VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODEL: K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

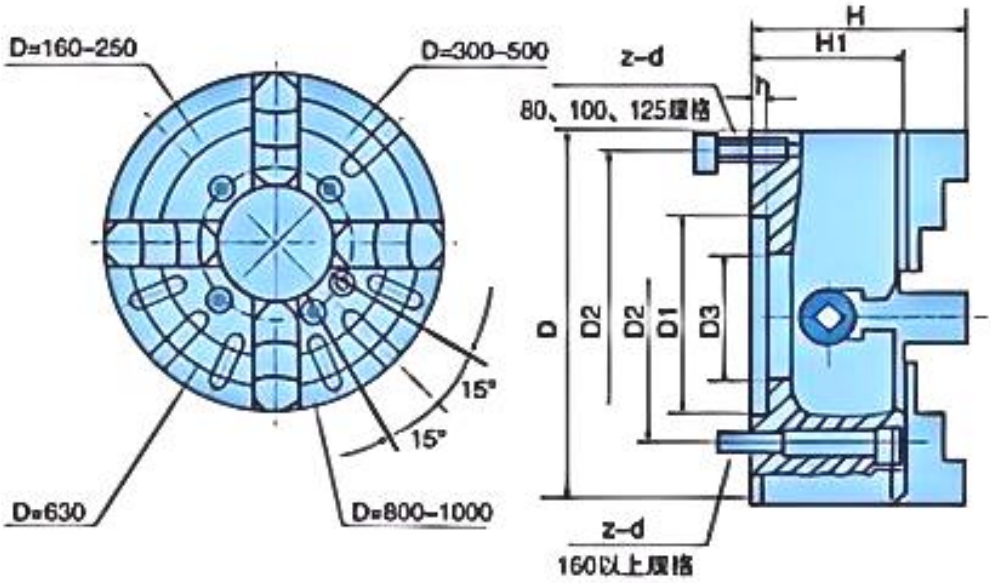
LATHE CHUCK

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250



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

SPECIFICATIONS



Dimension characterstic parameters

Size mm	D1	D2	D3	H1	h	z-d	Net WT kg	Max speed r/min
80	55	66	22	42	4	3-M6	2.5	4800
100	72	84	25	54	4	4-M8	3	4800
125	95	108	30	56	6	4-M8	5	4200
160	65	95	55	65	5	4-M10	9	3800
200	80	112	70	71	6	4-M10	15	2100
250	110	130	100	80	6	4-M12	23	1800

OPERATION INSTRUCTIONS

K72 independent four jaw chuck, each jaw can rotate independently, and the jaws can be turned forward or backward
Can process irregular products

⚠Caution

a)Don't add tube on the wrench when clampworkpiece to avoid the input torque exceed limit will break chuck.
b)Don't.clamp workpiece in the max clamping range if possible.
c)Don'g run at the max speed when approach to the max clamping limit.
d)The chucks with "0"gear in clamping at last to ensure the accuracy.
e)Don't exceed chuck max speed during operation.

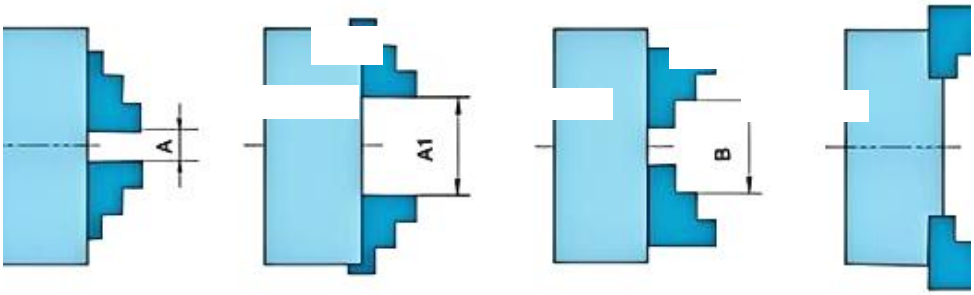
Maintenance and inspection

1 Chucks should be maintained while the machine tools maintain.
2 Lubricate (at the grease cup)and clean(use the compressed air) the chucks every day, in order to maintain its accuracy and durability.
3 Wash and lubricate all the working surface of the chucks at least two times every year.When the using frequency of the machine tool grow or at the special operation conditions,add the maintenance times of the chucks.
Troubleshooting
Troubleshooting and measurement see Table.5.

(Table 5)

Problem	Cause	Countermeasures
Insufficient clamping	The elaaping are taper not conform with dimension	Replace jaws
	The axlal clamping Length short	Increase claping length
	The taper in workpiece	Process workpiece.surface
	The input torque small	Increase the input torque
	Over the clmping range	Replace chucks
	Lubrication is poor	More lubricate
Poor accuracy	In using clamping are or working dirty	Maintenance jaws and workpiececlean when working
	When replace jaws,No.1,2,3 jaws wrong	Mount the jaw in order
	Something wrong with the shor-taper chucks	Adjust the chucks mounting position
	Short-taper surface dirty when mounting chucks	Maintain the short-taper clean
	Mbipiar acomer nt onform the nonting dimension	Matched adapter conform to demand
	kapiar plats nith zhkn orsetion tolsrae too large	Matched adapter conform to demand
	Impurity things inthe top jawand base jaw	Keep top jaws and base jaws mounting face clean when replace jaws
	The clamping arc taper not conform dimension	Replace jaws
Cear shall not work	Impurity thing in the chucks	Clean and lubricate
	Lubrication is poor	Lubricate

CLAMPING RANGE



Clamping Range

D Size	Intemal jaws clamping range A-A1	Extemal jaws clamping range B-B1
80	5-35	35-80
100	6-45	40-100
125	7-57	48-125
160	8-80	50-160
200	10-100	63-200
250	15-130	80-250

STANDARD ACCESSORIES

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Key chuck	1
2	Screw	3

Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

This appliance shall not be used by children. Keep the appliance and its cord out of reach of children.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

MANDRIN DE TOUR

MODÈLE : K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

VEVOR
Upgrade · The Home Creator Way

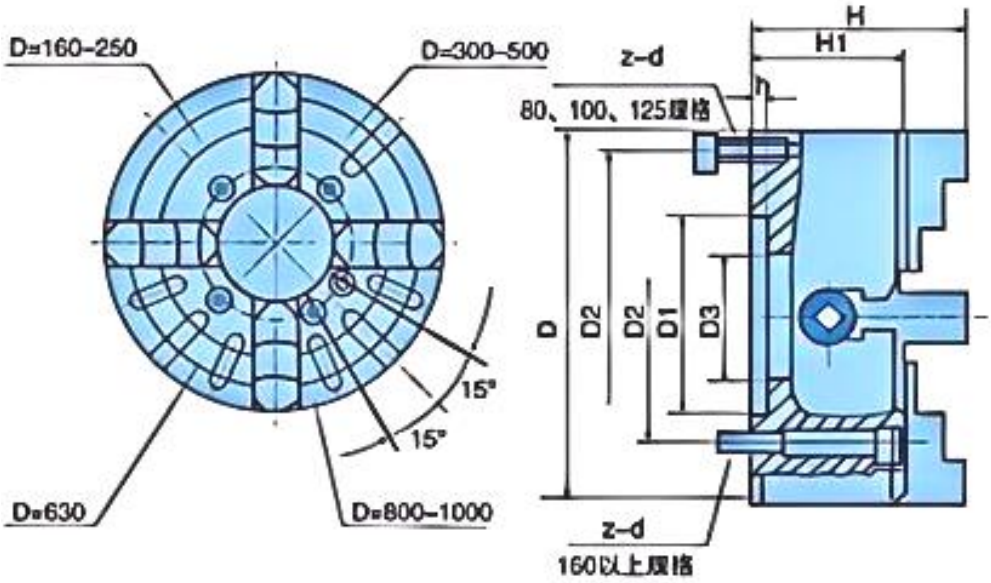
LATHE CHUCK

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250



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

SPECIFICATIONS



Paramètres caractéristiques dimensionnels

Taille mm	D1	D2	D3	H1	h	zd	Poids net kg	Vitesse maximale r/min
80	55	66	22	42	4	3-M6	2.5	4800
100	72	84	25	54	4	4-M8	3	4800
125	95	108	30	56	6	4-M8	5	4200
160	65	95	55	65	5	4-M10	9	3800
200	80	112	70	71	6	4-M10	15	2100
250	110	130	100	80	6	4-M12	23	1800

OPERATION INSTRUCTIONS

Mandrin à quatre mors indépendants K72, chaque mors peut tourner indépendamment et les mors peuvent être tournés vers l'avant ou vers l'arrière.
Peut traiter des produits irréguliers

⚠Prudence

a) Ne pas Ajoutez un tube sur la clé lors du serrage de la pièce pour éviter que le couple d'entrée ne dépasse La limite va casser le mécanisme.
b) Ne pas serrer la pièce à la force de serrage maximale. Si possible, une plage de valeurs.
c) Ne courez pas à vitesse maximale à l'approche de la limite de serrage maximale.
d) Les mandrins avec un rapport de vitesse « 0 » en serrage enfin pour garantir l'exactitude.
e) Ne pas dépasser la vitesse maximale du mandrin pendant le fonctionnement.

Maintenance et inspection

1. Les mandrins doivent être entretenus pendant le fonctionnement de la machine. outils de maintenance.
2. Lubrifier (au niveau du graisseur) et nettoyer (utiliser l'air comprimé) les chucks tous les jours, dans afin de maintenir sa précision et sa durabilité .
3. Laver et lubrifier toutes les surfaces de travail de les chucks au moins deux fois par an. Quand le en utilisant la fréquence de croissance de la machine-outil ou à les conditions de fonctionnement particulières, ajoutez le temps de maintenance des des chucks. Dépannage

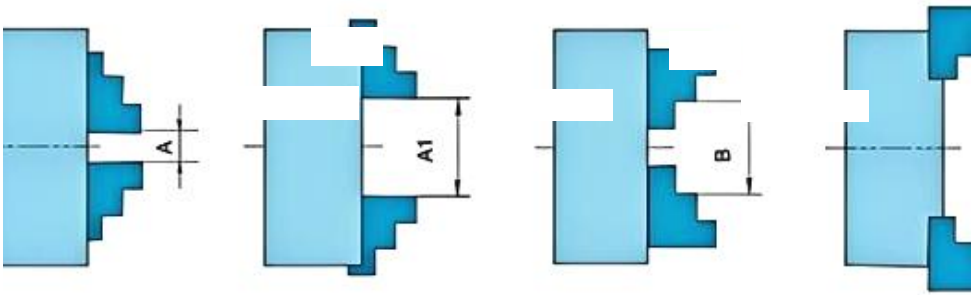
Dépannage et mesure, voir tableau 5.

(Tableau 5)

Problème	Cause	Contre - mesures
Serrage insuffisant	Les évasements sont coniques et ne sont pas conformes aux dimensions .	Remplacer les mâchoires
	La longueur du pincement axial est courte	Augmenter la longueur de claquement
	Le cône dans la pièce de travail ece	Pièce usinée.surface
	Le couple d'entrée est faible	Augmentez le couple d'entrée
	Sur toute la plage de gramping	Remplacer les mandrins
	La lubrification est insuffisante	Plus de lubrifiant
Pauvre précision	L' utilisation de serre-joints ou le travail sale	Entretien des mâchoires et de la pièce : nettoyer pendant le travail
	Lors du remplacement des mâchoires, les mâchoires n° 1, 2 et 3 sont défectueuses.	Monter la mâchoire dans l'ordre
	Il y a un problème avec le mandrins à cône court	Réglez les mandrins position de montage
	Surface à profil court sale lorsque mandrins de montage	Maintenir le propre à cône court
	Mbipiar acomer nt onform la dimension nonting	Adaptateur compatible conforme exiger
	kapiar plats nith zhkn orsetion tolsrae trop grand e	Adaptateur compatible conforme exiger
	Impuretés dans la mâchoire supérieure	Veillez à ce que les surfaces de

	et la mâchoire inférieure	montage des mâchoires supérieures et inférieures restent propres lors du remplacement des mâchoires.
	L'arc de serrage n'est pas conique dimension conforme	Remplacer les mâchoires
Cear shall l ne fonctionne pas	Impureté chose dans les chucks	Nettoyer et lubrifier
	La lubrification est insuffisante	Lubrifier

CLAMPING RANGE



Plage de serrage

D Taille	Plage de serrage des mâchoires internes	Plage de serrage des mâchoires externes
	A-A1	B-B1
80	5-35	35-80
100	6-45	40-100
125	7-57	48-125
160	8-80	50-160
200	10-100	63-200
250	15-130	80-250

STANDARD ACCESSORIES

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	Qté
1	mandrin à clé	1
2	Vis	3

Avertissement – Afin de réduire les risques de blessure, l’utilisateur doit lire attentivement le manuel d’instructions.

Cet appareil ne doit pas être utilisé par des enfants. Gardez l'appareil et son cordon hors de portée des enfants.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

DREHBANKFUTTER

MODELL: K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

VEVOR
Upgrade · The Home Creator Way

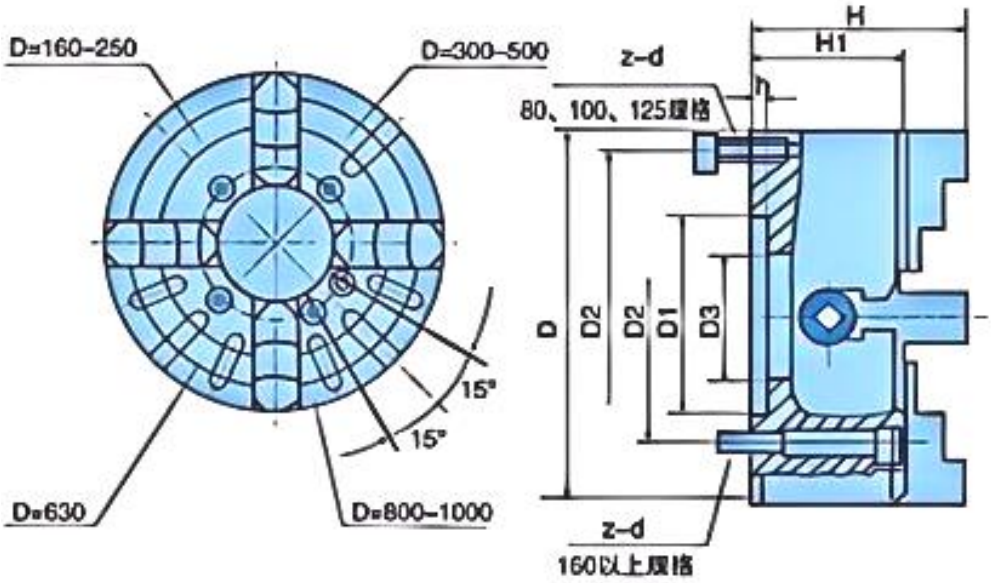
LATHE CHUCK

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250



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

SPECIFICATIONS



Dimensionscharakteristika

Größe mm	D1	D2	D3	H1	H	zd	Nettogewicht kg	Höchstgeschwindigkeit r/min
80	55	66	22	42	4	3-M6	2,5	4800
100	72	84	25	54	4	4-M8	3	4800
125	95	108	30	56	6	4-M8	5	4200
160	65	95	55	65	5	4-M10	9	3800
200	80	112	70	71	6	4-M10	15	2100
250	110	130	100	80	6	4-M12	23	1800

OPERATION INSTRUCTIONS

K72 unabhängiges Vierbackenfutter, jede Backe kann unabhängig gedreht werden, und die Backen können vorwärts oder rückwärts gedreht werden. Kann unregelmäßige Produkte verarbeiten

⚠Vorsicht

a) Nicht Um ein Überschreiten des Drehmoments zu vermeiden, stecken Sie beim Spannen des Werkstücks ein Rohr auf den Schraubenschlüssel, um zu verhindern, dass das Eingangsdrehmoment überschritten wird. Die Grenze wird Chuck zum Zerbrechen bringen.
b) Werkstück nicht maximal einspannen Reichweite, wenn möglich.
c) Fahren Sie nicht mit Höchstgeschwindigkeit, wenn Sie sich nähern die maximale Klemmgrenze.

d) Die Spannfutter mit dem Zahnrad „0 “ in Endlich festgeklemmt um die Genauigkeit zu gewährleisten.
e) Die maximale Drehzahl des Spannfutters darf während des Betriebs nicht überschritten werden.

Wartung und Inspektion

1. Die Spannfutter sollten während der gesamten Maschinenlaufzeit gewartet werden. Werkzeuge warten.
2. Schmieren (am Fettbecher) und reinigen (verwenden) die Druckluft) die Chucks jeden Tag, In um seine Genauigkeit und Haltbarkeit zu gewährleisten .
3. Waschen und schmieren Sie alle Arbeitsflächen von die Chucks mindestens zweimal im Jahr. die Frequenz der Werkzeugmaschine

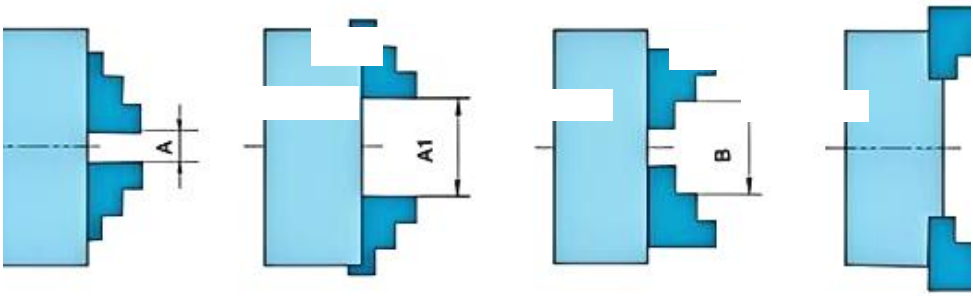
erhöhen oder bei die besonderen Betriebsbedingungen hinzufügen Wartungszeiten der Chucks. Fehlerbehebung
Fehlersuche und Messung siehe Tabelle 5.

(Tabelle 5)

Problem	Ursache	Zählermaßnahmen
Unzureichende Klemmung	Verjüngung entspricht nicht den Abmessungen .	Backen ersetzen
	Die axilläre Klemmlänge kurz	Vergrößern Sie die Klatschlänge
	Die Verjüngung im Werkstück	Werkstückoberfläche bearbeiten
	Das Eingangsdrehmoment klein	Erhöhen Sie das Eingangsdrehmoment
	Über den Kletterbereich	Spannfutter ersetzen
	Die Schmierung ist mangelhaft.	Mehr Schmiermittel
Arm Genauigkeit	Bei der Verwendung von Klemmen oder bei schmutzigen Arbeiten	Wartungsbacken und Werkstück sauber halten während der Arbeit
	Beim Austausch der Backen sind die Backen Nr. 1, 2 und 3 falsch.	Montieren Sie den Backen in der Reihenfolge
	Irgendetwas stimmt nicht mit dem Kurzkegelfutter	Spannfutter einstellen Montageposition
	Kurzkonische Oberfläche verschmutzt, wenn Montagefutter	Pflegen Sie die kurze Verjüngung sauber
	Mbipiar acomer nt onform the nonting dimension en sion	Passender Adapter entspricht fordern
	kapiar plats nith zhkn orsetion tolsrae too larg e	Passender Adapter entspricht fordern

	Verunreinigungen im oberen Kieferbereich und im unteren Kieferbereich	Halten Sie die Montagefläche der oberen und unteren Backen sauber, wenn Sie die Backen austauschen.
	Der Klemmbogen verjüngt sich nicht Maßkonformität	Backen ersetzen
Angst soll Funktioniert nicht	Verunreinigung Ding in die Chucks	Reinigen und schmieren
	Die Schmierung ist mangelhaft.	Schmieren

CLAMPING RANGE



Klemmbereich

D Größe	Interner Spannbereich der Backen	Klemmbereich der äußeren Backen
	A-A1	B-B1
80	5-35	35-80
100	6-45	40-100
125	7-57	48-125
160	8-80	50-160
200	10-100	63-200
250	15-130	80-250

STANDARD ACCESSORIES

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
1	Schlüsselfutter	1
2	Schrauben	3

Warnung – Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.
Dieses Gerät darf nicht von Kindern benutzt werden. Bewahren Sie das Gerät und das Netzkabel außerhalb der Reichweite von Kindern auf.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

MANDRINO PER TORNIO

MODELLO: K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

VEVOR
Upgrade · The Home Creator Way

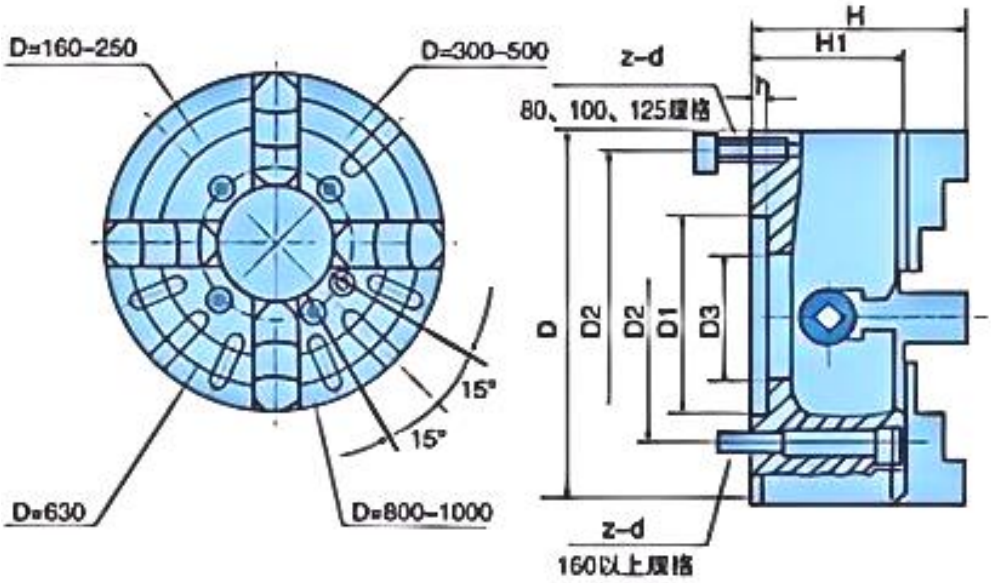
LATHE CHUCK

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250



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

SPECIFICATIONS



Parametri caratteristici della dimensione

Misurare mm	D1	D2	D3	H1	H	zd	Peso netto kg	Velocità massima r/min
80	55	66	22	42	4	3-M6	2.5	4800
100	72	84	25	54	4	4-M8	3	4800
125	95	108	30	56	6	4-M8	5	4200
160	65	95	55	65	5	4-M10	9	3800
200	80	112	70	71	6	4-M10	15	2100
250	110	130	100	80	6	4-M12	23	1800

OPERATION INSTRUCTIONS

Mandrino a quattro griffe indipendenti K72, ciascuna griffe può ruotare indipendentemente e le griffe possono essere ruotate in avanti o indietro Può lavorare prodotti irregolari

⚠Attenzione

a) Non aggiungere un tubo sulla chiave quando si serra il pezzo in lavorazione per evitare che la coppia di ingresso superi il limite romperà il mandrino.
b) Non bloccare il pezzo in lavorazione nel serraggio massimo intervallo se possibile.
c)Non correre alla massima velocità quando ti avvicini a il limite massimo di serraggio.
d) I mandrini con ingranaggio "0" in finalmente bloccando per garantire l'accuratezza.
e) Non superare la velocità massima del mandrino durante il funzionamento.

Manutenzione e ispezione

1 I mandrini devono essere mantenuti durante la macchina gli strumenti mantengono.
2 Lubrificare (nella coppa del grasso) e pulire (usare l'aria compressa) le chuppes tutti i giorni, In al fine di mantenerne la precisione e la durata .
3 Lavare e lubrificare tutte le superfici di lavoro di le chucks almeno due volte all'anno. Quando il utilizzando la frequenza della macchina utensile crescere o a le condizioni operative speciali, aggiungere il tempi di manutenzione del Chucks. Risoluzione dei problemi

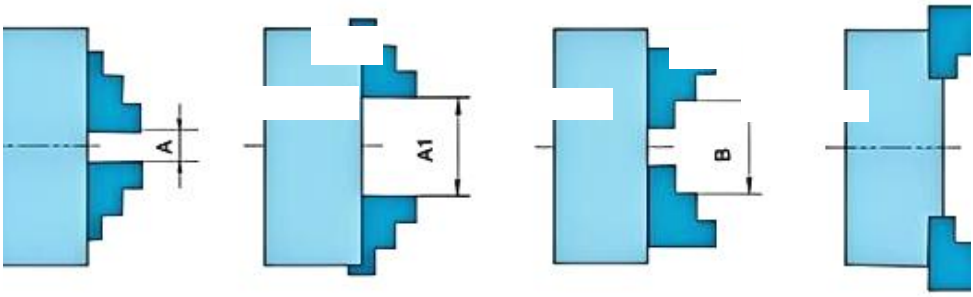
Per la risoluzione dei problemi e le misurazioni, consultare la Tabella 5.

(Tabella 5)

Problema m	Causa	contromisure
Serraggio insufficiente	Le linguette sono coniche e non conformi alle dimensioni	Sostituire le ganasce
	Il serraggio ascellare Lunghezza corta	Aumentare la durata dell'applauso
	La rastrematura nel pezzo di lavoro	lavorazione della superficie del pezzo.
	La coppia di ingresso è piccola	Aumentare la coppia in ingresso
	Oltre la gamma di arrampicata	Sostituire i mandrini
	La lubrificazione è scarsa	Più lubrificato
Povero curazia ac	Nell'utilizzo di aree di serraggio o lavorando in condizioni sporche	Manutenzione delle ganasce e pulizia del pezzo durante il lavoro
	Quando si sostituiscono le ganasce, le ganasce n. 1, 2 e 3 sono sbagliate.	Montare la ganascia in ordine
	Qualcosa non va con il mandrini a cono corto	Regolare i mandrini posizione di montaggio
	Superficie corta e conica sporca quando mandrini di montaggio	Mantenere il pulizia a cono corto
	Mbipiar acomer nt onform the nonting dim en sion	Adattatore corrispondente conforme chiedere
	kapiar plats nith zhkn orsezione tolsrae troppo grande e	Adattatore corrispondente conforme chiedere

	Impurità nella mascella superiore e nella mascella inferiore	Mantenere pulita la superficie di montaggio delle ganasce superiori e inferiori quando si sostituiscono le ganasce.
	L'arco di serraggio rastrema non dimensione conforme	Sostituire le ganasce
Cear shall non funziona	Impurità cosa in le Chucks	Pulire e lubrificare
	La lubrificazione è scarsa	Lubrificare

CLAMPING RANGE



Gamma di serraggio

D Misurare	Campo di serraggio delle ganasce interne	Campo di serraggio delle ganasce esterne
	A-A1	B-B1
80	5-35	35-80
100	6-45	40-100
125	7-57	48-125
160	8-80	50-160
200	10-100	63-200
250	15-130	80-250

STANDARD ACCESSORIES

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

CODICE ARTICOLO	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
1	Mandrino per chiave	1
2	Vite	3

Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.
Questo apparecchio non deve essere utilizzato dai bambini. Tenere l'apparecchio e il relativo cavo fuori dalla portata dei bambini.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

MANDRIL DE TORNO

MODELO: K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

VEVOR
Upgrade · The Home Creator Way

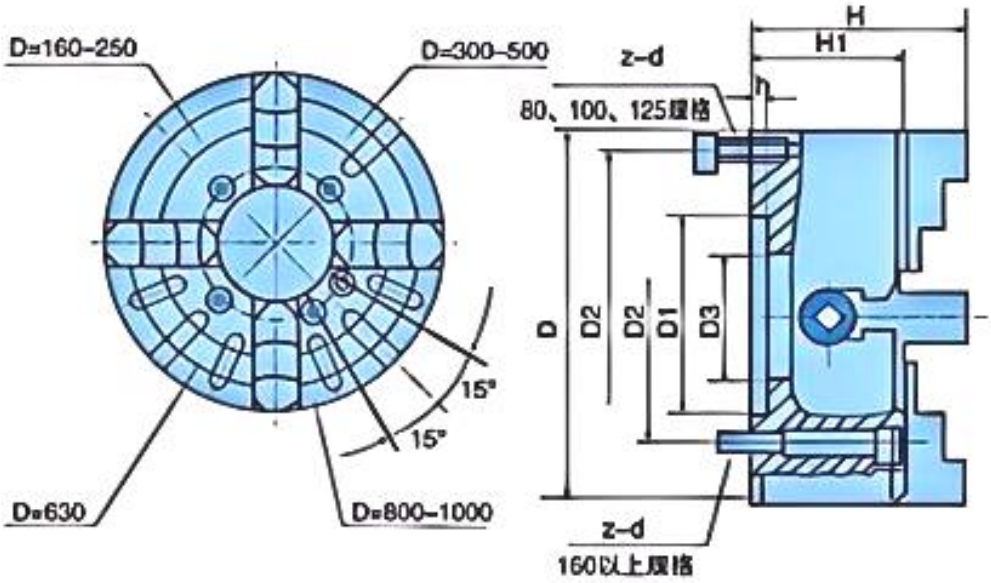
LATHE CHUCK

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250



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

SPECIFICATIONS



Parámetros característicos de dimensión

Tamaño mm	D1	D2	D3	H1	h	zd	Peso neto kg	Velocidad máxima r/min
80	55	66	22	42	4	3-M6	2.5	4800
100	72	84	25	54	4	4-M8	3	4800
125	95	108	30	56	6	4-M8	5	4200
160	65	95	55	65	5	4-M10	9	3800
200	80	112	70	71	6	4-M10	15	2100
250	110	130	100	80	6	4-M12	23	1800

OPERATION INSTRUCTIONS

Mandril independiente de cuatro mordazas K72, cada mordaza puede girar de forma independiente y las mordazas pueden girar hacia adelante o hacia atrás.
Puede procesar productos irregulares

⚠Precaución

a) No lo hagas Agregue un tubo a la llave cuando sujete la pieza de trabajo para evitar que el par de entrada sea excesivo. El límite romperá el mandril.
b) No sujete la pieza de trabajo con la máxima fuerza de sujeción. rango si es posible.
c) No corra a la velocidad máxima cuando se acerque a el límite máximo de sujeción.
d) Los mandriles con engranaje "0" en Sujetando al fin para garantizar la exactitud.
e) No exceda la velocidad máxima del mandril durante el funcionamiento.

Mantenimiento e inspección

1 Los mandriles deben recibir mantenimiento mientras la máquina está en funcionamiento. herramientas de mantenimiento.
2 Lubricar (en la copa de grasa) y limpiar (usar el aire comprimido) las chucks todos los días, en para mantener su precisión y durabilidad .
3 Lave y lubrique toda la superficie de trabajo de las chucks al menos dos veces al año. Cuando el utilizando la frecuencia de la máquina herramienta crecer o en las condiciones especiales de operación, agregue el tiempos de mantenimiento del chucks. Solución de problemas

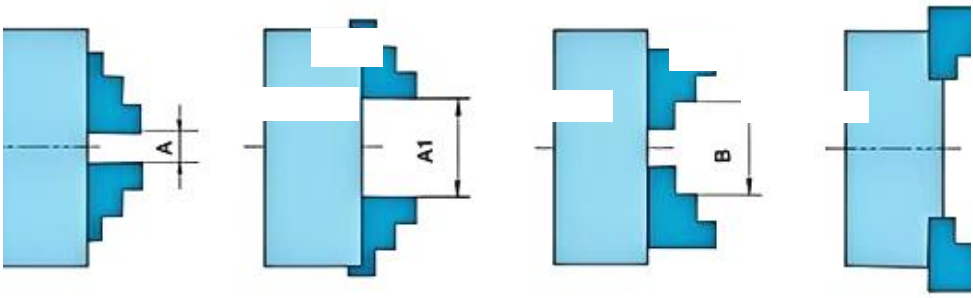
Para la resolución de problemas y la medición, consulte la Tabla 5.

(Tabla 5)

Problema	Causa	Medidas del contador
Sujeción insuficiente	Las extensiones son cónicas y no se ajustan a las dimensiones .	Reemplazar las mordazas
	La longitud de la abrazadera axial es corta.	Aumentar la duración de los aplausos
	La conicidad en la pieza de trabajo ece	Procesar pieza de trabajo.superficie
	El par de entrada pequeño	Aumentar el par de entrada
	En todo el rango de agarre	Reemplazar los mandriles
	La lubricación es deficiente.	Más lubricación
Pobre exactitud	Al usar abrazaderas o trabajar sucio	Mandíbulas de mantenimiento y pieza de trabajo limpias durante el trabajo
	Al reemplazar las mordazas, las mordazas n.° 1, 2 y 3 están mal colocadas.	Coloque la mandíbula en orden
	Algo anda mal con el mandriles de cono corto	Ajustar los mandriles posición de montaje
	Superficie de conicidad corta sucia cuando mandriles de montaje	Mantener el limpieza cónica corta
	Mbipiar acomer nt onform the nonting dim en sion	Adaptador compatible exigir
	kapiar plats nith zhkn	Adaptador compatible

	tolsrae de la orientación demasiado grande e	exigir
	Impurezas en la mandíbula superior y la mandíbula inferior	Mantenga limpias las superficies de montaje de las mordazas superiores e inferiores al reemplazarlas.
	El arco de sujeción no se estrecha dimensiones conformes	Reemplazar las mordazas
Cerá no funciona	Impureza cosa en los chucks	Limpiar y lubricar
	La lubricación es deficiente.	Lubricar

CLAMPING RANGE



Rango de sujeción

D Tamaño	Rango de sujeción de las mordazas internas	Rango de sujeción de las mordazas externas
	A-A1	B-B1
80	5-35	35-80
100	6-45	40-100
125	7-57	48-125
160	8-80	50-160
200	10-100	63-200
250	15-130	80-250

STANDARD ACCESSORIES

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Mandril de llaves	1
2	Tornillo	3

Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.
Este aparato no debe ser utilizado por niños. Mantenga el aparato y su cable fuera del alcance de los niños.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

UCHWYT TOKARSKI

MODELE: K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

VEVOR
Upgrade · The Home Creator Way

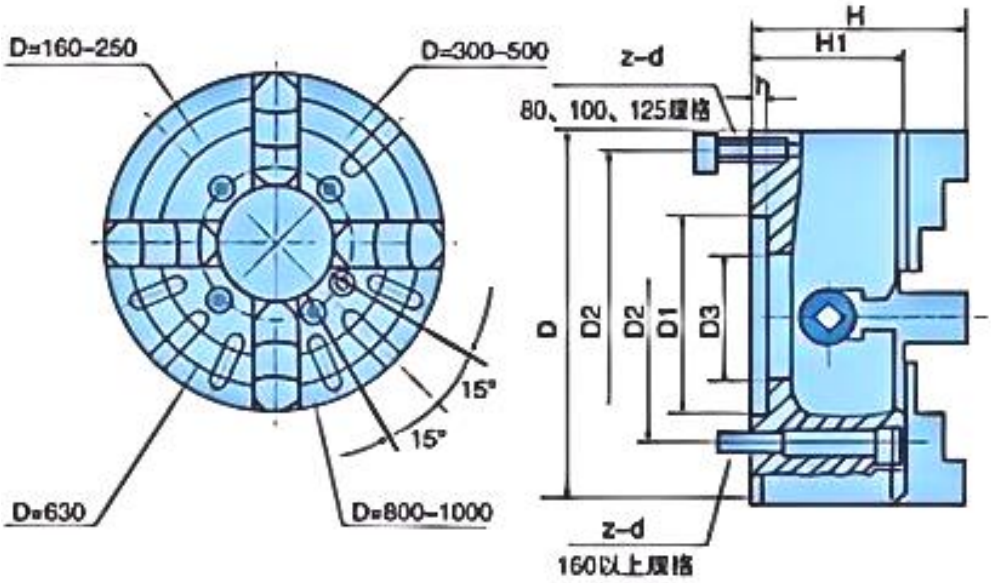
LATHE CHUCK

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250



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

SPECIFICATIONS



Parametry charakterystyczne wymiarów

Rozmiar mm	D1	D2	D3	H1	H	zd	Waga netto kg	Maksymalna prędkość obr./min
80	55	66	22	42	4	3-M6	2,5	4800
100	72	84	25	54	4	4-M8	3	4800
125	95	108	30	56	6	4-M8	5	4200
160	65	95	55	65	5	4-M10	9	3800
200	80	112	70	71	6	4-M10	15	2100
250	110	130	100	80	6	4-M12	23	1800

OPERATION INSTRUCTIONS

Niezależny uchwyt czteroszczękowy K72, każda szczęka może obracać się niezależnie, a szczęki można obracać do przodu lub do tyłu
Może przetwarzać produkty o nieregularnych kształtach

⚠ Ostrożność

a) Nie dodaj rurkę do klucza podczas zaciskania obrabianego przedmiotu, aby uniknąć przekroczenia momentu wejściowego limit złamie chuck.
b) Nie zaciskaj przedmiotu obrabianego w maksymalnym zacisku zasięg, jeśli to możliwe.
c) Nie biegnij z maksymalną prędkością, gdy się do nich zbliżasz. maksymalny limit mocowania.

d) Uchwyty z przełożeniem „0” zaciskanie nareszcie aby zapewnić dokładność.
e) Nie przekraczać maksymalnej prędkości uchwytu podczas pracy.

Konserwacja i przeglądy

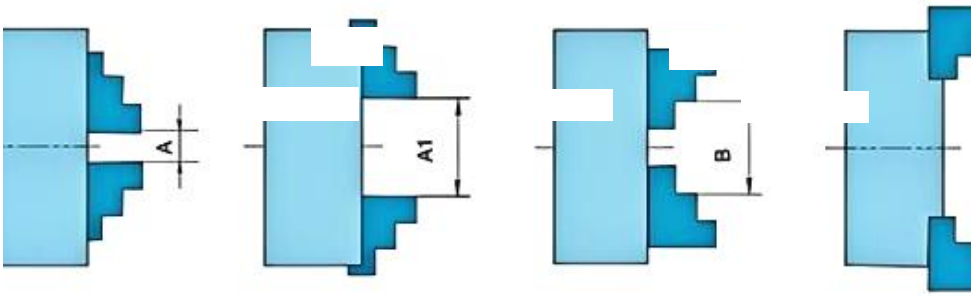
1 Uchwyty należy utrzymywać w trakcie pracy maszyny narzędzia utrzymują.
2 Nasmaruj (przy pojemniku na smar) i wyczyść (użyj (sprężone powietrze) Chucks każdego dnia, W aby zachować jego dokładność i trwałość .
3 Umyj i nasmaruj wszystkie powierzchnie robocze uchwyty co najmniej dwa razy w roku. Kiedy wykorzystując częstotliwość obrabiarki rosnącą lub specjalne warunki operacyjne, dodaj czasy konserwacji uchwyty.
Rozwiązywanie problemów
problemów i pomiary patrz tabela 5.

(Tabela 5)

Problem m	Przyczyna	Środki zaradcze
Niewystarczające zaciskanie	Elastyczne stożki nie są zgodne z wymiarami	Wymień szczęki
	Długość zacisku osiowego s krótka	Zwiększ długość klaskania
	Stożek w przedmiocie obrabianym	Przetwarzaj powierzchnię przedmiotu obrabianego
	Mały moment wejściowy	Zwiększ moment wejściowy
	Ponad zakresem zaciskania	Wymień uchwyty
	Słabe smarowanie	Więcej smaru
Słaby dokładność	Podczas używania zacisków lub pracy brudnej	Szczęki konserwacyjne i obrabiany przedmiot należy czyścić podczas pracy
	W przypadku wymiany szczęk, szczęki nr 1, 2, 3 są nieodpowiednie	Zamontuj szczękę w kolejności
	Coś jest nie tak z uchwyty o krótkim stożku	Wyreguluj uchwyty pozycja montażu
	Powierzchnia stożkowa krótka jest brudna, gdy uchwyty montażowe	Utrzymuj czyszczenie krótkim stożkiem
	Mbipiar acomer nt onform the nonting dim en sion	Dopasowany adapter zgodny żądać
	kapiar plats nith zhkn orsetion tolsrae za duże e	Dopasowany adapter zgodny żądać
	Zanieczyszczenia w górnej szczęce i dolnej szczęce	Podczas wymiany szczęk utrzymuj powierzchnię montażową szczęk

		górnych i szczęk podstawowych w czystości.
	Stożek łuku zaciskowego nie wymiar zgodny	Wymień szczęki
Cear shall	Zanieczyszczenie rzecz w uchwyty	Wyczyść i nasmaruj
nie działa	Słabe smarowanie	Smarować

CLAMPING RANGE



Zakres zaciskania

D Rozmiar	Zakres zaciskania szczęk wewnętrznych	Zakres zaciskania szczęk zewnętrznych
	A-A1	B-B1
80	5-35	35-80
100	6-45	40-100
125	7-57	48-125
160	8-80	50-160
200	10-100	63-200
250	15-130	80-250

STANDARD ACCESSORIES

K72 80 K72 100 K72 125

K72 160 K72 200 K72 250

NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	Uchwyt na klucze	1
2	Śruba	3

Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
To urządzenie nie powinno być używane przez dzieci. Trzymaj urządzenie i jego przewód poza zasięgiem dzieci.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

DRAAIBANKKLAUW

MODEL: K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

VEVOR
Upgrade · The Home Creator Way

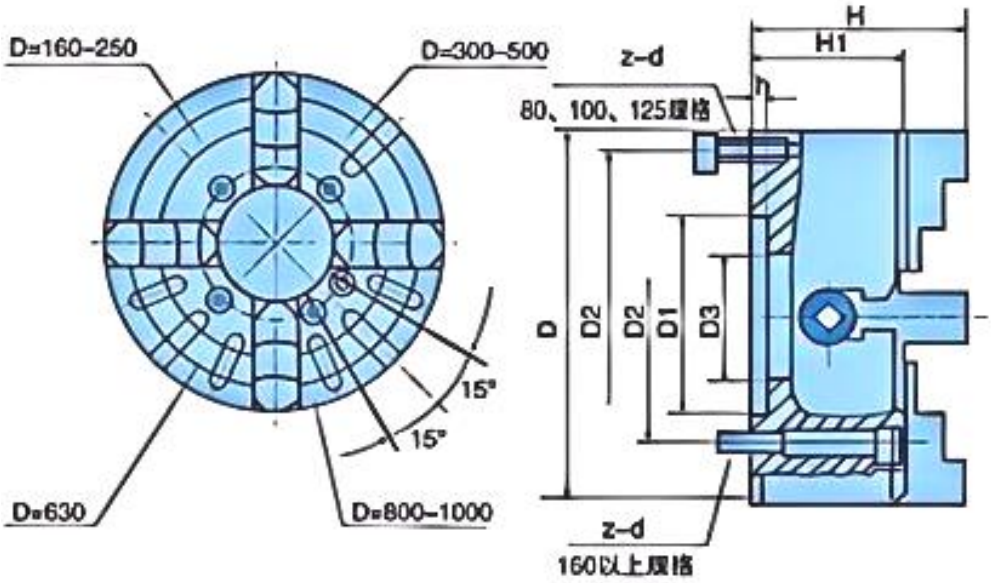
LATHE CHUCK

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250



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

SPECIFICATIONS



dimensionale karakteristieke parameters

Maat mm	D1	D2	D3	H1	H	zd	Nettogewicht kg	Maximale snelheid r/min
80	55	66	22	42	4	3-M6	2.5	4800
100	72	84	25	54	4	4-M8	3	4800
125	95	108	30	56	6	4-M8	5	4200
160	65	95	55	65	5	4-M10	9	3800
200	80	112	70	71	6	4-M10	15	2100
250	110	130	100	80	6	4-M12	23	1800

OPERATION INSTRUCTIONS

K72 onafhankelijke vierklauwspantang, waarbij elke klauw onafhankelijk kan draaien en de klauwen naar voren of naar achteren kunnen worden gedraaid.
Kan onregelmatige producten verwerken

⚠Voorzichtigheid

a) Niet doen Plaats een buis op de sleutel bij het vastklemmen van het werkstuk om te voorkomen dat het ingangskoppel te hoog wordt. De limiet zal de spankop breken.
b) Klem het werkstuk niet vast met de maximale klemkracht. indien mogelijk.
c) Rijd niet met maximale snelheid wanneer u nadert tot de maximale klemgrens.
d) De spankoppen met tandwiel "0" in eindelijk vastklemmen om de nauwkeurigheid te garanderen.
e) Overschrijd tijdens de werking de maximale snelheid van de spankop niet.

Onderhoud en inspectie

1. De spankoppen moeten tijdens het gebruik van de machine worden onderhouden. gereedschap voor onderhoud.
2. Smeer (bij de vetpot) en reinig (gebruik de perslucht) de pannenkoeken elke dag, in om de nauwkeurigheid en duurzaamheid te behouden .
3. Was en smeer alle werkoppervlakken in. de chrysanten minstens twee keer per jaar. Wanneer de door de frequentie van de werktuigmachine te verhogen of te verhogen de speciale bedrijfsvoorwaarden, voeg toe

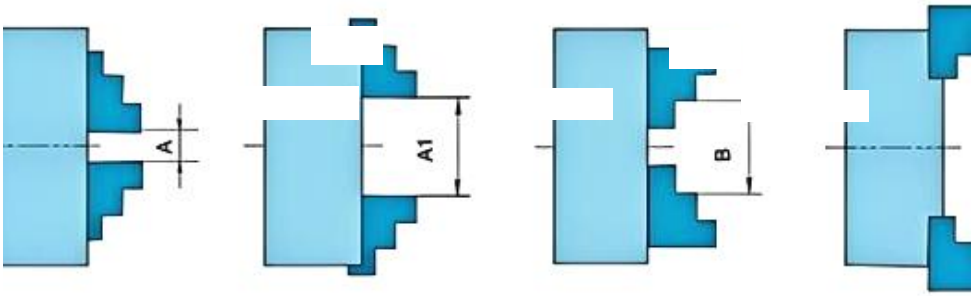
onderhoudstijden van de schakken. Probleemoplossing
Voor probleemoplossing en metingen, zie tabel 5.

(Tabel 5)

Probleem	Oorzaak	tegenmaatregelen
Onvoldoende klemming	De elaaping is taps toelopend en komt niet overeen met de afmetingen .	Vervang de kaken
	De axiale klemlengte kort	Verleng de klapduur
	De conische vorm in het werkstuk	Bewerk het werkstukoppervlak.
	Het ingangskoppel is klein .	Verhoog het ingangskoppel
	Over het klonterbereik	Vervang de spankoppen
	De smering is slecht.	Meer smeren
Arm nauwkeurigheid	Bij het gebruik van klemmen of bij het werken in een vuile omgeving	Reinig de klemmen en het werkstuk tijdens het onderhoud.
	Bij het vervangen van de klembekken zijn klembekken nr. 1, 2 en 3 verkeerd gemonteerd.	Monteer de kaak in de juiste volgorde
	Er is iets mis met de korte conische spankoppen	Stel de spankoppen af. montagepositie
	Kort taps toelopend oppervlak vuil wanneer montagespankoppen	Behoud de korte taps toelopende clean
	Mbipiar acomer nt onform the nonting dim en sion	Overeenkomende adapter conform eisen
	kapiar plats nith zhkn orsetion tolsrae too larg e	Overeenkomende adapter conform eisen
	Onzuiverheden in de bovenkaak en	Houd het montagevlak van de

	onderkaak	bovenste en onderste klembekken schoon bij het terugplaatsen van de klembekken.
	De conische vorm van de klemboog is niet conforme afmeting	Vervang de kaken
Cear zal l	Onzuiverheid ding in de stokken	Reinigen en smeren
werkt niet	De smering is slecht.	Smeren

CLAMPING RANGE



Klembereik

D Maat	klembereik van de interne klemmen	Klembereik van de buitenste klembekken
	A-A1	B-B1
80	5-35	35-80
100	6-45	40-100
125	7-57	48-125
160	8-80	50-160
200	10-100	63-200
250	15-130	80-250

STANDARD ACCESSORIES

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

ONDERDEELNR.	BESCHRIJVING	AANTAL
1	Sleutelhouder	1
2	Schroef	3

Waarschuwing: Om het risico op letsel te verminderen, dient de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen.
Dit apparaat is niet geschikt voor gebruik door kinderen. Houd het apparaat en het snoer buiten het bereik van kinderen.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

SVARVCHUCK

MODELL: K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

VEVOR
Upgrade · The Home Creator Way

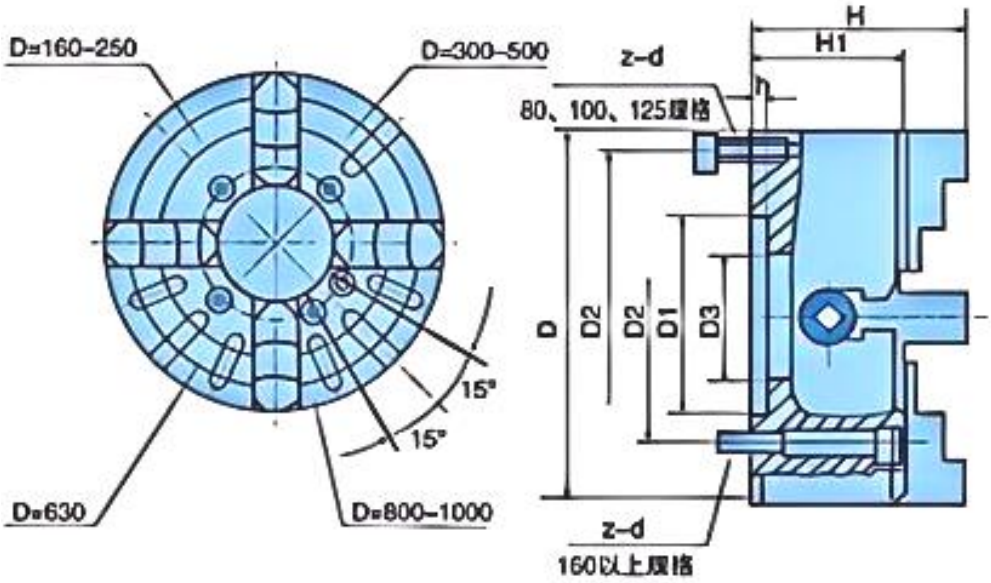
LATHE CHUCK

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250



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

SPECIFICATIONS



Dimensionskaraktäristiska parametrar

Storlek mm	D1	D2	D3	H1	h	zd	Nettovikt kg	Maxhastighet varv/min
80	55	66	22	42	4	3-M6	2,5	4800
100	72	84	25	54	4	4-M8	3	4800
125	95	108	30	56	6	4-M8	5	4200
160	65	95	55	65	5	4-M10	9	3800
200	80	112	70	71	6	4-M10	15	2100
250	110	130	100	80	6	4-M12	23	1800

OPERATION INSTRUCTIONS

K72 oberoende fyrkäftschuck, varje käft kan rotera oberoende och käftarna kan vridas framåt eller bakåt
Kan bearbeta oregelbundna produkter

⚠ Försiktighet

a) Gör inte Lägg till ett rör på nyckeln när du klämmer fast arbetsstycket för att undvika att ingående vridmoment överskrids gränsen kommer att bryta chucken.
b) Spänn inte fast arbetsstycket i maximal klämposition räckvidd om möjligt.
c) Kör inte med maxhastighet när du närmar dig den maximala klämgränsen.
d) Chuckarna med "0"-växeln i klämning till slut för att säkerställa noggrannheten.
e) Överskrid inte chuckens maximala hastighet under drift.

Underhåll och inspektion

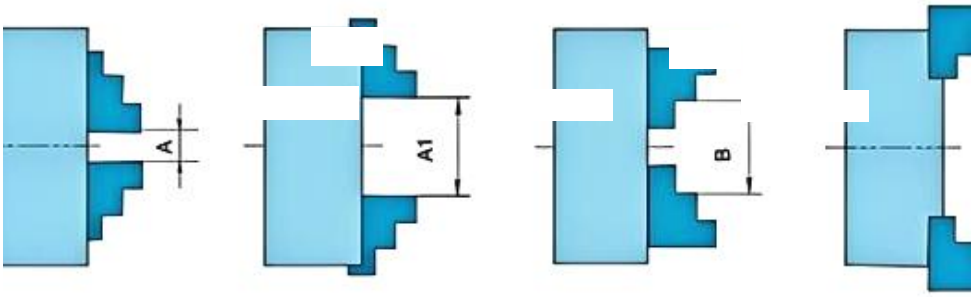
1 Chuckar bör underhållas medan maskinen verktyg underhåller.
2 Smörj (vid fettkoppen) och rengör (använd tryckluften) chucksen varje dag, i för att bibehålla dess noggrannhet och hållbarhet .
3 Tvätta och smörj alla arbetsytor på chucks minst två gånger om året. När med hjälp av frekvensen för verktygsmaskinen växer eller vid de speciella driftsförhållandena, lägg till underhållstider för chuckar. Felsökning
Felsökning och mätning se tabell 5.

(Tabell 5)

Problem m	Orsaka	Motåtgärder
Otillräcklig fastspänning	Överlappningen är avsmalnande och överensstämmer inte med måtten .	Byt ut käftarna
	Axelklämmans längd är kort	Öka klapplängden
	Konan i arbetsstycket	Bearbeta arbetsstyckets yta
	Ingångsmomentet är litet	Öka ingångsmomentet
	Över klämområdet	Byt ut chuckar
	Smörjningen är dålig	Mer smörjmedel
Dålig noggrannhet	Vid användning av klämanordning eller smutsiga arbeten	Underhållskäftar och arbetsstycke rena vid arbete
	När käftar byts ut, är käftarna nr 1, 2, 3 felaktiga.	Montera käften i ordning
	Något fel med kortkoniska chuckar	Justera chuckarna monteringsposition
	Kortkonisk yta smutsig när monteringschuckar	Underhålla kortkonisk rengöring
	Mbipiar-mottagaren uppfyller inte nonting - dimensionen	Matchad adapter överensstämmer att kräva
	kapiar plats nith zhkn Orsetionstolsrae för stor e	Matchad adapter överensstämmer att kräva
	Orenheter i överkäken och underkäken	Håll de övre käftarna och de nedre käftarnas monteringsyta rena när käftarna byts ut.
	Klämbågens kona är inte överensstämma dimensionen	Byt ut käftarna

Cear ska I inte fungera	Förorening sak i chuckarna	Rengör och smörj
	Smörjningen är dålig	Smörja

CLAMPING RANGE



Klämområde

D Storlek	Inre käftarnas klämområde	Spännområde för externa käftar
	A-A1	B-B1
80	5-35	35-80
100	6-45	40-100
125	7-57	48-125
160	8-80	50-160
200	10-100	63-200
250	15-130	80-250

STANDARD ACCESSORIES

K72 80 K72 100 K72 125
K72 160 K72 200 K72 250

ARTIKELNR.	BESKRIVNING	ANTAL
1	Nyckelchuck	1

2	Skruva	3

Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.

Denna apparat får inte användas av barn. Förvara apparaten och dess sladd utom räckhåll för barn.

