann den grünen Knopfschalter3 und drehen Sie schließlich den Geschwindigkeitsreglerschalter.
3. Wenn Sie eine Situation erleben, in der das Gerät nicht startet (1). Die Stromversorgung ist Normale Leistung, prüfen Sie, ob die Spannung stabil ist. (2) Überprüfen Sie, ob die Sicherung defekt ist. (3) Ob der Motor ordnungsgemäß funktioniert. (4) Öffnen Sie den weißen Steuerkasten und prüfen Sie, ob darin Kabel lose sind. (5) Ob die Drehmaschine gemäß der Startreihenfolge gestartet werden soll.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia

elettronica www.vevor.com/support

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.

Manuale di istruzioni

MINITORNIO A VELOCITÀ VARIABILE



Prima dell'uso, assicurarsi di leggere questo manuale.

Questa macchina è adatta per l'uso solo da 12°C a 35°C (53,6°F a 95°F)

Contenuto

1. Norme di sicurezza per il tornio
2. Elenco dei parametri e degli accessori
3. Elenco degli accessori
4. Caratteristiche del prodotto
5. La parte principale di un tornio
6. Messa a terra e isolamento
7. Regolazione e preparazione
8. Funzionamento e sostituzione
9. Montaggio degli ingranaggi
10. Considerazioni sulla macchina

elenco parametri ed elenco accessori

parametri	
Energia	550W Ci sono motori a spazzole
Diametro di rotazione su pallet trasversale 80mm	
distanza dal centro	350mm
Larghezza del letto	80mm
Gamma di velocità del mandrino	0-2500
Filettature metriche	0,4-2 mm
Cono del mandrino	MT3
Diametro di rotazione	180mm
Corsa trasversale del pallet	65mm
Diametro del mandrino	Mandrino a tre griffe da 100 mm
Mandrino passante foro	20 millimetri
Filettatura in pollici	12,52 TPI
Cono contropunta	MT2
Ingranaggio	Ingranaggio metallico

Elenco degli accessori



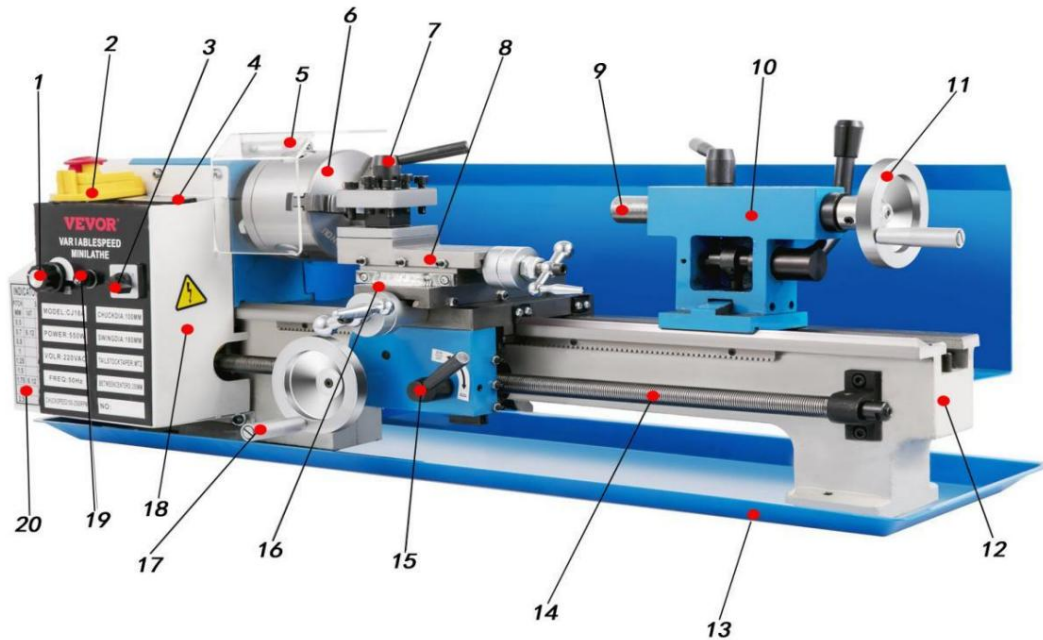
Norme di sicurezza per il tornio

1. Prima di accendere il motore, assicurarsi di aver inserito lubrificazione adatta secondo le istruzioni del manuale. Inoltre controllare attentamente per vedere che tutti gli utensili, i pezzi lavorati ecc. siano in posizioni appropriate.
2. Utilizzare sempre la mano per smontare il mandrino o il tornio piastra frontale. Non utilizzare utensili elettrici.
3. Dopo l'installazione del mandrino, rimuovere le chiavi e utensili per non causare incidenti quando la macchina è in funzione acceso.
4. Quando il tornio è acceso, non utilizzare una chiave per fissare o regolare il pezzo in lavorazione o qualsiasi altra parte rotante delle macchine.
5. Quando la macchina è in movimento, non utilizzare alcun utensile per misurare la macchina, né testare l'affilatura del tagliente con la mano.
6. Non utilizzare un taglierino troppo grande per l'alimentazione un pezzo troppo grande. Ciò causerà facilmente un incidente a causa di un pezzo rotto.
7. Utilizzare sempre gli strumenti giusti e mantenersi nella posizione corretta quando svolgi il tuo lavoro.
8. Non cambiare marcia quando la macchina è in funzione.
9. Mantenere sempre una distanza adeguata dalla macchina per evitare di essere colpiti da un pezzo rotto.

Caratteristiche del prodotto

- 1) Questo minitornio di precisione è progettato per eseguire vari tipi di lavori di lavorazione. Tornitura controfacciale, foratura, filettatura. e lavori di taglio su materiali costituiti da barre tonde e materiali in barre può essere eseguito con questa macchina. Questa macchina può essere utilizzata in aree quali la lavorazione di mini parti di precisione. lavorazione di campioni e lavori di modellazione.
- 2) Il letto del tornio è realizzato in ferro di alta qualità. La rigidità del tornio, il la maneggevolezza e la precisione delle guide a V sono ottenute tramite lavorazione grezza materiali, tempra termica e rettifica.
- 3) Questa macchina è azionata da un motore a corrente continua.
- 4) La velocità del mandrino è variabile da zero a 2500 giri/min.
- 5) La velocità di avanzamento può essere regolata in base alle esigenze di diversi pezzi lavorati.

La parte principale di un tornio



1. Manopola di controllo della	11. Volante in alluminio
velocità 2. Interruttore di arresto di	12. Letto in metallo
emergenza 3. Interruttore avanti-indietro	13. Vassoio per scarti
4. Schermo di visualizzazione	14. Vite di comando
digitale 5. Occhiali di protezione dagli	15. Maniglia di alimentazione automatica
schizzi 6. Mandrino a tre griffe	16. Grande tavola da trascinamento
7. Portacoltelli	17. Alimentare il volantino
8. Piccoli pallet	18. Scatola di controllo
9. Manicotto contropunta	19. Filo fusibile
10. Volantino del sedile di coda	20. Tabella degli ingranaggi

Messa a terra e isolamento

1. In caso di malfunzionamento o guasto, messa a terra fornisce un percorso di minima resistenza per la corrente elettrica per ridurre il rischio di scosse elettriche. Questo strumento è dotato di un cavo elettrico con un conduttore di messa a terra dell'apparecchiatura e una spina di messa a terra. La spina deve essere inserita in una presa corrispondente correttamente installata e messa a terra in conformità con tutti i codici e le ordinanze locali
2. Non modificare la spina in dotazione, anche se non si adatta alla presa; far installare la presa adatta da un elettricista qualificato.
3. Un collegamento non corretto del conduttore di messa a terra dell'apparecchiatura può comportare il rischio di scosse elettriche. Il conduttore con isolamento avente una superficie esterna verde con o senza striscia gialla è il conduttore di messa a terra dell'apparecchiatura. Se è necessaria la riparazione o la sostituzione del cavo elettrico o della spina, non collegare il conduttore di messa a terra dell'apparecchiatura a un terminale sotto tensione.
4. Verificare con un elettricista qualificato o un tecnico dell'assistenza se le istruzioni per la messa a terra non sono completamente comprese o in caso di dubbi sulla corretta messa a terra dell'utensile.
5. Utilizzare solo prolunghe a 3 fili dotate di spine con messa a terra a 3 poli e prese a 3 poli che accettino la spina dell'utensile.
6. Riparare o sostituire immediatamente il cavo danneggiato o usurato.

Regolazione e preparazione

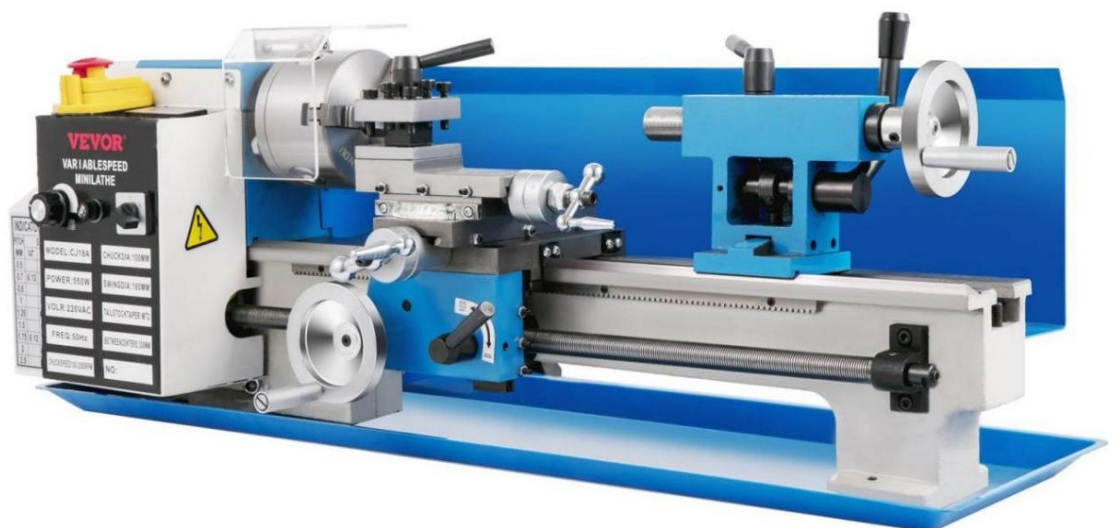
1. Pulire il grasso dalla macchina.
2. Controllare che le 3 viti di fissaggio del mandrino siano ben serrate.
3. Girare manualmente il mandrino e verificare che ruoti liberamente.
4. Spostare il selettore della direzione di alimentazione dalla parte posteriore del corpo al centro.
5. Per prima cosa spegnere l'interruttore \ddot{y} . Regolare l'interruttore \ddot{y} ruotandolo su posizione "o" e ruotare l'interruttore \ddot{y} in posizione STOP. Se il tornio deve essere avviato, girare l'interruttore \ddot{y} secondo direzione indicata sull'interruttore in posizione normale e girare la interruttore \ddot{y} in posizione AVANTI o INDIETRO. Il mandrino girare immediatamente ruotando l'interruttore \ddot{y} . La velocità può essere regolato ruotando l'interruttore \ddot{y} . Se il tornio deve essere fermato, ruotare l'interruttore \ddot{y} in posizione "0". Se la direzione di il mandrino del tornio deve essere cambiato l'interruttore \ddot{y} deve essere inizialmente in posizione "o". Se il tornio deve essere fermato in caso di emergenza, premere l'interruttore di emergenza \ddot{y} immediatamente. Se il tornio deve essere riavviato, farlo sempre secondo il procedimento sopra menzionato.



1. Interruttore di arresto di emergenza

2. Interruttore avanti-indietro

3. Manopola di controllo della velocità

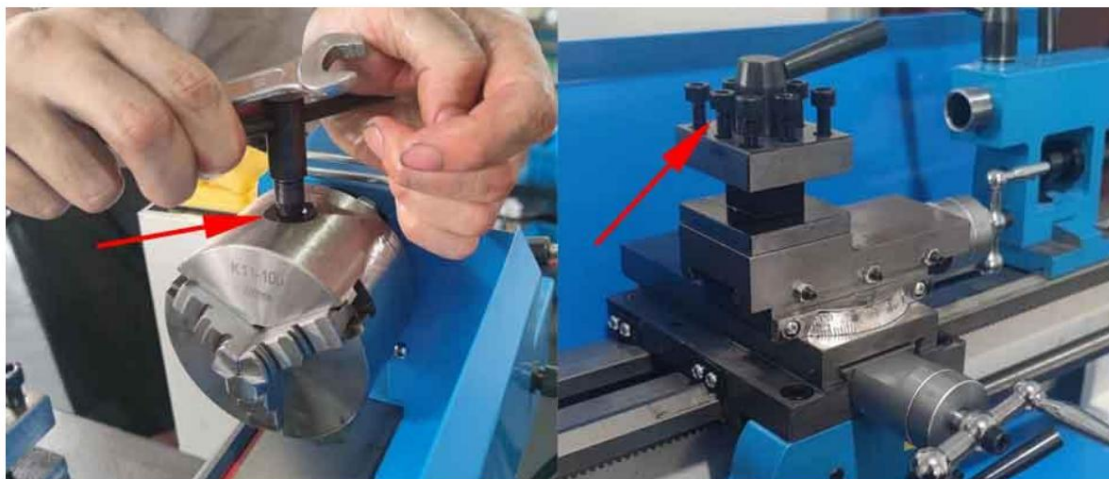


Controllare il restcrank composto e il cross feeding crank e vedere se funzionano correttamente. Se sono troppo stretti o troppo larghi, girare le viti di regolazione situate su entrambi i lati.

Funzionamento e sostituzione

Sostituzione del mandrino

Quando si sostituisce il mandrino, posizionare un panno o un pezzo di legno sul letto di guida nella parte inferiore del mandrino. Questo per evitare danni al letto di guida causati da una caduta incauta del mandrino. Allentare le 3 viti di fissaggio come mostrato in Fig. (A) per sostituire il mandrino.



UN

Fig.1 Sostituzione delle ganasce Fig.2 Regolazione del supporto utensile composto

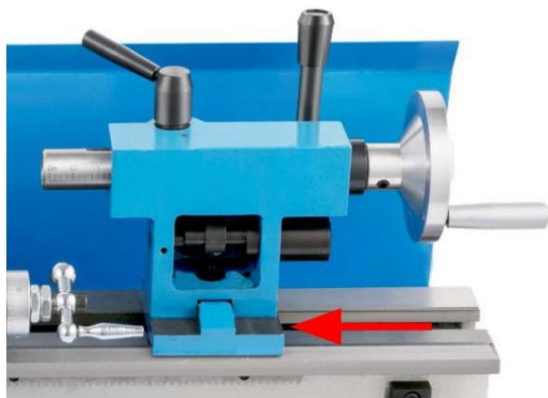
Sostituzione delle mascelle

Ci sono due tipi di ganasce: interne ed esterne. Si prega di notare che il numero di ganasce. ws si adatta al numero all'interno della scanalatura del mandrino. Non mescolarli insieme. Quando si sta per montarli, si prega di montarli in ordine crescente 1-2-3, quando si sta per rimuoverli, assicurarsi di rimuoverli in ordine decrescente (3-2-1) uno per uno. Dopo aver completato questa procedura, ruotare le ganasce al diametro più piccolo e verificare che le tre ganasce siano ben montate. In caso contrario, è necessario rimontarle di nuovo poiché non sono correttamente assemblate (Fig. 1). Quando si sta per montare il pezzo in lavorazione, è necessario allentare solo una ganascia. Tuttavia, si consiglia di allentare le tre ganasce contemporaneamente, in questo modo è possibile proteggerle e non si danneggerà la filettatura interna.

Regolazione del supporto utensile composito

Allentare le due viti come mostrato in (A) della Fig.2. Dopo aver ottenuto l'angolazione desiderata, non dimenticare di serrarle.

Regolazione del supporto della contropunta

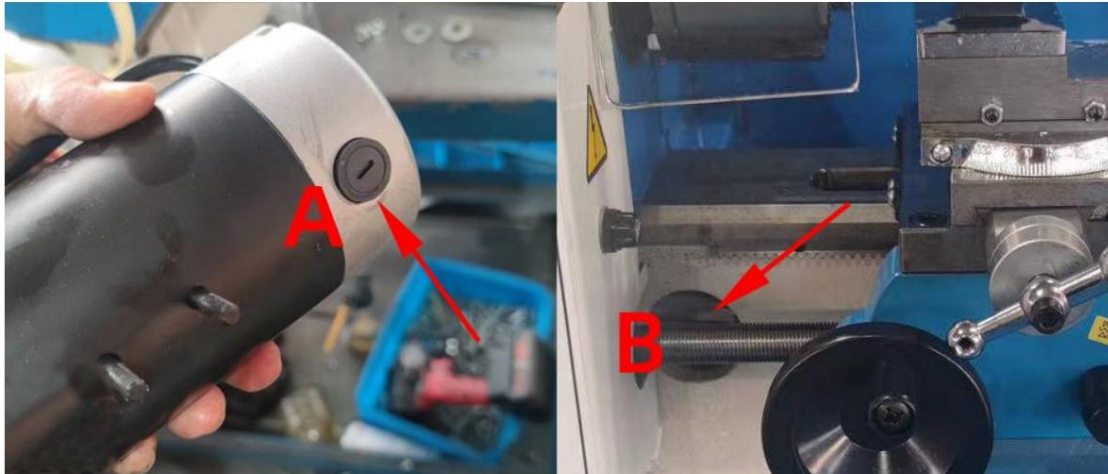


Quando si desidera cambiare posizione o sostituire la contropunta, è necessario allentare il dado come mostrato in (A) della Fig. 3.

A Fig.3 Regolazione del supporto della contropunta

Sostituzione delle spazzole di carbone

Sostituire le spazzole di carbone rimuovendo le coperture delle spazzole sia sul coperchio del motore come mostrato in A della Fig.4-A sia sul lato inferiore destro del regolatore di velocità come mostrato in B della Fig.4-B.



A Fig.4 Sostituzione delle spazzole di carbone

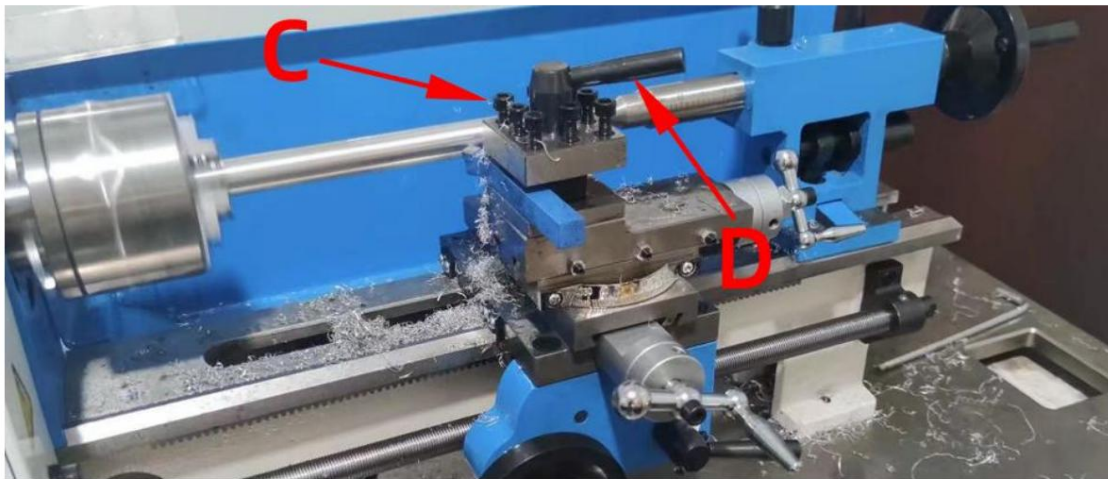


Fig.5 Regolazione del supporto utensile

Regolazione del supporto utensile

Quando si regola la posizione del portautensili, è sufficiente allentare la leva mostrata in (D) della Fig. 5. Dopo aver terminato, assicurarsi di stringere. Se si intende sostituire la fresa, è necessario allentare le viti di (C) con la chiave a brugola in dotazione.

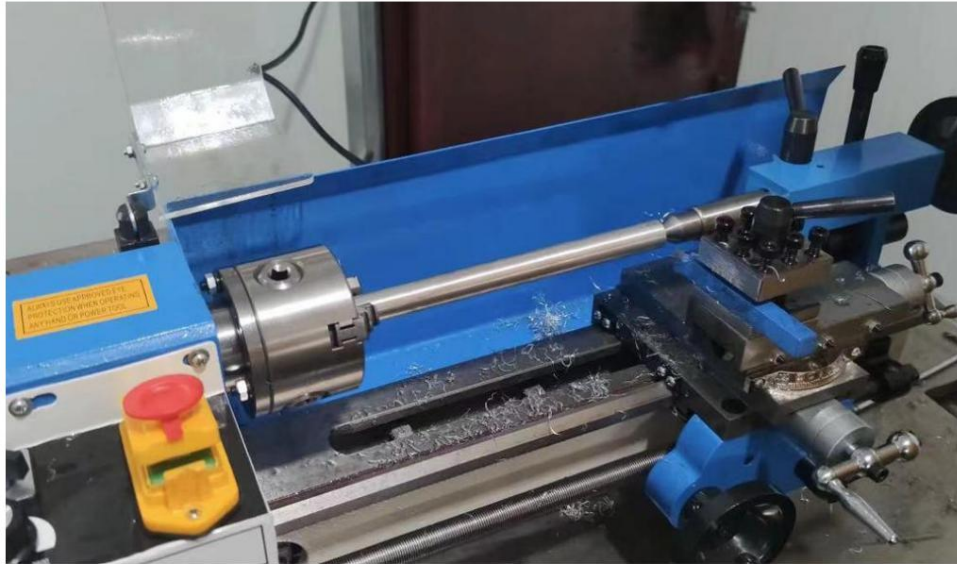


Fig. 6 Fissaggio e foratura del pezzo

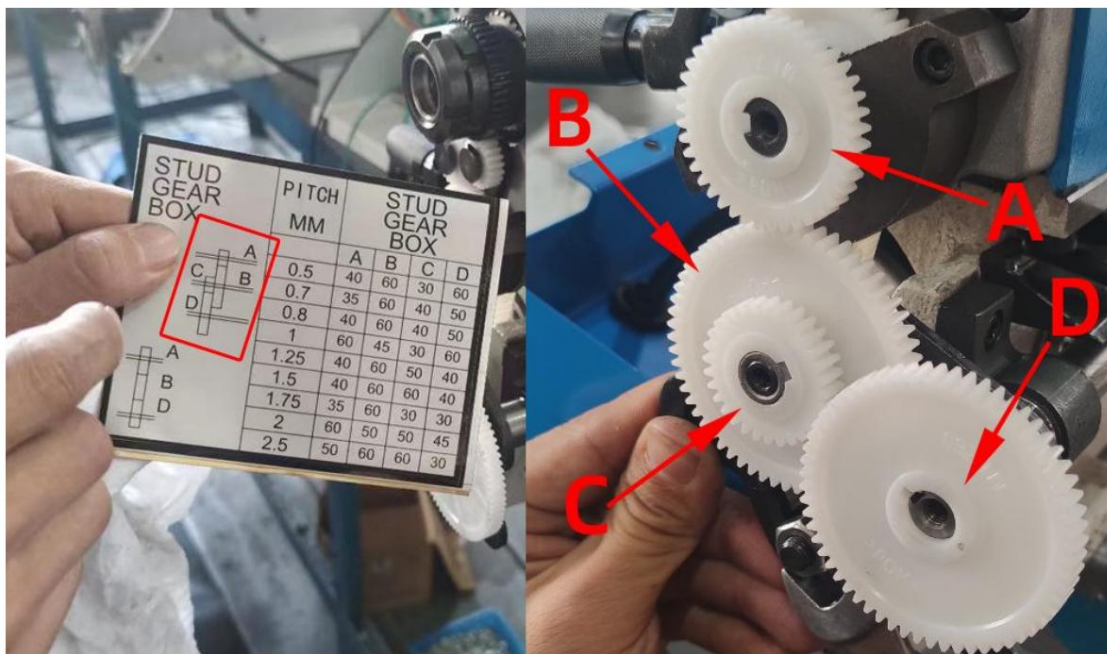
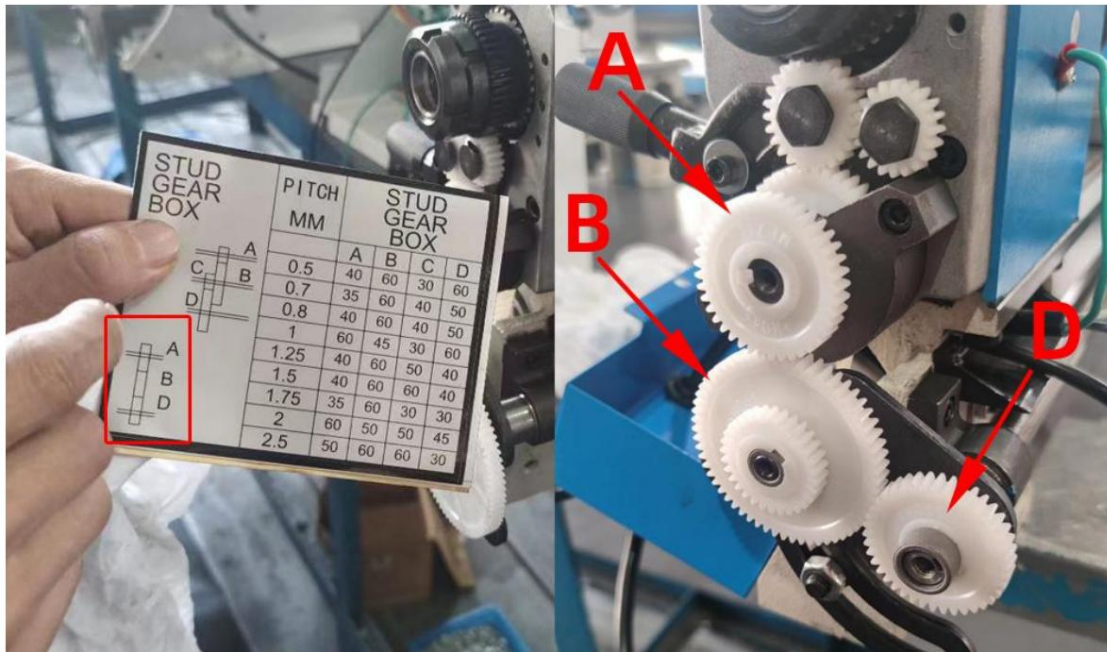
Utilizzare il mandrino per tenere saldamente il pezzo in lavorazione. Quindi, utilizzare il centro per fissare l'altra estremità. Se si sostituisce il centro con il mandrino per trapano, è possibile iniziare subito a forare. (Fig. 6)



Fig7 Taglio della faccia

Utilizzare il mandrino per tenere saldamente il pezzo in lavorazione e la fresa per avviare il taglio della superficie del tornio come mostrato nella Fig. 7 (il bordo della fresa deve essere alla stessa altezza del centro)

Montaggio dell'ingranaggio



L'ingranaggio corrispondente può essere sostituito in base all'elenco degli ingranaggi. Dopo la sostituzione degli ingranaggi, questi devono essere interbloccati tra loro. (Ingranaggi metallici sostituibili)

Considerazioni sulla macchina

1. Accendere la macchina per verificare se la tensione di alimentazione domestica è compatibile con la tensione della macchina acquistata (220 V o 110 V)
2. Per avviare il tornio, seguire questi passaggi. 1 Premere l'interruttore avanti e indietro (F o R) 2, quindi premere l'interruttore a pulsante verde 3 e infine ruotare l'interruttore di controllo della velocità.
3. Se si verifica una situazione di mancato avvio (1). L'alimentazione è potenza normale, controllare se la tensione è stabile. (2) . Controllare se il fusibile è rotto. (3) . Se il motore funziona correttamente. (4) .
Aprire la scatola di controllo bianca e controllare se all'interno ci sono cavi allentati. (5). Se avviare il tornio in base all'ordine di avviamento.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía

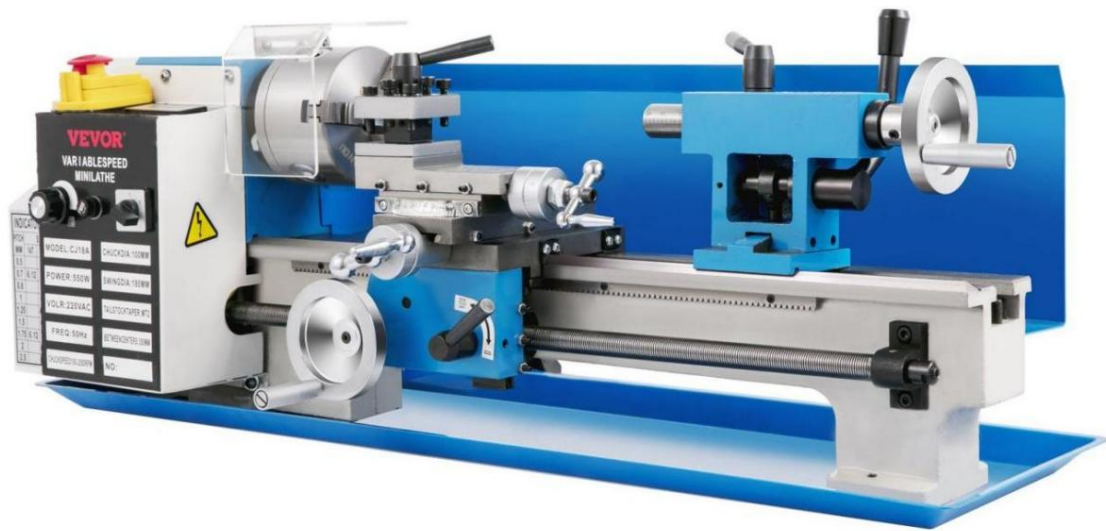
electrónica www.vevor.com/support

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.

Manual de instrucciones

MINI TORNO DE VELOCIDAD VARIABLE



Antes de usar asegúrese de leer este manual.

Esta máquina es apta para usarse solo a temperaturas entre 12 °C y 35 °C (53,6 °F y 95 °F)

Contenido

1. Normas de seguridad para el torno
2. Lista de parámetros y lista de accesorios
3. Lista de accesorios
4. Características del producto
5. La parte principal de un torno
6. Puesta a tierra y aislamiento
7. Ajuste y preparación
8. Operación y reemplazo
9. Montaje de engranajes
10. Consideraciones sobre la máquina

lista de parámetros y lista de accesorios

parámetros	
Fuerza	550W Hay motores de escobillas
Diámetro de giro sobre palet transversal 80mm	
distancia central	350 mm
Ancho de la cama	80 mm
Rango de velocidad del husillo	0-2500
Hilos métricos	0,4-2 mm
Conicidad del husillo	MT3
Diámetro de rotación	180 mm
Carrera transversal de la paleta	65 mm
Diámetro del mandril	Portabrocas de tres garras de 100 mm
Agujero pasante del husillo	20 mm
Rosca en pulgadas	12,52 TPI
Conicidad del contrapunto	MT2
Engranaje	Engranaje metálico

Lista de accesorios



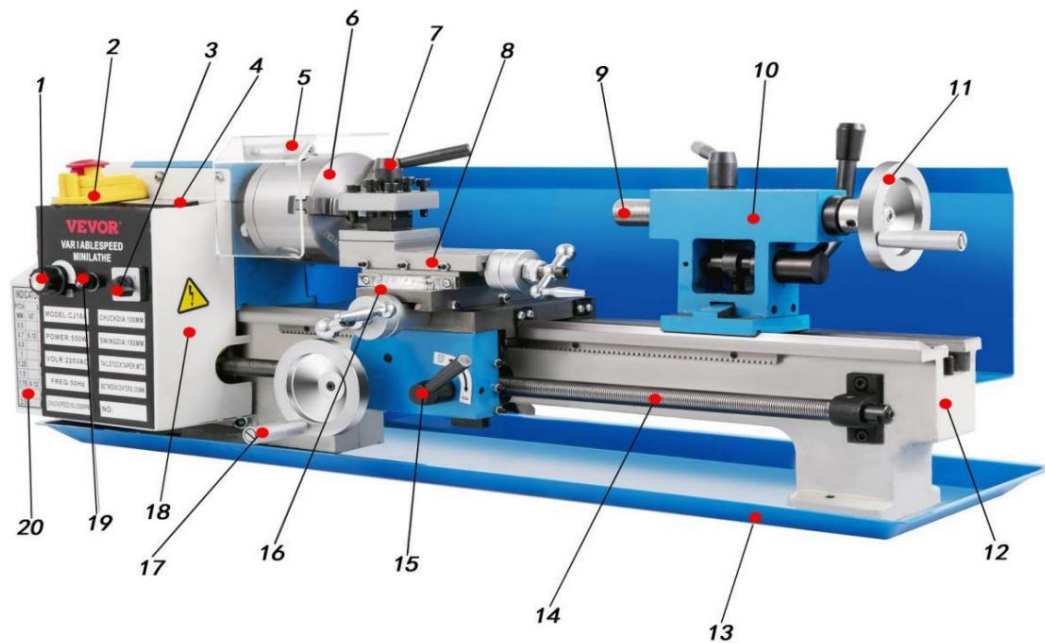
Normas de seguridad para el torno

1. Antes de encender el motor, asegúrese de haberlo puesto en Lubricación adecuada según las instrucciones del manual. También Verifique cuidadosamente para ver que todas las herramientas, piezas, etc. estén en su lugar. posiciones adecuadas.
2. Utilice siempre la mano para desmontar el mandril o el torno. placa frontal.No utilice herramientas eléctricas.
3. Después de instalar el mandril, retire las llaves y herramientas para no provocar accidentes cuando la máquina esté en funcionamiento. encendido.
4. Cuando el torno esté encendido, no utilice una llave para fijarlo o ajustarlo. la pieza de trabajo o cualquier otra parte giratoria de las máquinas.
5. Cuando la máquina esté en movimiento, no utilice ningún instrumento. para medir la máquina, ni probar el filo de la cuchilla con tu mano.
6. No utilice una herramienta de corte demasiado grande para realizar la alimentación. Una pieza de trabajo demasiado grande. Esto puede provocar fácilmente un accidente. debido a una pieza rota.
7. Utilice siempre las herramientas adecuadas y colóquese en la posición adecuada. al realizar su trabajo.
- 8.No cambie la marcha cuando la máquina esté en funcionamiento.
- 9.Mantenga siempre una distancia adecuada de la máquina para Evite ser golpeado por una pieza de trabajo rota.

Características del producto

- 1) Este mini torno de precisión está diseñado para realizar varios tipos de Trabajos de procesamiento. Torneado de contracara, taladrado, roscado y Trabajos de corte en materiales compuestos de barras redondas y materiales en barra. Se puede realizar con esta máquina. Esta máquina se puede utilizar en Áreas como el procesamiento de piezas de precisión en miniatura. Procesamiento de muestras y trabajos de modelado.
- 2) La bancada del torno está hecha de hierro de alta calidad. La rigidez del torno, la La manejabilidad y precisión de las guías en V se obtienen mediante Materiales, endurecimiento térmico y rectificado.
- 3) Esta máquina está impulsada por un motor de CC.
- 4) La velocidad del husillo es variable de cero a 2500 RPM.
- 5) La velocidad de alimentación se puede ajustar según los requisitos. de diferentes piezas de trabajo.

La parte principal de un torno



1. Perilla de control de velocidad	11. Volante de aluminio
2. Interruptor de parada de emergencia	12. Cama de metal
3. Interruptor de avance y retroceso	13. Bandeja de desechos
4. Pantalla digital 5. Gafas de protección contra salpicaduras 6. Portabrocas de tres mordazas	14. Tornillo de avance
7. Portacuchillas	15. Mango de alimentación automática
8. Paletas pequeñas	16. Tabla de arrastre grande
9. Manguito de contrapunto	17. Alimentar el volante
10. Volante del asiento trasero	18. Caja de control
	19. Cable fusible
	20. Tabla de engranajes

Puesta a tierra y aislamiento

1. En caso de mal funcionamiento o avería, conexión a tierra

Proporciona una ruta de menor resistencia para la corriente eléctrica, lo que reduce el riesgo de descarga eléctrica. Esta herramienta está equipada con un cable eléctrico que tiene un conductor de conexión a tierra del equipo y un enchufe con conexión a tierra. El enchufe debe enchufarse a una toma de corriente adecuada que esté instalada y conectada a tierra de acuerdo con todos los códigos y ordenanzas locales.

2. No modifique el enchufe provisto incluso si no encaja en el tomacorriente; solicite a un electricista calificado que instale el tomacorriente adecuado.

3. La conexión incorrecta del conductor de puesta a tierra del equipo puede provocar un riesgo de descarga eléctrica. El conductor con aislamiento que tiene una superficie exterior verde con o sin franja amarilla es el conductor de puesta a tierra del equipo.

Si es necesario reparar o reemplazar el cable eléctrico o el enchufe, no conecte el conductor de tierra del equipo a un terminal activo.

4. Consulte con un electricista o técnico de servicio calificado si

Las instrucciones de conexión a tierra no se entienden completamente o si tiene dudas sobre si la herramienta está conectada a tierra correctamente.

5. Utilice únicamente cables de extensión de 3 cables que tengan enchufes con conexión a tierra de 3 clavijas y receptáculos de 3 polos que acepten el enchufe de la herramienta.

6. Repare o reemplace inmediatamente el cable dañado o desgastado.

Ajuste y preparación

1. Limpie la grasa de la máquina.
2. Compruebe que los 3 tornillos de fijación del mandril estén bien apretados.
3. Gire el mandril con la mano y verifique si gira libremente.
4. Mueva el selector de dirección de alimentación desde la parte posterior de la cuerpo hasta el medio.

5. Primero apague el interruptor . Ajuste el interruptor girándolo a

posición "0" y gire el interruptor a la posición STOP. Si el

Es necesario poner en marcha el torno, gire el interruptor de acuerdo con dirección marcada en el interruptor a la posición normal y gire el

Cambie el interruptor a la posición ADELANTE o ATRÁS. El husillo

Gire inmediatamente girando el interruptor . La velocidad puede ser

se ajusta girando el interruptor . Si es necesario ajustar el torno

Parada, gire el interruptor a la posición "0". Si la dirección de

Es necesario cambiar el husillo del torno. Se debe cambiar el interruptor .

primero se gira a la posición "0". Si es necesario detener el torno

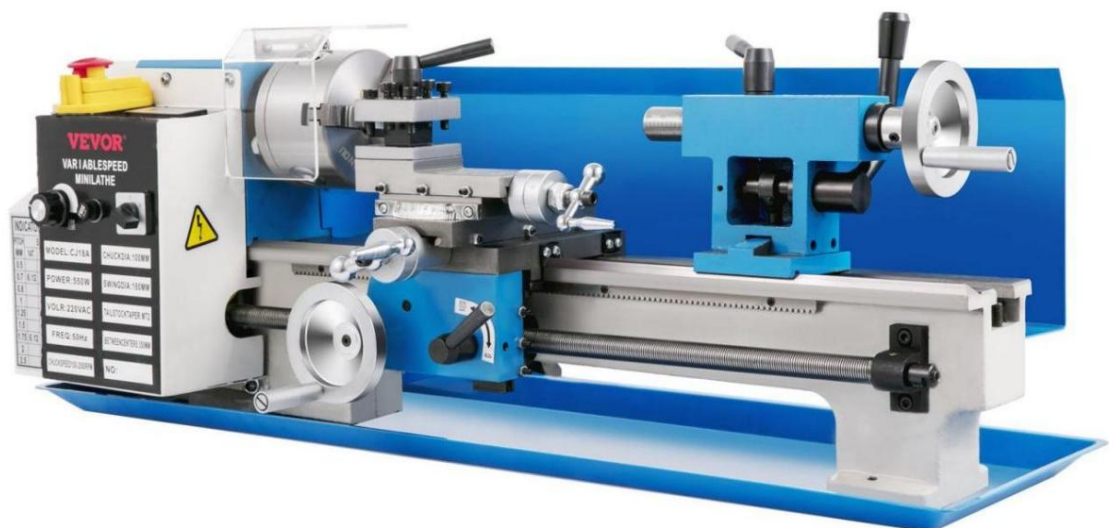
En caso de emergencia, presione el interruptor de emergencia

inmediatamente. Si es necesario volver a poner en marcha el torno, hágalo.

Nuevamente según el proceso mencionado anteriormente.



1. Interruptor de parada de emergencia
2. Interruptor de avance y retroceso
3. Perilla de control de velocidad

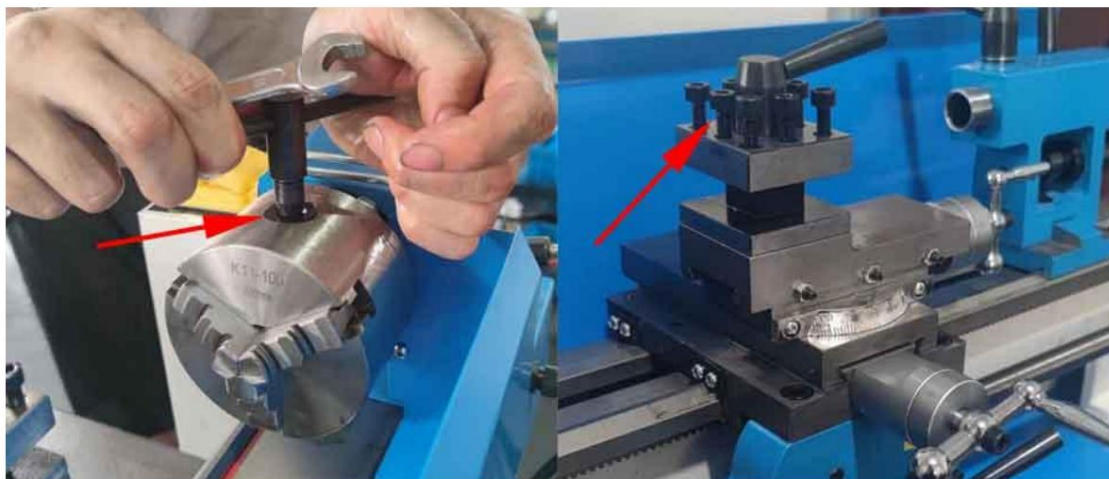


Compruebe el cigüeñal de apoyo compuesto y el cigüeñal de alimentación transversal y compruebe si funcionan correctamente. Si están demasiado apretados o demasiado flojos, gire los tornillos de ajuste ubicados en ambos lados.

Operación y reemplazo

Reemplazo de mandril

Al reemplazar el portabrocas, coloque un paño o un trozo de madera en la guía de la base en la parte inferior del portabrocas. Esto es para evitar dañar la guía de la base debido a una caída descuidada del portabrocas. Afloje los 3 tornillos de fijación como se muestra en la Fig. (A) para reemplazar el portabrocas.



A

Fig.1 Reemplazo de mordazas Fig.2 Ajuste del soporte de la herramienta compuesta

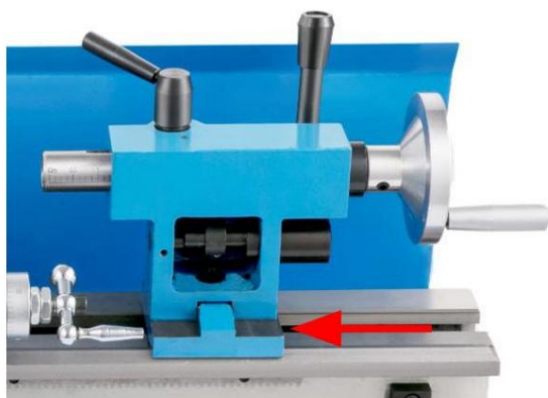
Reemplazo de mandíbulas

Hay dos tipos de mordazas: internas y externas. Tenga en cuenta que el número de mordazas encaja con el número dentro de la ranura del mandril. No las mezcle. Cuando vaya a montarlas, móntelas en orden ascendente 1-2-3, cuando las vaya a sacar, asegúrese de sacarlas en orden descendente (3-2-1) una por una. Después de terminar este procedimiento, gire las mordazas al diámetro más pequeño y verifique que las tres mordazas estén bien ajustadas. Si no es así, debe volver a ensamblarlas ya que no están correctamente ensambladas (Fig. 1). Cuando vaya a montar la pieza de trabajo, solo necesita aflojar una mordaza. Sin embargo, le recomendamos que afloje las tres mordazas al mismo tiempo, de esta manera puede protegerlas y no dañará la rosca interior.

Ajuste del soporte de la herramienta compuesta

Afloje los dos tornillos como se muestra en (A) de la Fig. 2. Una vez que haya obtenido el ángulo deseado, no olvide apretarlos.

Ajuste del apoyo del contrapunto

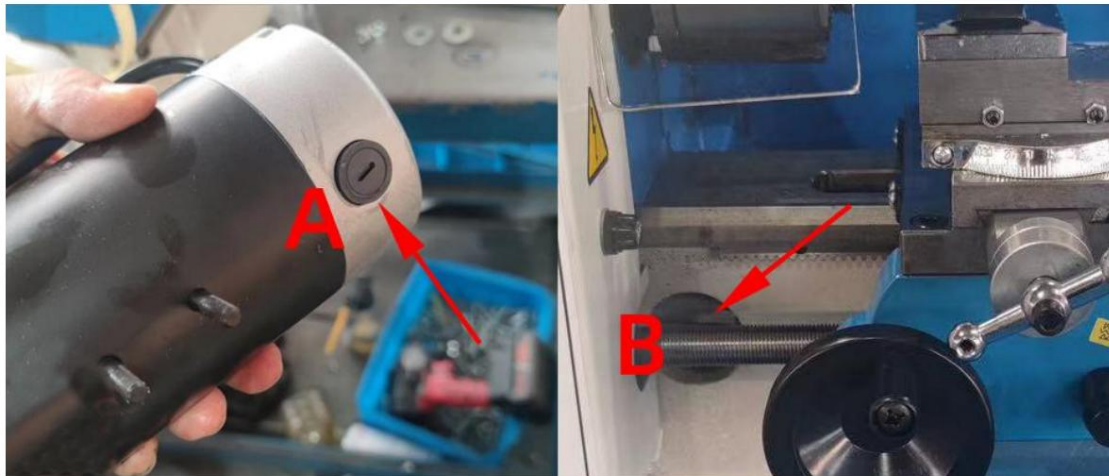


Cuando vaya a cambiar de posición o reemplazar el contrapunto, deberá aflojar la tuerca como se muestra en (A) de la Fig.3.

Fig.3 Ajuste del apoyo del contrapunto

Sustitución de escobillas de carbón

Reemplace las escobillas de carbón quitando las cubiertas de las escobillas tanto en la cubierta del motor como se muestra en A de la Fig.4-A como en el lado inferior derecho del controlador de velocidad como se muestra en B de la Fig.4-B.



A Fig.4 Sustitución de escobillas de carbón

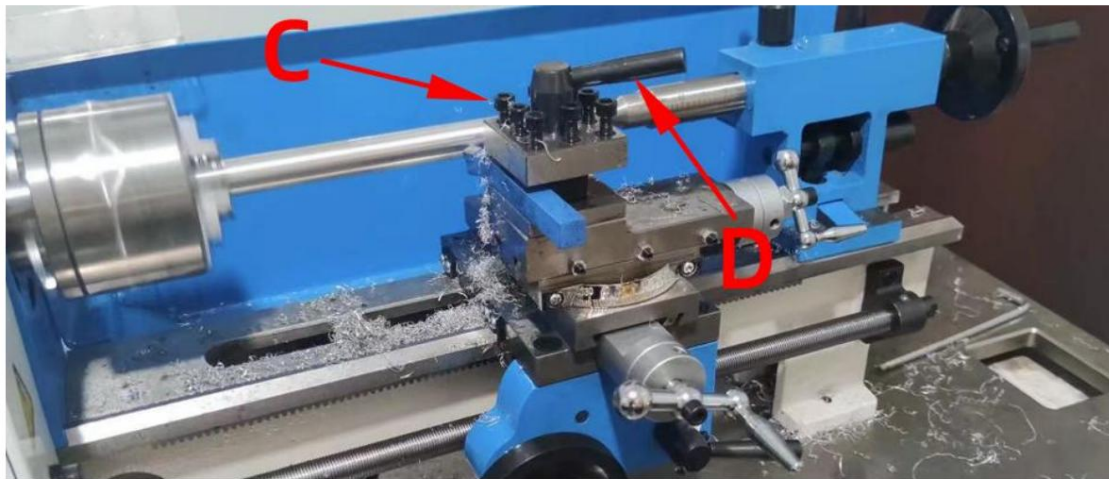


Fig.5 Ajuste del soporte de la herramienta

Ajuste del soporte de la herramienta

Cuando vaya a ajustar la posición del portaherramientas, solo necesita aflojar la palanca que se muestra en (D) de la Fig. 5. Una vez que haya terminado, asegúrese de apretarla. Si va a reemplazar la herramienta de corte, debe aflojar los tornillos de (C) con la llave Allen provista.



Fig. 6 Sujeción y perforación de la pieza de trabajo

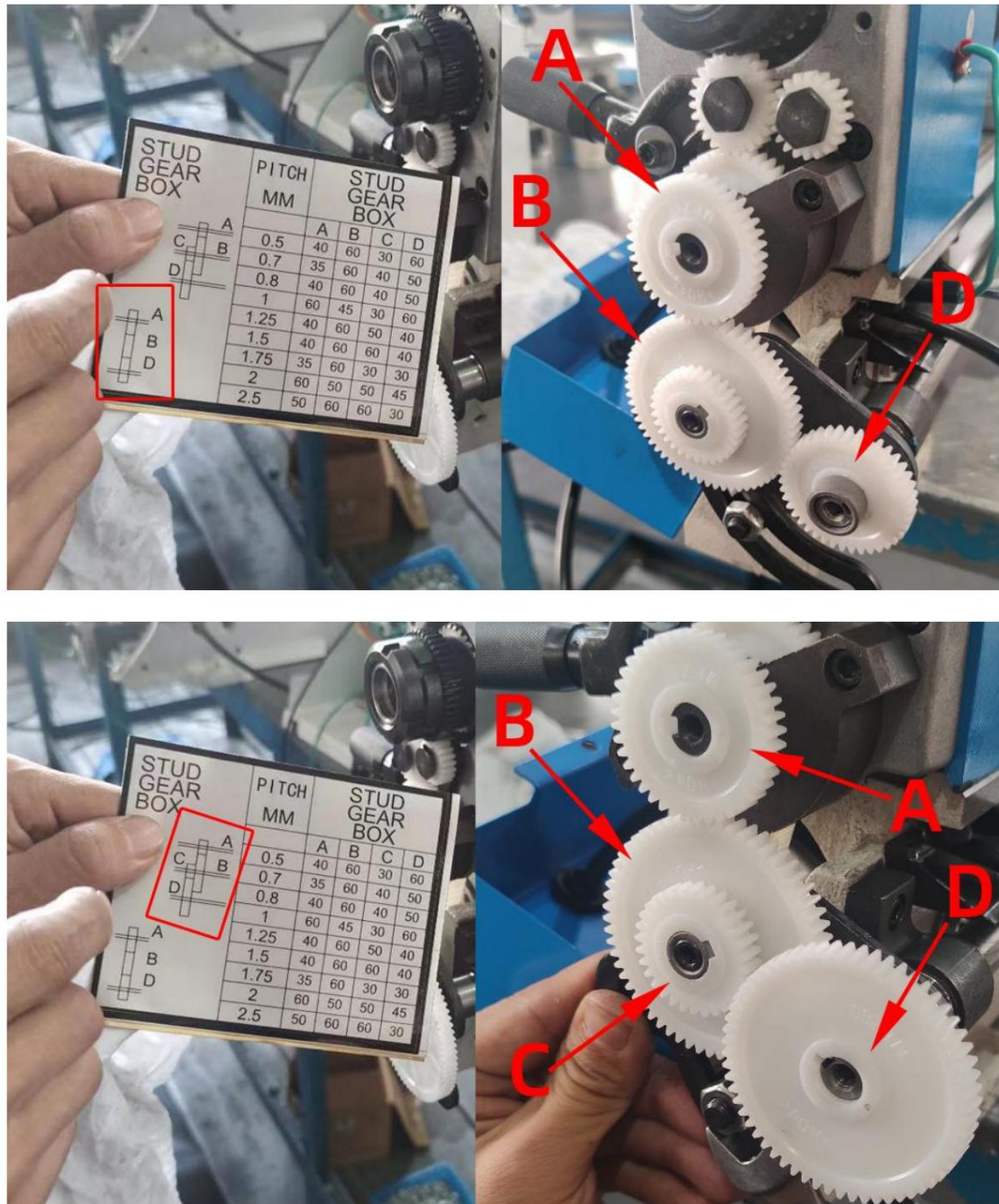
Utilice el mandril para sujetar firmemente la pieza de trabajo. Luego, utilice el centro para fijar el otro extremo. Si cambia el centro por el mandril de perforación, puede comenzar a perforar inmediatamente. (Fig. 6)



Fig7 Corte de cara

Utilice el mandril para sujetar firmemente la pieza de trabajo y la fresa para comenzar a cortar la cara del torno como se muestra en la Fig. 7 (el borde de la fresa debe estar a la misma altura que el centro).

Montaje de engranajes



El engranaje correspondiente se puede reemplazar de acuerdo con la lista de engranajes. Después de reemplazar los engranajes, es necesario entrelazarlos entre sí. (Engranaje de metal reemplazable)

Consideraciones sobre la máquina

1. Encienda la máquina para verificar si el suministro eléctrico de la casa es compatible con el voltaje de la máquina comprada (220 V o 110 V).
2. Siga estos pasos para poner en marcha el torno. 1. Presione el interruptor de avance y retroceso (F o R) 2, luego presione el interruptor de botón verde 3 y finalmente gire el interruptor de control de velocidad.
3. Si se produce una situación en la que no se inicia el sistema (1) . La fuente de alimentación está (2) . Compruebe si el voltaje es estable. (3) . Compruebe si el fusible está roto. (4) . Abra la caja de control blanca y compruebe si hay cables sueltos en el interior. (5) . Compruebe si se debe poner en marcha el torno de acuerdo con el orden de arranque.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji

elektronicznej www.vevor.com/support

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędzaj 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 oferowanych przez nas narzędzi. Uprzejmie przypominamy, aby przy składaniu zamówienia dokładnie sprawdzić, czy faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

Instrukcja obsługi

MINI TOKARKA O ZMIENNEJ PRĘDKOŚCI



Przed użyciem należy koniecznie przeczytać tę instrukcję.

To urządzenie nadaje się do użytku wyłącznie w temperaturach od 12°C do 35°C (53,6°F do 95°F)

Treść

1. Zasady bezpieczeństwa dla tokarek
2. lista parametrów i lista akcesoriów
3. Lista akcesoriów
4. Cechy produktu
5. Główna część tokarki
6. Uziemienie i izolacja
7. Regulacja i przygotowanie
8. Eksploatacja i wymiana
9. Montaż przekładni
10. Rozważania dotyczące maszyn

lista parametrów i lista akcesoriów

parametry	
Moc	550W Są to silniki szczotkowe
Średnica obrotowa na palecie poprzecznej 80mm	
odległość między środkami	350 mm
Szerokość łóżka	80mm
Zakres prędkości wrzeciona	0-2500
Gwinty metryczne	0,4-2 mm
Stożek wrzeciona	MT3
Średnica obrotu	180 mm
Przesuw poprzeczny palety	65 mm
Średnica uchwytu	Uchwyt trzy-pazurowy 100 mm
Otwór przelotowy wrzeciona	20mm
Gwint calowy	12,52TPI
Stożek konika	MT2
Bieg	Metalowe koła zębate

Lista akcesoriów



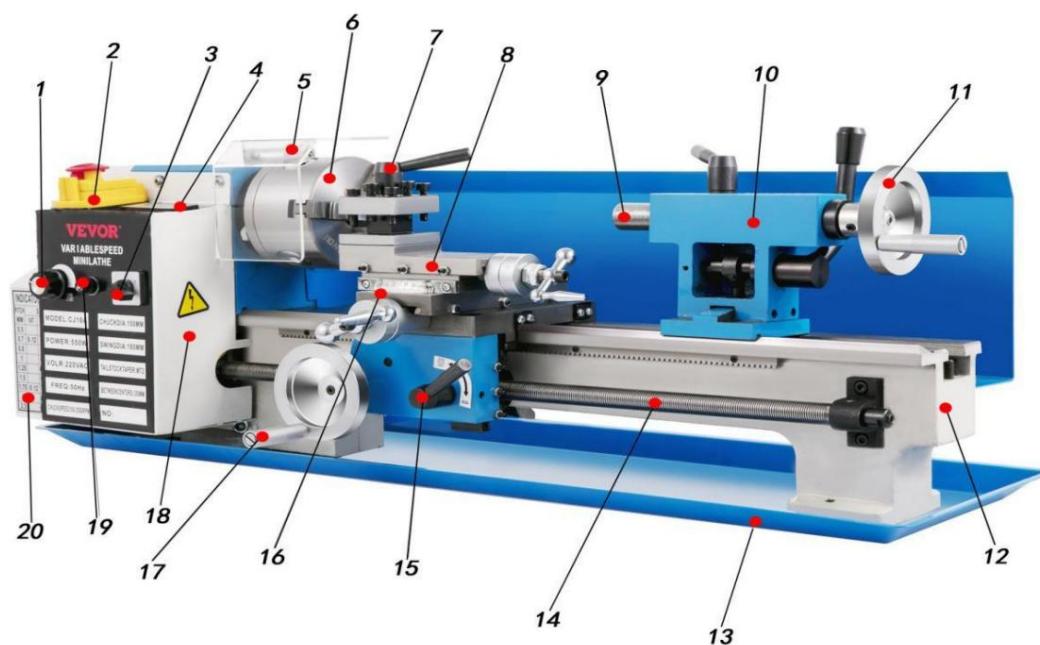
Zasady bezpieczeństwa dla tokarek

1. Przed włączeniem silnika upewnij się, że go zamontowałeś odpowiednio smarowanie zgodnie z instrukcją obsługi. Również sprawdź dokładnie, czy wszystkie narzędzia, elementy obrabiane itp. są w środku właściwej pozycji.
2. Zawsze używaj ręki do demontażu uchwytu lub tokarki. Płyta czołowa. Nie używaj elektronarzędzi.
3. Po zamontowaniu uchwytu należy wyjąć klucze i narzędzia, aby nie powodować żadnych wypadków podczas pracy maszyny włączony.
4. Gdy tokarka jest włączona, nie używaj klucza do jej naprawiania lub regulacji. przedmiotu obrabianego lub innych obracających się części maszyn.
5. Gdy maszyna jest w ruchu, nie używaj żadnych instrumentów. do pomiaru maszyny, ani do testowania ostrości ostrza swoją ręką.
6. Nie używaj zbyt dużego noża do podawania. zbyt duży przedmiot obrabiany. To może łatwo spowodować wypadek z powodu uszkodzonego przedmiotu obrabianego.
7. Zawsze używaj odpowiednich narzędzi i stań w odpowiedniej pozycji podczas wykonywania swojej pracy.
8. Nie zmieniaj biegu podczas pracy maszyny.
9. Zawsze zachowuj odpowiednią odległość od maszyny, aby uniknąć uderzenia uszkodzonym przedmiotem obrabianym.

Cechy produktu

- 1) Ta precyzyjna mini tokarka jest przeznaczona do wykonywania różnych typów prace obróbcze. Toczenie przeciwbieżne, wiercenie, gwintowanie. i prace związane z cięciem materiałów wykonanych z prętów okrągłych i materiałów prętowych można wykonać za pomocą tej maszyny. Ta maszyna może być używana w obszary takie jak obróbka miniaturowych części precyzyjnych, obróbka próbek i prace modelarskie.
- 2) Łoże tokarki wykonane jest z wysokiej jakości żeliwa. Sztywność tokarki, poręczność i dokładność prowadnic V uzyskuje się metodą surową materiały, hartowanie cieplne i szlifowanie.
- 3) Maszyna ta jest napędzana silnikiem prądu stałego.
- 4) Prędkość wrzeciona można regulować w zakresie od 0 do 2500 obr./min.
- 5) Prędkość posuwu można dostosować do wymagań różnych przedmiotów obrabianych.

Główna część tokarki



1. Pokrętko regulacji prędkości 2.	11. Koło ręczne aluminiowe
Wyłącznik awaryjny 3. Przełącznik przed- tył	12. Łóżko metalowe
4. Cyfrowy ekran wyświetlacza 5.	13. Tacka na śinki
Okulary chroniące przed zachłapaniem 6.	14. Śruba pociągowa
Uchwyt trójśczękowy 7. Uchwyt na nóż	15. Automatyczny uchwyt podawania
8. Małe palety 9. Tuleja	16. Duża deska do przeciągania
konika	17. Przesuń koło zamachowe
10. Pokrętko siedzenia ogonowego	18. Skrzynka sterownicza
	19. Przewód bezpiecznikowy
	20. Tabela przełożeń

Uziemienie i izolacja

1. W przypadku awarii lub uszkodzenia uziemienie zapewnia ścieżkę najmniejszego oporu dla prądu elektrycznego, aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem. To narzędzie jest wyposażone w przewód elektryczny z przewodnikiem uziemiającym sprzęt i wtyczką uziemiającą. Wtyczka musi być podłączona do odpowiedniego gniazdka, które jest prawidłowo zainstalowane i uziemione zgodnie ze wszystkimi lokalnymi kodeksami i rozporządzeniami
2. Nie modyfikuj dostarczonej wtyczki, nawet jeśli nie pasuje do gniazdka. Zainstalowanie właściwego gniazdka powinien wykonać wykwalifikowany elektryk.
3. Nieprawidłowe podłączenie przewodu uziemiającego sprzęt może skutkować ryzykiem porażenia prądem elektrycznym. Przewód z izolacją mającą zewnętrzną powierzchnię w kolorze zielonym z żółtym paskiem lub bez niego jest przewodem uziemiającym sprzęt. Jeżeli konieczna okaże się naprawa lub wymiana przewodu elektrycznego albo wtyczki, nie należy podłączać przewodu uziemiającego urządzenia do zacisku będącego pod napięciem.
4. Skonsultuj się z wykwalifikowanym elektrykiem lub serwisantem, jeśli instrukcje dotyczące uziemienia nie są w pełni zrozumiałe lub istnieją wątpliwości, czy narzędzie jest prawidłowo uziemione.
5. Używaj wyłącznie przedłużaczy 3-żyłowych, wyposażonych w 3-bolcową wtyczkę uziemiającą i 3-biegunowe gniazdka, do których pasuje wtyczka narzędzia.
6. Natychmiast napraw lub wymień uszkodzony lub zużyty przewód.

Dopasowanie i przygotowanie

1. Oczyszczyć maszynę ze smaru.
2. Sprawdzić, czy 3 śruby ustalające uchwytu są dobrze dokręcone.
3. Obrócić uchwyt ręką i sprawdzić, czy obraca się swobodnie.
4. Przesunąć selektor kierunku podawania z tyłu tylnej części ciała do środka.
5. Najpierw wyłączyć przełącznik . Wyreguluj przełącznik , obracając go w pozycję „0” i przekręć przełącznik do pozycji STOP. Jeśli tokarka musi zostać uruchomiona, przekręć przełącznik zgodnie z przesunąć przełącznik w kierunku oznaczonym na nim do pozycji normalnej i obrócić przełącznik na pozycję DO PRZODU lub DO TYŁU. Wrzuciono będzie natychmiast przekręć przełącznik . Prędkość może być wyregulować poprzez obrót przełącznika . Jeśli tokarka wymaga zatrzymany, przekręć przełącznik do pozycji „0”. Jeżeli kierunek wrzuciono tokarki musi zostać wymienione, przełącznik musi być najpierw obrócony do pozycji „0”. Jeśli tokarka musi zostać zatrzymana w sytuacji awaryjnej naciśnij wyłącznik awaryjny natychmiast. Jeśli tokarka musi zostać ponownie uruchomiona, zrób to ponownie zgodnie z wyżej wymienionym procesem.



1. Wyłącznik awaryjny
2. Przełącznik przód-tył
3. Pokrętko regulacji prędkości

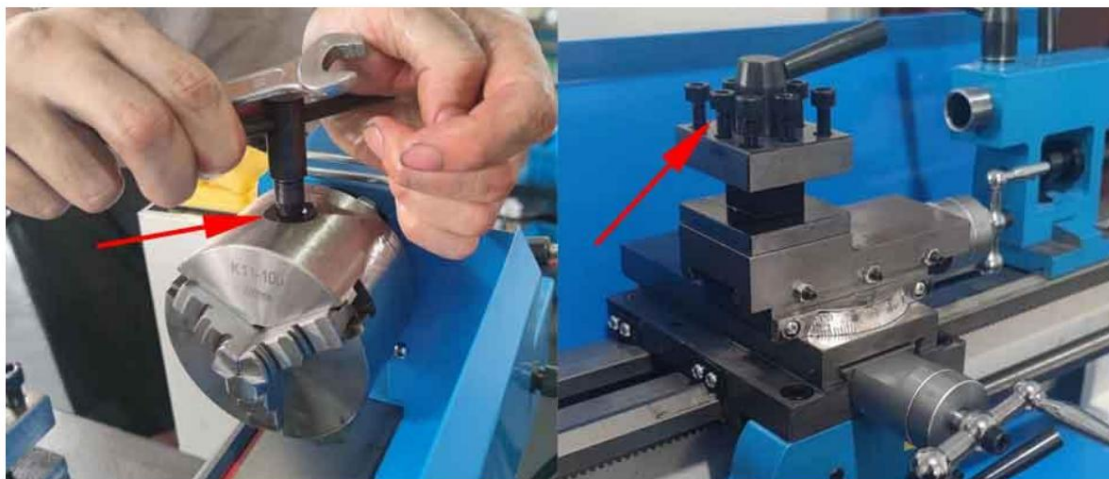


Sprawdź korbę podtrzymującą i korbę poprzeczną i zobacz, czy działają prawidłowo. Jeśli są zbyt ciasne lub zbyt luźne, przekręć śruby regulacyjne znajdujące się po obu stronach.

Eksploatacja i wymiana

Wymiana uchwytu

Podczas wymiany uchwytu, umieść szmatkę lub kawałek drewna na prowadnicy łoża na dole uchwytu. Ma to na celu uniknięcie uszkodzenia prowadnicy łoża spowodowanego przez nieostrożne upuszczenie uchwytu. Poluzuj 3 śruby ustalające, jak pokazano na rys. (A), aby wymienić uchwyt.



A

Rys.1 Wymiana szczęk Rys.2 Regulacja podpórki narzędzia kompozytowego

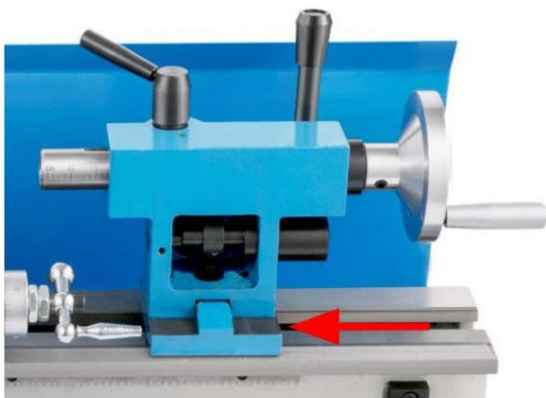
Wymiana szczęk

Istnieją dwa rodzaje szczęk: wewnętrzne i zewnętrzne. Należy pamiętać, że liczba szczęk. ws pasuje do liczby wewnątrz rowka uchwytu. Nie mieszaj ich ze sobą. Kiedy zamierzasz je zamontować, montuj je w kolejności rosnącej 1-2-3, kiedy zamierzasz je wyjąć, upewnij się, że wyjmujesz je w kolejności malejącej (3-2-1), jedna po drugiej. Po zakończeniu tej procedury obróć szczęki do najmniejszej średnicy i sprawdź, czy trzy szczęki są dobrze dopasowane. Jeśli nie, musisz je ponownie złożyć, ponieważ nie są prawidłowo zmontowane (rys. 1). Kiedy zamierzasz zamontować przedmiot obrabiany, musisz poluzować tylko jedną szczękę. Zalecamy jednak poluzowanie trzech szczęk w tym samym czasie. W ten sposób możesz je chronić i nie uszkodzisz gwintu wewnątrz.

Regulacja podpórki narzędzia kompozytowego

Odkręć dwie śruby, jak pokazano na rys. 2 (A). Po uzyskaniu pożądanego kąta nie zapomnij ich dokręcić.

Regulacja podpórki konika

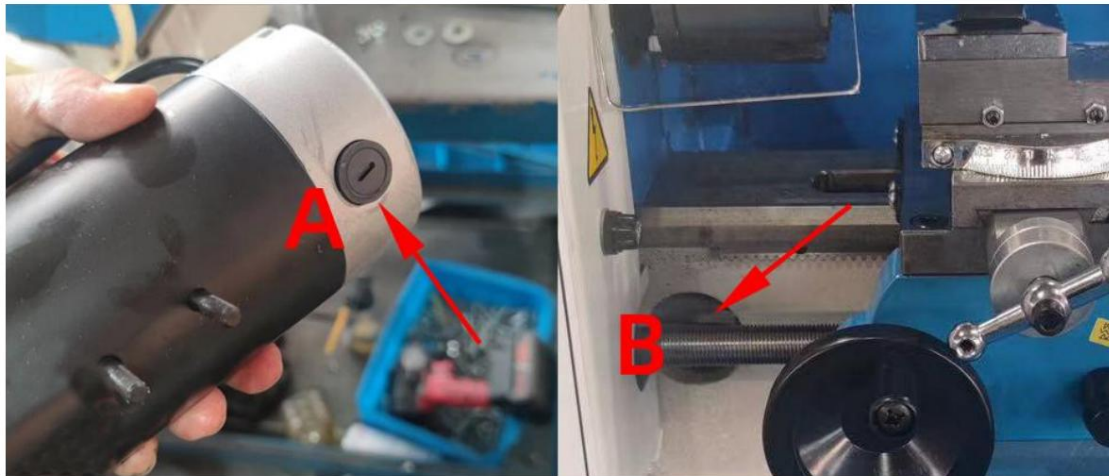


Kiedy zamierzasz zmienić pozycję lub wymienić konika, musisz poluzować nakrętkę, jak pokazano na rys. 3 (A).

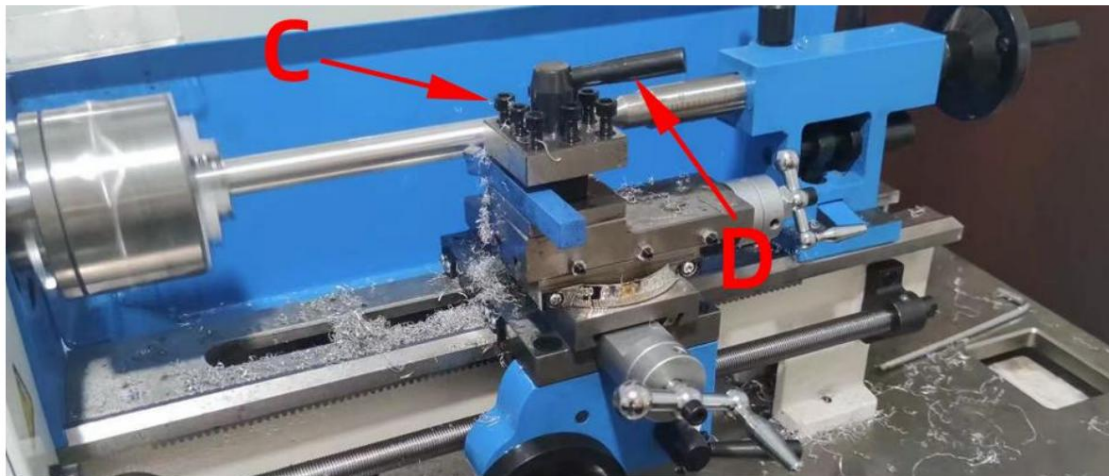
Rys. 3 Regulacja podpórki konika

Wymiana szczotek węglowych

Wymień szczotki węglowe poprzez zdjęcie osłon szczotek zarówno z pokrywy silnika, jak pokazano na rys. 4-A (A), jak i z prawej dolnej strony regulatora prędkości, jak pokazano na rys. 4-B (B).



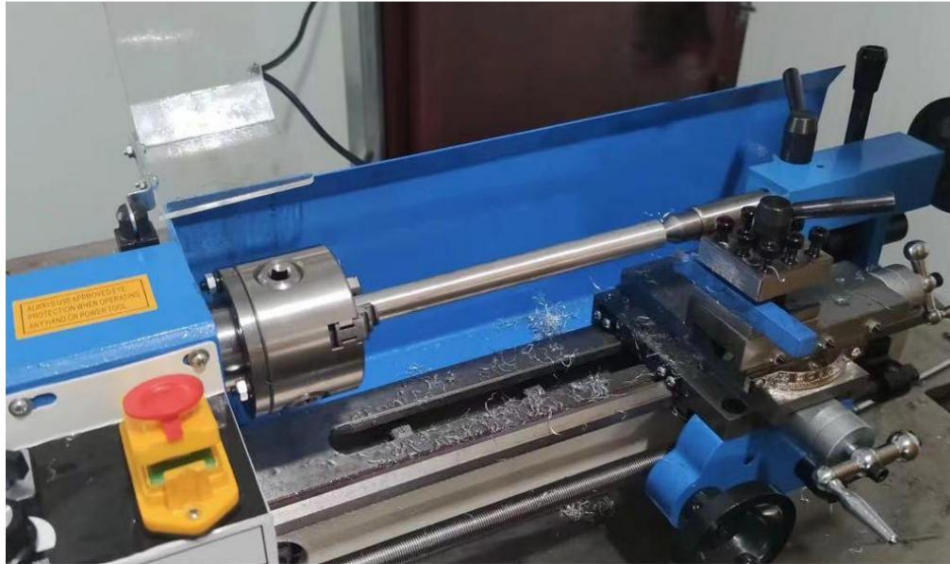
Rys.4 Wymiana szczotek węglowych



Rys.5 Regulacja podpórki narzędzia

Regulacja podpórki narzędzia

Kiedy zamierzasz wyregulować położenie uchwytu narzędziowego, musisz jedynie poluzować dźwignię pokazaną w (D) na rys. 5. Po zakończeniu pamiętaj o dokręceniu. Jeśli zamierzasz wymienić nóż roboczy, musisz poluzować śruby (C) za pomocą dostarczonego klucza imbusowego.



Rys. 6. Mocowanie przedmiotu obrabianego i wiercenie

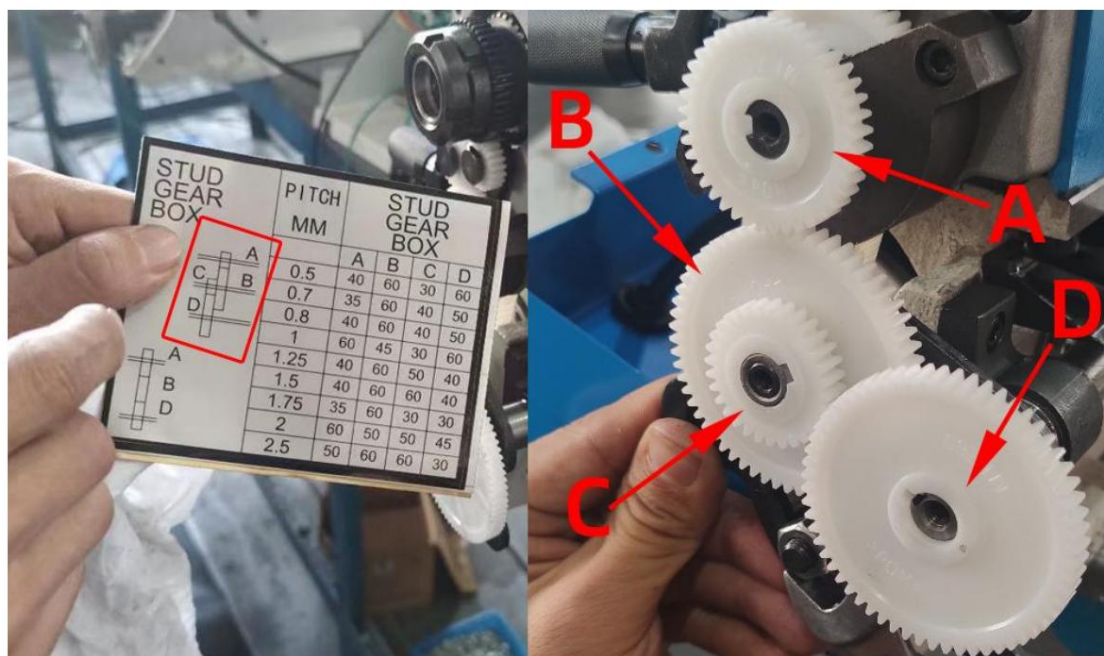
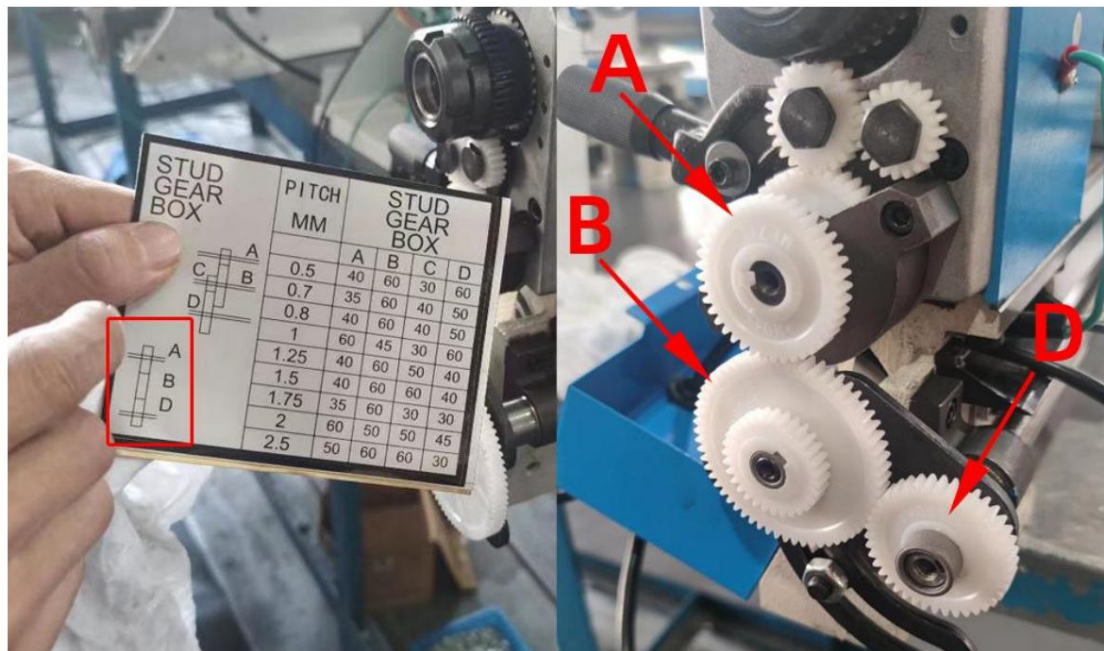
Mocno przytrzymaj obrabiany przedmiot za pomocą uchwytu. Następnie za pomocą środka zamocuj drugi koniec. Jeśli zmienisz środek na uchwyt wiertarski, możesz natychmiast rozpocząć wiercenie. (Rys. 6)



Rys. 7 Cięcie twarży

Za pomocą uchwytu należy mocno przytrzymać obrabiany przedmiot, a następnie rozpocząć cięcie czołowe tokarki, jak pokazano na rys. 7 (krawędź frezu musi znajdować się na tej samej wysokości co środek).

Montaż przekładni



Odpowiedni bieg można wymienić zgodnie z listą biegów.
Po wymianie kół zębatych należy je ze sobą zazębić.
(Wymienne koła zębate metalowe)

Rozważania dotyczące maszyn

1. Włącz maszynę i sprawdź, czy napięcie w domowej sieci elektrycznej jest zgodne z napięciem zakupionej maszyny (220 V lub 110 V).
2. Aby uruchomić tokarkę, wykonaj następujące czynności. 1. Naciśnij przełącznik jazdy do przodu i do tyłu (F lub R) 2, następnie naciśnij zielony przycisk przełącznika 3 i na koniec obróć przełącznik regulacji prędkości.
3. Jeśli napotkasz sytuację braku uruchomienia (1) . Zasilanie jest normalne zasilanie, sprawdź czy napięcie jest stabilne. (2) . Sprawdź czy bezpiecznik nie jest uszkodzony. (3) . Czy silnik pracuje prawidłowo (4) . Otwórz białą skrzynkę sterowniczą i sprawdź czy w środku nie ma luźnych przewodów. (5) Czy uruchomić tokarkę zgodnie z kolejnością uruchamiania.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

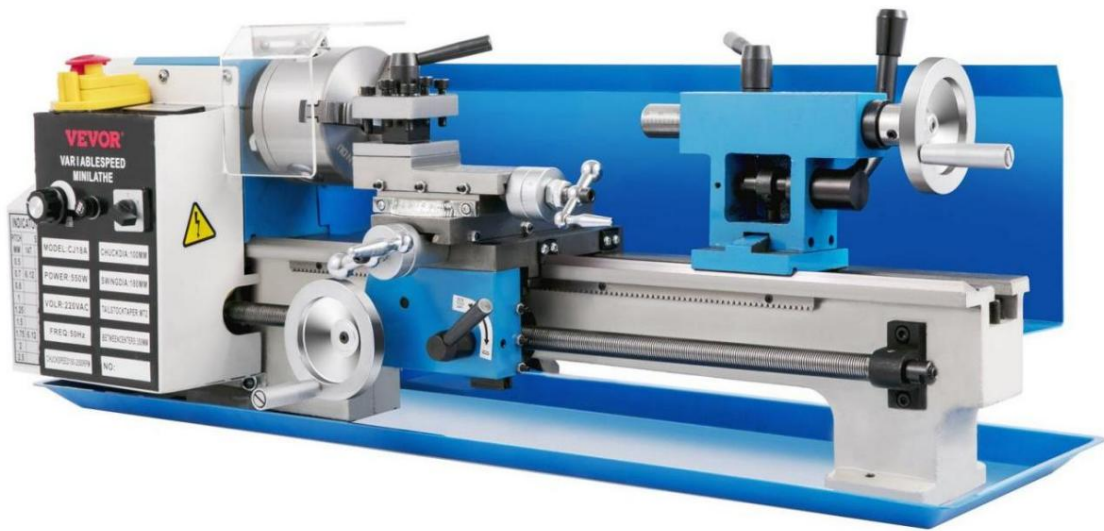
Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

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.

Gebruiksaanwijzing

MINIDRAAIBANK MET VARIABELE SNELHEID



Lees deze handleiding aandachtig door voordat u het product gaat gebruiken.

Deze machine is alleen geschikt voor gebruik bij temperaturen tussen 12°C en 35°C (53,6°F en 95°F)

Inhoud

1. Veiligheidsregels voor draaibanken
2. Parameterlijst en accessoirelijst
3. Lijst met accessoires
4. Producteigenschappen
5. Het belangrijkste onderdeel van een draaibank
6. Aarding en isolatie
7. Aanpassing en voorbereiding
8. Bediening en vervanging
9. Tandwielmontage
10. Machine-overwegingen

parameterlijst en accessoirelijst

parameters	
Stroom	550W Er zijn borstelmotoren
Rotatiediameter op dwarspallet 80mm	
hartafstand	350mm
Breedte van het bed	80mm
Toerentalbereik van de spindel	0-2500
Metrische draden	0,4-2 mm
Spilconus	MT3
Diameter van de rotatie	180mm
Traverseer de slag van het pallet	65mm
Diameter van de klauw	100 mm drieklauwklauw
Spindel door gat	20mm
Inch-draad	12,52 TPI
Conische losse kop	MT2
Versnelling	Metalen tandwiel

Lijst met accessoires



Veiligheidsregels voor draaibanken

1. Voordat u de motor aanzet, moet u er zeker van zijn dat u de motor hebt aangesloten. geschikte smering volgens de instructies in de handleiding. Ook Controleer zorgvuldig of alle gereedschappen, werkstukken enz. aanwezig zijn juiste posities.
2. Gebruik altijd uw hand om de klauwplaat of de draaibank te demonteren frontplaat. Gebruik geen elektrisch gereedschap.
3. Nadat u de klauw hebt geïnstalleerd, verwijdert u de sleutels en gereedschap om geen ongelukken te veroorzaken wanneer de machine in gebruik is aangezet.
4. Gebruik geen sleutel om de draaibank te repareren of aan te passen wanneer deze aan staat. het werkstuk of andere roterende onderdelen van de machines.
5. Gebruik geen instrumenten wanneer de machine in beweging is. om de machine te meten, noch de scherpte van het snijvlak te testen met je hand.
6. Gebruik geen te grote snijgereedschappen om uw voeding mee te doen een te groot werkstuk. Dit kan gemakkelijk een ongeluk veroorzaken vanwege een gebroken werkstuk.
7. Gebruik altijd het juiste gereedschap en ga in de juiste positie staan bij het uitvoeren van uw werk.
8. Verander de versnelling niet terwijl de machine in werking is.
9. Houd altijd voldoende afstand tot de machine om Voorkom dat u geraakt wordt door een gebroken werkstuk.

Productkenmerken

1) Deze precisie-minidraaibank is ontworpen om verschillende soorten bewerkingen uit te voeren verwerkingswerkzaamheden. Tegenvlak draaien boren, draadsnijden en snijwerkzaamheden op materialen bestaande uit ronde staven en staafmaterialen kan met deze machine worden uitgevoerd. Deze machine kan worden gebruikt in gebieden zoals mini precisie onderdelen verwerking, monsterverwerking en modelbouwwerken.

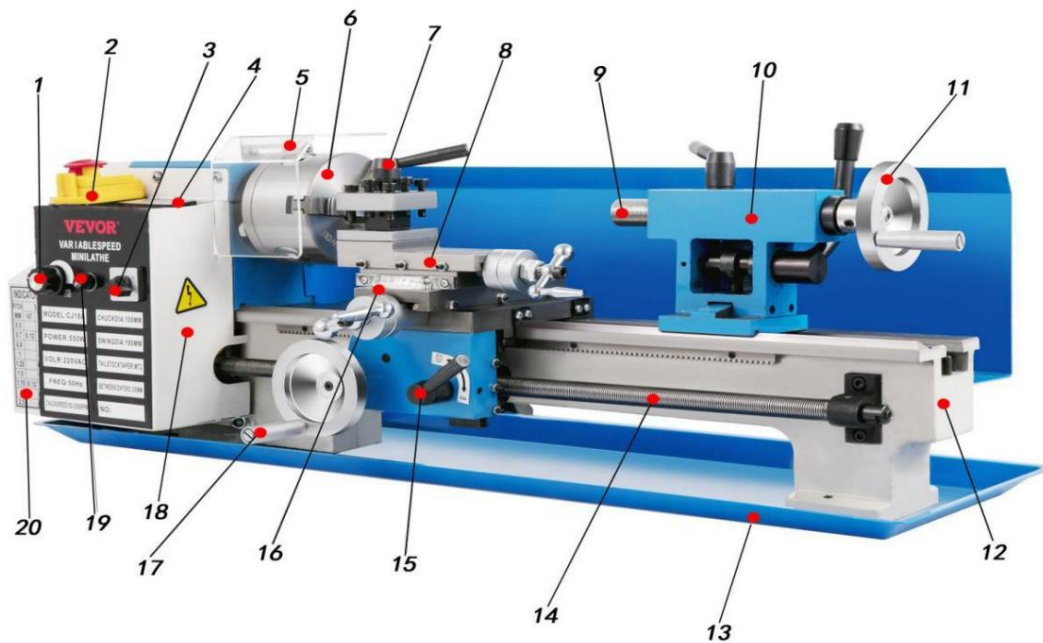
2) Het draaibankbed is gemaakt van hoogwaardig ijzer. De stijfheid van de draaibank, de De handigheid en nauwkeurigheid van de v-glijbanen worden verkregen door ruwe materialen, warmteharderen en slijpen.

3) Deze machine wordt aangedreven door een DC-motor.

4) Het toerental van de spindel is variabel van nul tot 2500 RPM.

5) De invoersnelheid kan worden aangepast aan de vereisten van verschillende werkstukken.

Het hoofdonderdeel van een draaibank



1. Snelheidsregelknop	2.	11. Aluminium handwiel
Noodstopchakelaar	3. Vooruit- achteruitchakelaar	12. Metalen bed
4. Digitaal display	5.	13. Schrootbak
Spatbeschermingsbril	6. Drieklauw	14. Leidingspindel
7. Meshouder		15. Automatische invoerhendel
		17. Voer het handwiel aan
8. Kleine pallets		18. Bedieningskast
9. Losse kophuls		19. Zekeringdraad
10. Staartzitting handwiel		20. Tandwieltabel

Aarding en isolatie

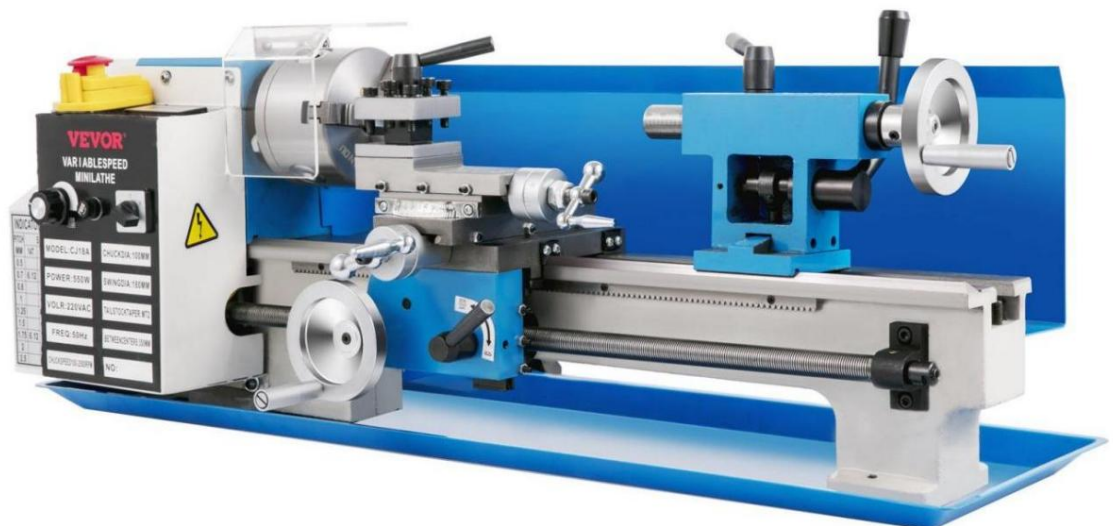
1. In geval van een storing of defect. aarding
biedt een pad van de minste weerstand voor elektrische stroom om het risico op elektrische schokken te verminderen. Dit gereedschap is uitgerust met een elektrisch snoer met een apparaat-aardingsgeleider en een aardingsstekker. De stekker moet worden aangesloten op een passend stopcontact dat correct is geïnstalleerd en geaard in overeenstemming met alle lokale codes en verordeningen
2. Wijzig de meegeleverde stekker niet, ook al past deze niet in het stopcontact.
Laat een gekwalificeerde elektricien het juiste stopcontact installeren.
3. Onjuiste aansluiting van de aardingsgeleider van de apparatuur kan leiden tot een risico op elektrische schokken. De geleider met isolatie met een buitenoppervlak dat groen is met of zonder gele streep is de aardingsgeleider van de apparatuur.
Als reparatie of vervanging van het netsnoer of de stekker nodig is, mag u de aardingsgeleider van het apparaat niet op een spanningvoerende aansluiting aansluiten.
4. Controleer bij een gekwalificeerde elektricien of onderhoudsmonteur of de de aardingsinstructies niet volledig worden begrepen, of als u twijfelt of het gereedschap goed is geaard.
5. Gebruik alleen verlengsnoeren met 3 draden, voorzien van 3-polige aardingsstekkers en 3-polige stopcontacten waarin de stekker van het gereedschap past.
6. Repareer of vervang een beschadigd of versleten snoer onmiddellijk.

Aanpassing en voorbereiding

1. Verwijder het vet van de machine.
2. Controleer of de 3 stelschroeven van de boorkop goed vastzitten.
3. Draai de klauwplaat met de hand en controleer of deze vrij kan draaien.
4. Verplaats de selectieknop voor de voedingsrichting van de achterkant van de lichaam naar het midden.
5. Schakel eerst de schakelaar \ddot{y} uit. Pas de schakelaar \ddot{y} aan door deze naar "o"-positie en draai de schakelaar \ddot{y} naar de STOP-positie. Als de draaibank moet worden gestart, draai de schakelaar \ddot{y} volgens richting aangegeven op de schakelaar naar de normale positie en draai de schakelaar \ddot{y} naar de VOORUIT- of ACHTERUIT-positie. De spindel zal draai onmiddellijk door de schakelaar \ddot{y} te draaien. De snelheid kan worden aangepast door de schakelaar \ddot{y} te draaien. Als de draaibank moet worden gestopt, draai de schakelaar \ddot{y} naar de stand "0". Als de richting van de draaibankspindel moet worden vervangen de schakelaar \ddot{y} moet worden eerst naar de "o"-positie gedraaid. Als de draaibank moet worden gestopt In noodsituaties drukt u op de noodstop-schakelaar \ddot{y} onmiddellijk. Als de draaibank opnieuw moet worden gestart, doe dit dan wederom volgens bovenstaand proces.



1. Noodstopshakelaar
2. Vooruit-achteruit schakelaar
3. Snelheidsregelknop

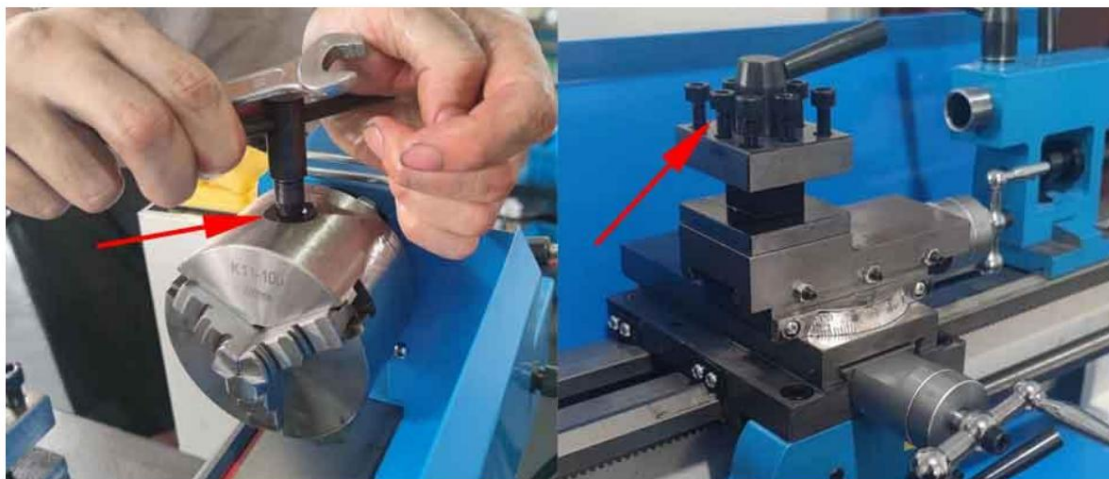


Controleer de compound restcrank en de cross feeding crank en kijk of ze goed werken. Als ze te strak of te los zitten, draai dan aan de stelschroeven die aan beide kanten zitten.

Bediening en vervanging

Vervanging van de klauw

Wanneer u de klauw vervangt, legt u een doek of een stuk hout op de bedway aan de onderkant van de klauw. Dit is om schade aan de bedway te voorkomen die wordt veroorzaakt door het onvoorzichtig laten vallen van de klauw. Draai de 3 stelschroeven los zoals afgebeeld in Afb. (A) om de klauw te vervangen.



A

Afb. 1 Vervanging van de kaken Afb. 2 Afstelling van de samengestelde gereedschapssteun

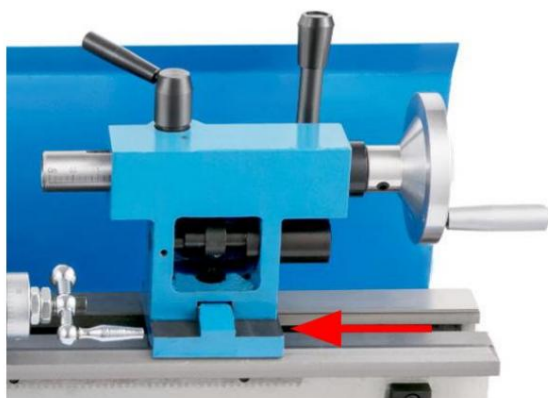
Vervanging van de kaken

Er zijn twee soorten kaken: Intern en extern. Let op dat het aantal kaken overeenkomt met het aantal in de groef van de klauwplaat. 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) één voor één verwijdert. Nadat u deze procedure hebt voltooid, draait u de kaken naar de kleinste diameter en controleert u of de drie kaken goed passen. Als dat niet het geval is, moet u ze opnieuw monteren, omdat ze niet goed zijn gemonteerd (Fig. 1). Wanneer u het werkstuk gaat monteren, hoeft u slechts één kaken los te draaien. Wij raden u echter aan om de drie kaken tegelijkertijd los te draaien. Op deze manier kunt u ze beschermen en beschadigt u de draad binnenin niet.

Samengestelde gereedschapssteunverstelling

Draai de twee schroeven los zoals aangegeven in (A) van Afb. 2. Nadat u de gewenste hoek hebt bereikt, vergeet dan niet om ze weer vast te draaien.

Afstelling van de losse kop

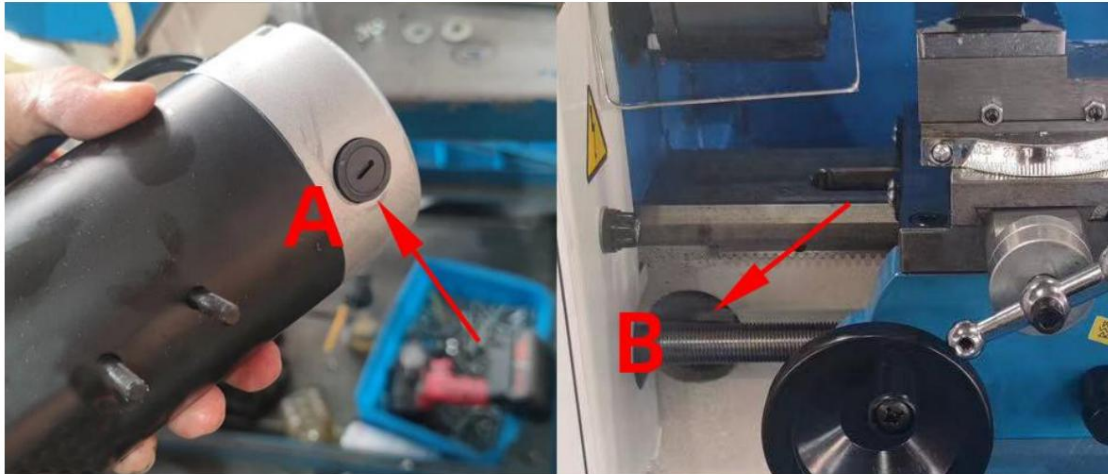


Wanneer u de positie gaat veranderen of de losse kop gaat vervangen, moet u de moer losdraaien zoals aangegeven in (A) van Afb. 3.

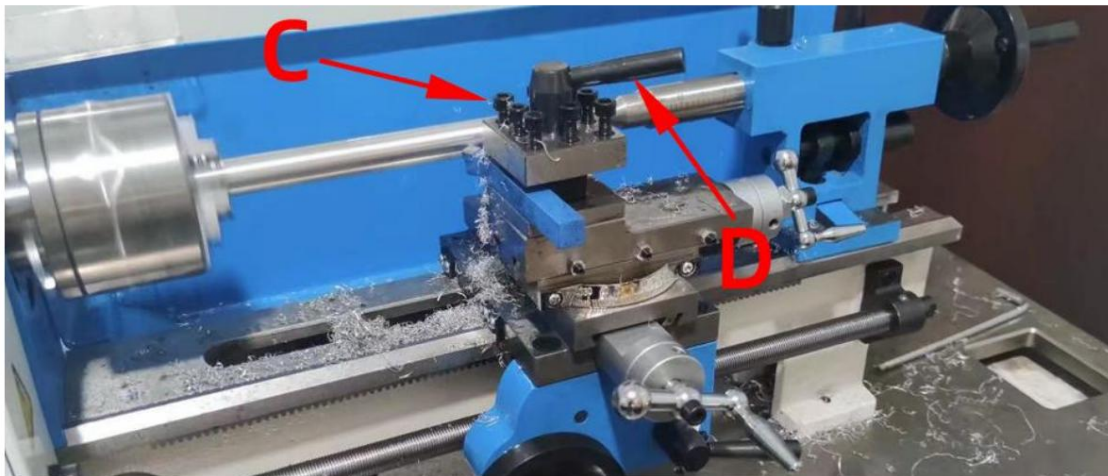
Een Afb.3 Afstelling van de achterboutrust

Vervanging van koolborstels

Vervang de koolborstels door de borstelkappen te verwijderen, zowel op de motorkap zoals afgebeeld in A van Afb. 4-A als aan de rechter onderkant van de snelheidsregelaar zoals afgebeeld in B van Afb. 4-B.



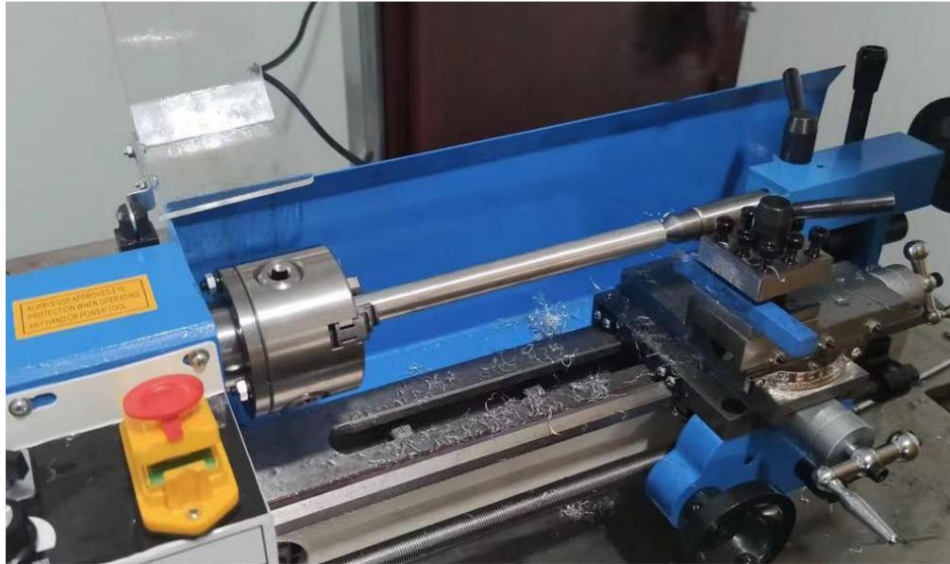
A Fig.4 Vervanging van koolborstels



Afb. 5 Afstelling van de gereedschapssteun

Afstelling van de gereedschapssteun

Wanneer u de positie van de gereedschapshouder gaat aanpassen, hoeft u alleen de hendel los te draaien die in (D) van Afb. 5 is afgebeeld. Zorg ervoor dat u deze weer vastdraait nadat u klaar bent. Als u de werkfrees gaat vervangen, moet u de schroeven van (C) losdraaien met de meegeleverde inbusleutel.



Figuur 6 Werkstuk vasthouden en boren

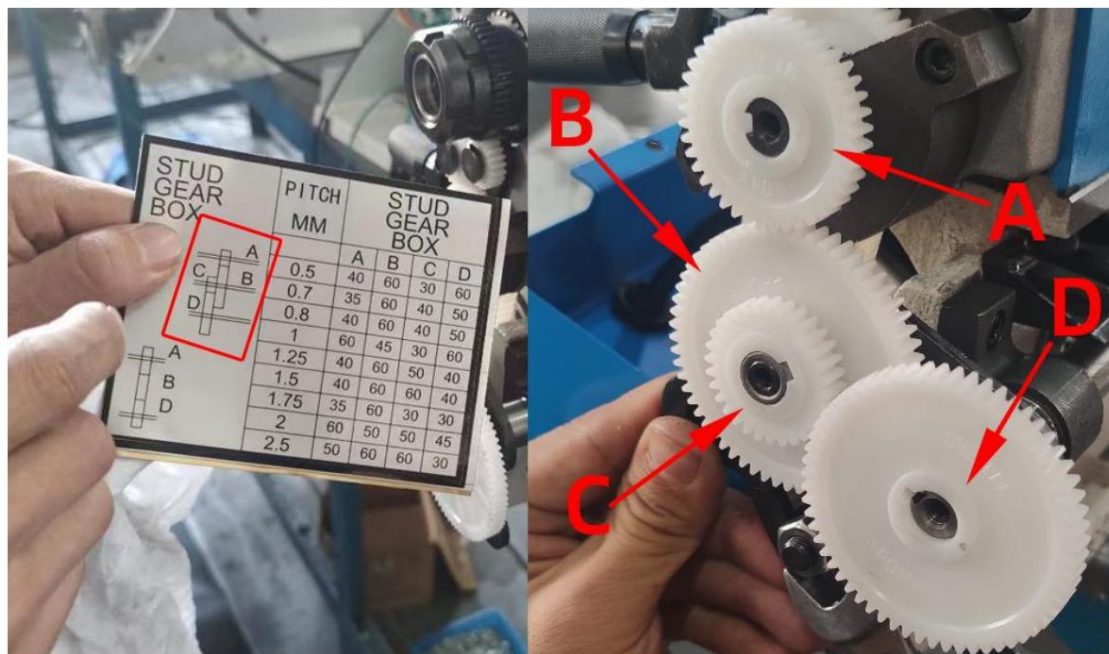
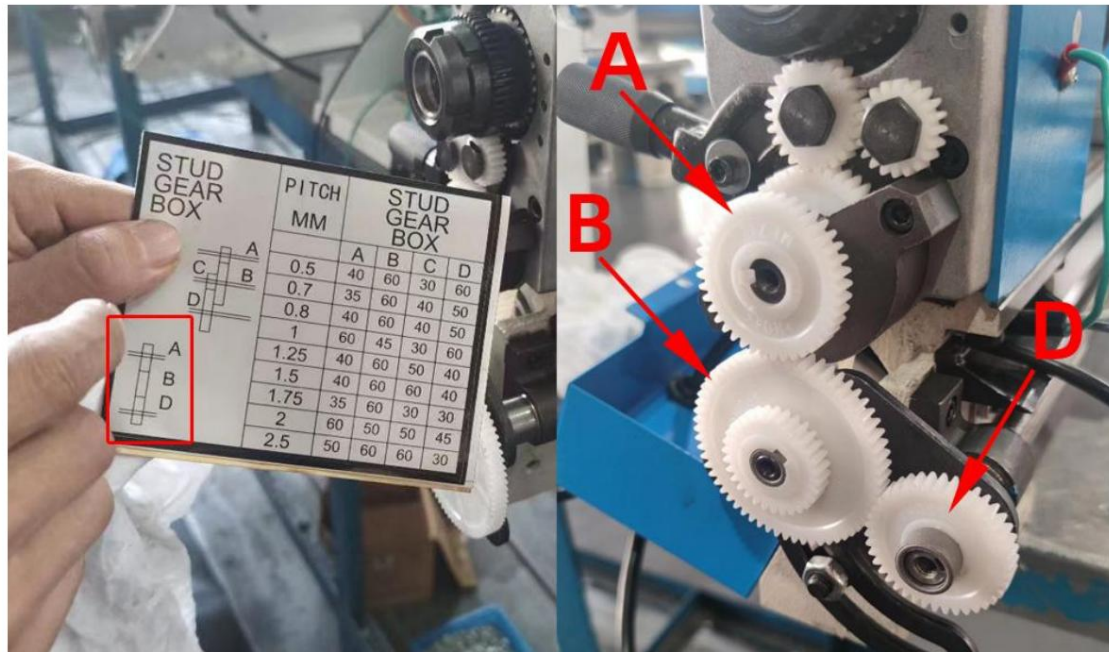
Gebruik de boorkop om het werkstuk stevig vast te houden. Gebruik vervolgens de center om het andere uiteinde vast te zetten. Als u de centerkop vervangt door een boorkop, kunt u direct beginnen met boren. (Fig. 6)



Fig7 Gezichtssnijden

Gebruik de klauwplaat om het werkstuk stevig vast te houden en de frees om het vlaksnijden van de draaibank te starten zoals weergegeven in Afb. 7 (de rand van de frees moet op dezelfde hoogte zijn als het midden)

Tandwielmontage



Het bijbehorende tandwiel kan worden vervangen volgens de tandwiellijst.

Na het vervangen van de tandwielen moeten de tandwielen met elkaar in verbinding staan. (Vervangbare metalen tandwielen)

Machine-overwegingen

1. Schakel de machine in om te controleren of de stroomvoorziening thuis overeenkomt met de spanning van de gekochte machine (220V of 110V)
2. Volg deze stappen om de draaibank te starten. 1. Druk op de vooruit- en achteruitschakelaar (F of R) 2, druk vervolgens op de groene knopschakelaar 3 en draai ten slotte aan de snelheidsregelschakelaar.
3. Als u een niet-opstartsituatie tegenkomt (1). De voeding is normale stroom, controleer of de spanning stabiel is. (2) . Controleer of de zekering kapot is. (3) . Of de motor goed werkt. (4) . Open de witte regelkast en controleer op losse bedrading binnenin. (5) Of de draaibank moet worden gestart volgens de startvolgorde.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du verkligen sparar hälften i jämförelse med de främsta varumärkena.

Instruktionsmanual

MINI-SVARV MED VARIABAR HASTIGHET



Före användning Se till att läsa denna bruksanvisning.

Denna maskin är endast lämplig att använda från 12°C~35°C (53,6°F~95°F)

Innehåll

1. Säkerhetsregler för svarv
2. parameterlista och tillbehörslista
3. Lista över tillbehör
4. Produkttegenskaper
5. Huvuddelen av en svarv
6. Jordning och isolering
7. Justering och förberedelse
8. Drift och utbyte
9. Kugghjulsmontering
10. Maskinöverväganden

parameterlista och tillbehörslista

parametrar	
Driva	550W Det finns borstmotorer
Roterande diameter på tvärgående pall 80mm	
centrumavstånd	350 mm
Sängens bredd	80 mm
Spindelhastighetsområde	0-2500
Metrisk trådar	0,4-2 mm
Spindel avsmalnande	MT3
Rotationsdiameter	180 mm
Traversera slaget av pall	65 mm
Chucks diameter	100 mm treklochuck
Spindel genom hål	20 mm
Tum tråd	12.52TPI
Avsmalnande bakdel	MT2
Redskap	Metal Gear

Lista över tillbehör



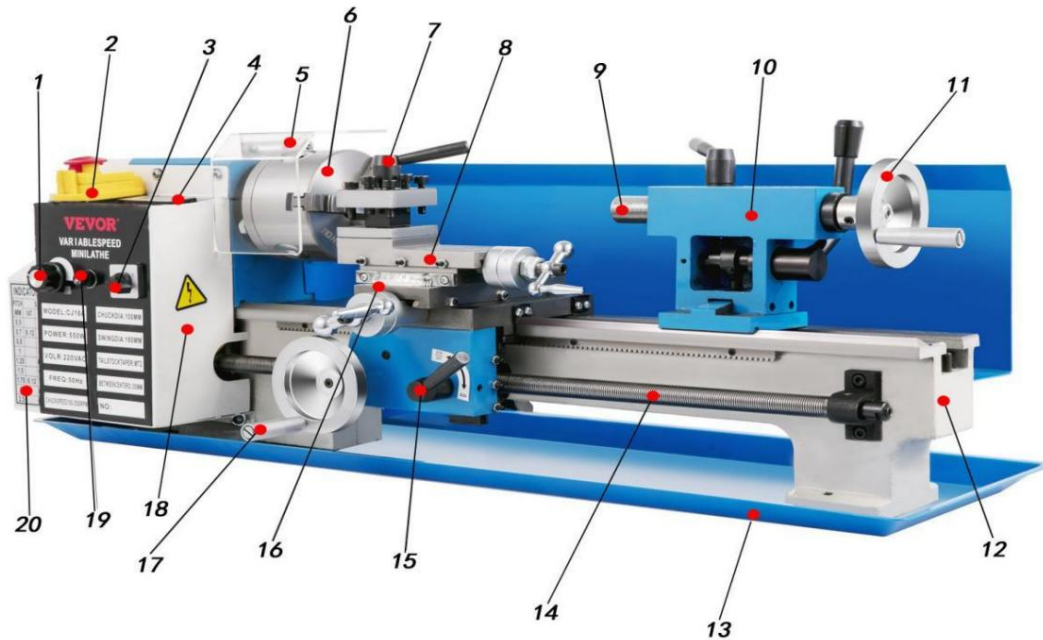
Säkerhetsregler för svarv

1. Innan du sätter på motorn, se till att du har satt i den lämplig smörjning enligt manualens instruktion. Också kontrollera noga för att se att alla verktygsarbetsstycken etc. sitter i rätt positioner.
2. Använd alltid handen för att demontera chucken eller svarvens frontplatta. Använd inte elverktyg.
3. Efter installationen av chucken, ta bort skiftnycklarna och verktyg för att inte orsaka några olyckor när maskinen är påslagen.
4. När svarven är på, använd inte en skiftnyckel för att fixa eller justera arbetsstycket eller andra roterande delar av maskinerna.
5. Använd inga instrument när maskinen är i rörelse för att mäta maskinen, inte heller testa skärpans skärpa med din hand.
6. Använd inte en för stor verktygsskärare att göra din matning med för stort arbetsstycke. Detta orsakar lätt en olycka på grund av ett trasigt arbetsstycke.
7. Använd alltid rätt verktyg och stativ i rätt position när du utför ditt arbete.
8. Byt inte växel när maskinen är i drift.
9. Håll alltid rätt avstånd från maskinen för att undvika att bli träffad av ett trasigt arbetsstycke.

produktegenskaper

- 1) Denna precisionsminisvarv är designad för att utföra olika typer av bearbetningsjobb. Svarvningsborrning, gängning. och skärjobb på material som består av rundstång och stångmaterial kan utföras med denna maskin. Denna maskin kan användas i områden som bearbetning av miniprecisionsdelar. provbearbetning och modellering fungerar.
- 2) Svarvsängen är gjord av högkvalitativt järn. Styvheten hos svarven, den handness och noggrannhet av v-slideways erhålls av rå material, värmehärdning och slipning.
- 3) Denna maskin är DC-motordriven.
- 4) Spindelhastigheten är variabel från noll till 2500 varv/min.
- 5) Matningshastigheten kan justeras enligt kraven av olika arbetsstycken.

Huvuddelen av en svarv



1. Hastighetsreglage	2. Nödstoppsbrytare	11. Handratt i aluminium
3. Framåt- bakåt omkopplare	4. Digital bildskärm	12. Metallsäng
5. Stänkskyddsglasögon	6. Trekäftschuck	13. Skrotbricka
7. Knivhållare	8. Små lastpallar	14. Blyskruv
9. Tailstock-hylsa	10. Handratt för baksätet	15. Automatiskt matningshandtag
		16. Big Drag Board
		17. Mata in handratten
		18. Kontrollbox
		19. Säkringskabel
		20. Kugghjulsbord

Jordning och isolering

1. I händelse av funktionsfel eller haveri. jordning ger en väg med minsta motstånd för elektrisk ström för att minska risken för elektriska stötar. Detta verktyg är utrustat med en elektrisk sladd som har en utrustningsjordledare och en jordkontakt. Kontakten måste anslutas till ett matchande uttag som är korrekt installerat och jordat i enlighet med alla lokala bestämmelser och förordningar
2. Modifiera inte den medföljande kontakten även om den inte passar i uttaget, låt en kvalificerad elektriker installera rätt uttag.
3. Felaktig anslutning av utrustningens jordledare kan leda till risk för elektriska stötar. Ledaren med isolering med en yttre yta som är grön med eller utan gul rand är utrustningens jordningsledare.

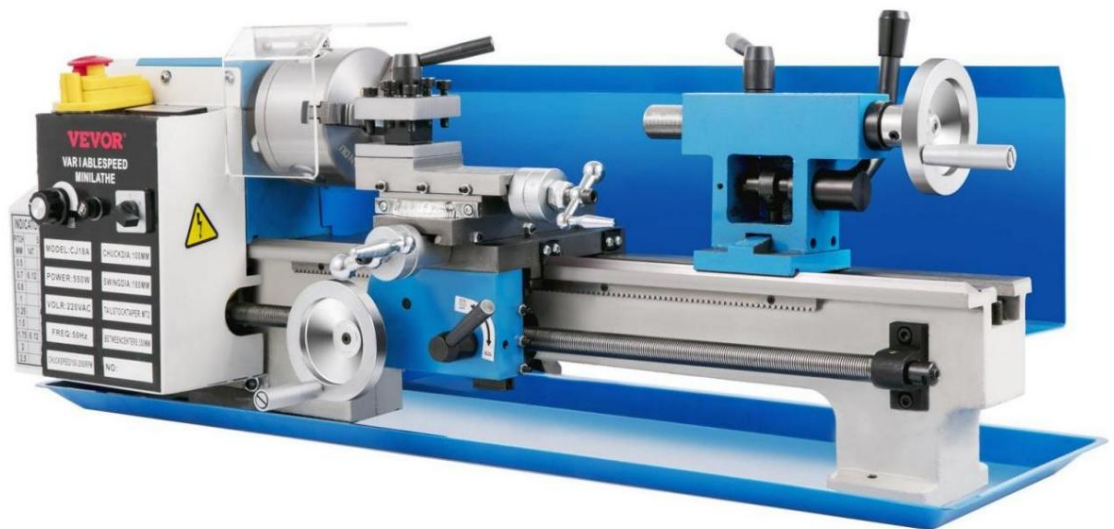
Om reparation eller byte av elkabeln eller kontakten är nödvändig, anslut inte utrustningens jordledare till en spänningsförande plint.
4. Kontrollera med en kvalificerad elektriker eller serviceman om jordningsinstruktionerna inte är helt förstått, eller om du är osäker på om verktyget är korrekt jordat.
5. Använd endast 3-trådsförlängningssladdar som har 3-poliga jordade kontakter och 3-poliga uttag som accepterar verktygets kontakt.
6. Reparera eller byt ut skadad eller sliten sladd omedelbart.

Justering och förberedelse

1. Rengör bort fett på maskinen.
2. Kontrollera att chuckens 3 ställskruvar är åtdragna.
3. Vrid chucken för hand och kontrollera om den roterar fritt.
4. Flytta matningsriktningsväljaren från baksidan av baksidan av kroppen till mitten.
5. Stäng först av strömställaren \ddot{y} . Justera strömställaren \ddot{y} genom att vrida på "0"-läge och vrid omkopplaren \ddot{y} till STOP-läget. Om svarven måste startas, vrid omkopplaren \ddot{y} i riktning markerad på omkopplaren till normalt läge och vrid växla \ddot{y} till läget FRAMÅT eller BAKÅT. Spindeln kommer sväng omedelbart genom att vrida omkopplaren \ddot{y} . Hastigheten kan vara justeras genom att vrida omkopplaren \ddot{y} . Om svarven behöver vara stoppat, vrid omkopplaren \ddot{y} till läget "0". Om riktningen av svarvspindeln måste bytas måste omkopplaren \ddot{y} vara vrids till "0"-läge först. Om svarven måste stoppas i en nödsituation, tryck på nödbrytaren \ddot{y} omedelbart. Om svarven behöver startas igen, gör det igen enligt ovan nämnda process.



1. Nödstoppsbrytare
2. Omkopplare för framåt-bakåt
3. Hastighetskontrollratt

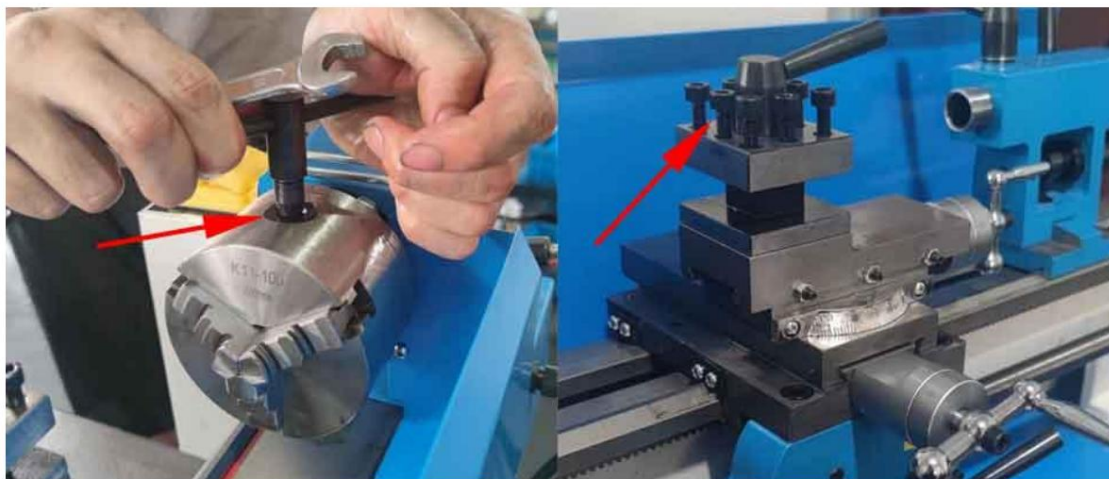


Kontrollera den sammansatta veven och korsmatningsveven och se om de fungerar som de ska. Om de sitter för hårt eller för lösa, vrid på justerskruvarna på båda sidorna.

Drift & Byte

Byte av chuck

När du byter ut chucken, placera en trasa eller en träbit på sängen längst ner på chucken. Detta för att undvika skador på bädden som orsakas av att chucken slarvas. Lossa de 3 ställskruvarna som visas i Fig. (A) för att byta ut chucken.



A

Fig.1 Byte av käftar Fig.2 Justering av kompositverktygsstöd

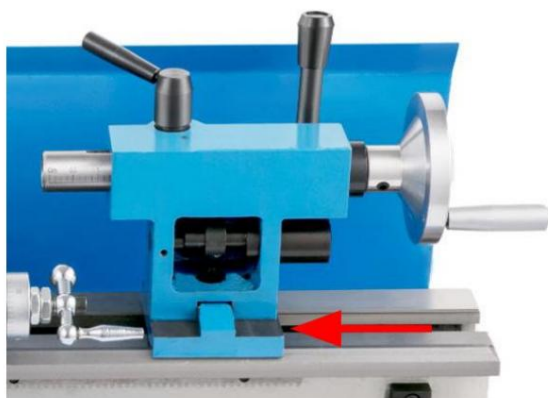
Byte av käkar

Det finns två typer av käkar: inre och yttre. Observera att antalet käkar passar med numret inuti 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 är klar med denna procedur, rotera käftarna till minsta diameter och kontrollera att de tre käftarna är väl anpassade. om inte måste du återmontera dem igen eftersom de inte är ordentligt monterade (Fig.1). När du ska montera arbetsstycket behöver du bara lossa en käft. Vi rekommenderar dock att du lossar de tre käftarna samtidigt, på så sätt kan du skydda dem och skadar inte gängan inuti.

Komposit justering av verktygsstöd

Lossa de två skruvarna som visas i (A) i Fig.2. Efter att du har fått den vinkel du önskar, glöm inte att tänja dem.

Stoppstödsjustering

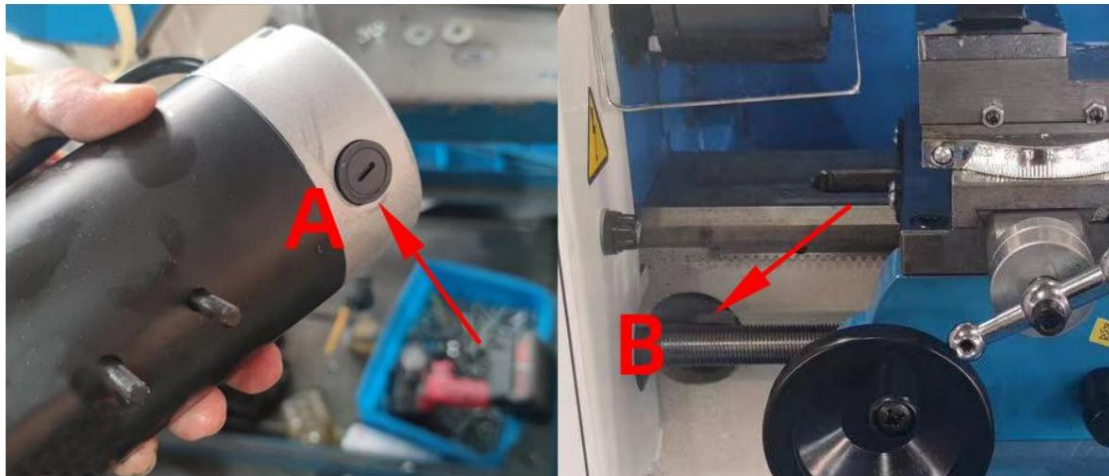


När du ska byta position eller byta ut bakstycket måste du lossa muttern som visas i (A) i Fig.3.

A Fig.3 Justering av baksäcksstöd

Byte av kolborstar

Byt ut kolborstarna genom att ta bort borstkåporna både på motorkåpan som visas i A i Fig. 4-A och den högra undersidan av hastighetsregulatorn som visas i B i Fig. 4-B.



A Fig.4 Byte av kolborstar

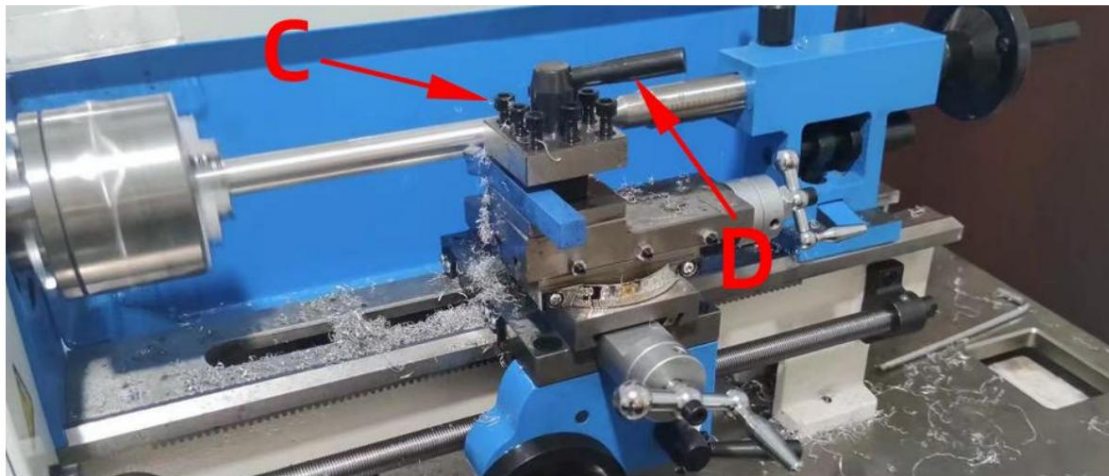


Fig.5 Justering av verktygsstöd

Justering av verktygsstöd

När du ska justera verktygsstolpens position behöver du bara lossa spaken som visas i (D) i Fig.5. När du är klar se till att dra åt. om du ska byta ut arbetsfräsen måste du lossa skruvarna på (C) med den medföljande insexnyckeln.

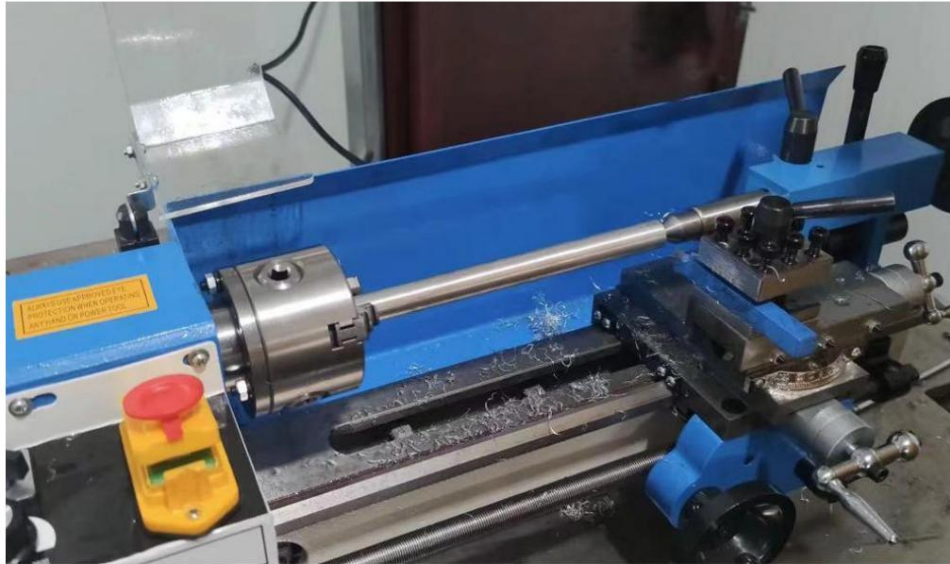


Fig 6 Hållning och borrar av arbetsstycke

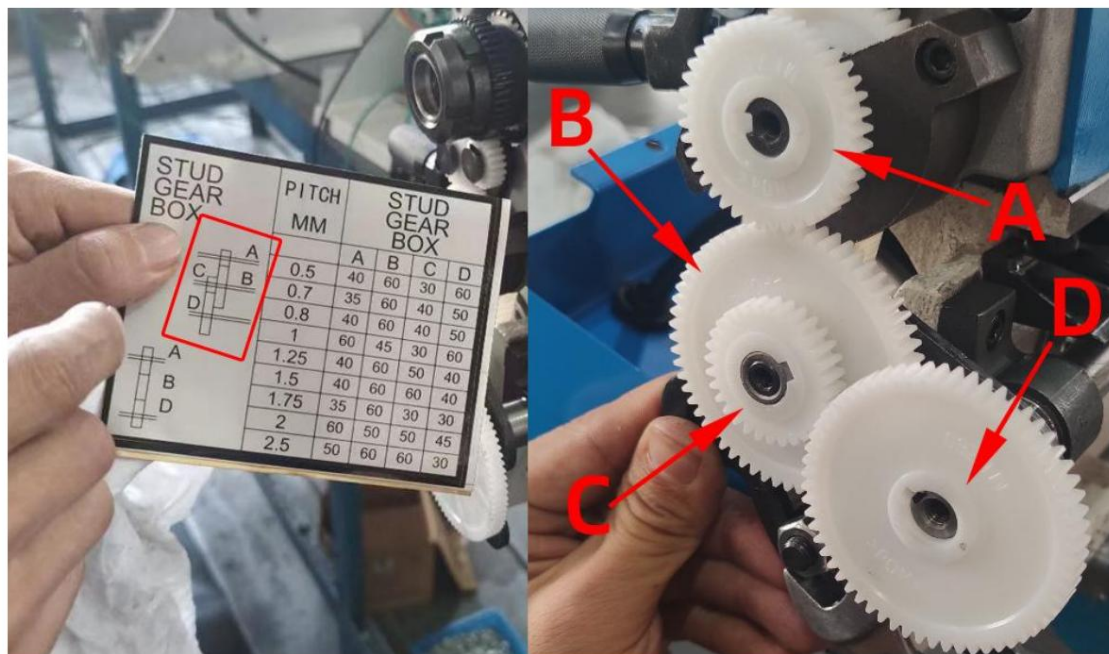
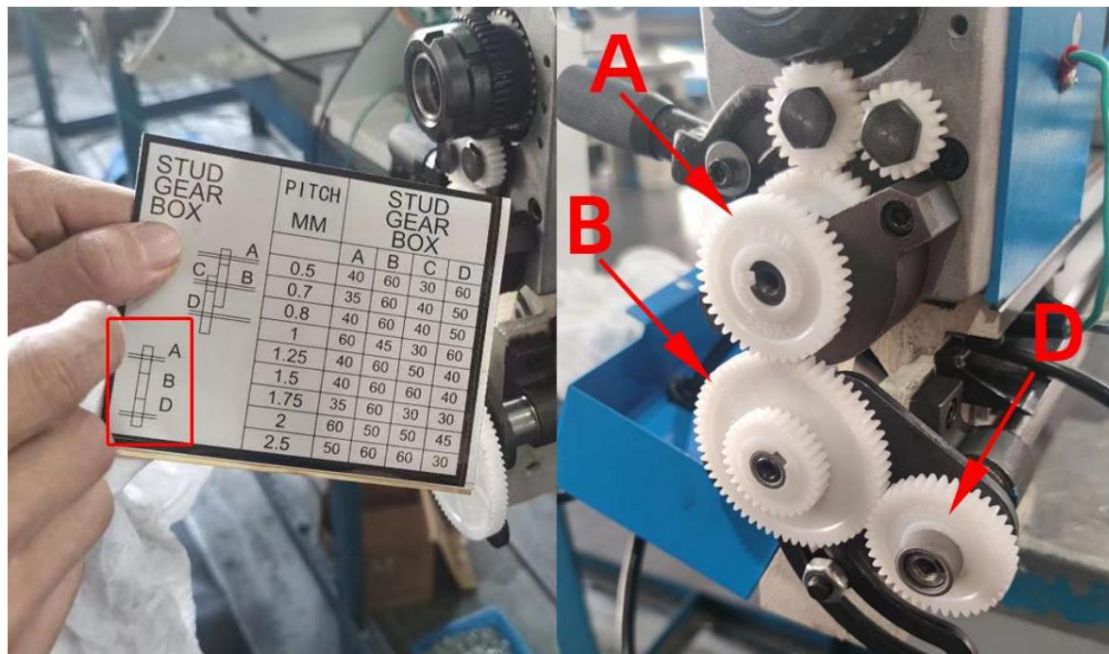
Använd chucken för att hålla fast arbetsstycket. Använd sedan mitten för att fixera den andra änden. om du ändrar mitten till borrhuck kan du sänka borrarningen omedelbart.(Fig.6)



Fig7 Ansiktsskärning

Använd chucken för att hålla arbetsstycket stadigt och fräsen för att starta svarvens ytskärning som visas i Fig. 7 (fräsens kant måste vara i samma höjd som mitten)

Kugghjulsmontering



Motsvarande växel kan bytas ut enligt växellistan.
Efter växelbyte måste växlar läsas ihop med varandra.
(Utbytbar metallväxel)

Maskinöverväganden

1. Slå på maskinen för att kontrollera om strömförsörjningen i hemmet stämmer överens med inköpsmaskinens spänning (220V eller 110V)
2. Följ dessa steg för att starta svarven. 1 tryck på framåt- och bakåtomkopplaren (F eller R)2, tryck sedan på den gröna knappens omkopplare 3 och vrid slutligen hastighetskontrollomkopplaren.
3. Om du stöter på en situation som inte startar (1) . Strömförsörjning är normal effekt, kontrollera om spänningen är stabil. (2) . Kontrollera om säkringen är trasig. (3) . Om motorn fungerar korrekt (4) . Öppna den vita kontrollboxen och kontrollera om det finns lösa kablar inuti. (5). Om svarven ska startas enligt startordningen.