VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODEL: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K11-160A, K11-200A, K11-250A, K12-160, K12-200 K12-250, K11-160A（1-1/2-8）, K11-200A（2-1/4-8）, K13-160A（D1-4）, K13-160A

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODEL: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K11-160A, K11-200A, K11-250A, K12-160, K12-200 K12-250, K11-160A（1-1/2-8）, K11-200A（2-1/4-8）, K13-160A（D1-4）, K13-160A

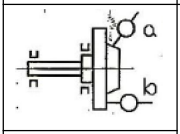
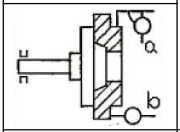
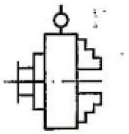
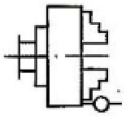
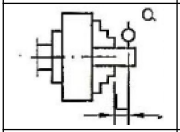
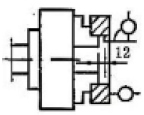
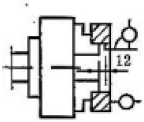




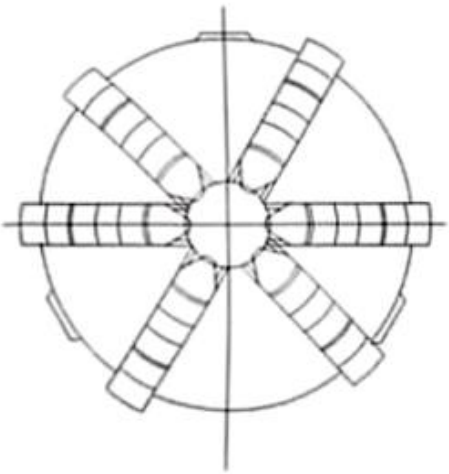
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

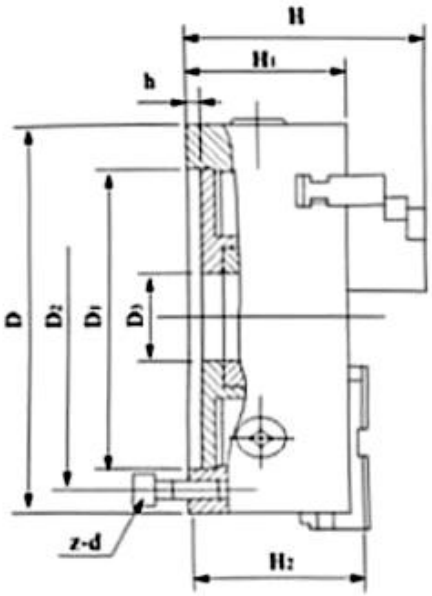
Geometry accuracy (mm)

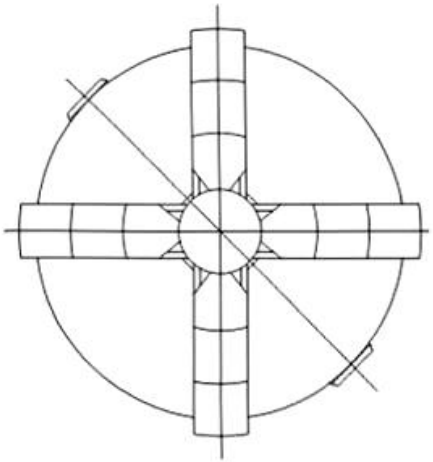
(table) mm

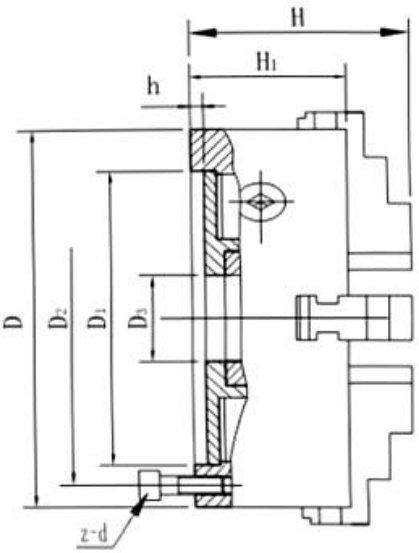
Diagram of test	Test item	Chuck Dianeter				
		≤165	200~250	315~400	00~630	800~1000
 	a.Radial run-out b.axial run out	a:0.005 b:0.005				
	Radial run-out chuck	0.040	0.050	0.060	0.080	0.100
	Axial run out chuck	0.050	0.050	0.060	0.080	0.100
	Radial run-out of test bar	α=0.08 L=50	α=0.080 L=50(75	α=0.100 L=75	α=0.125 =100	α=0.160 L=100
	Radial run-out of test ring	0.060	0.060	0.080	0.100	0.120
	Axial run-out of test ring	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080
	Radial run-out of test ring	0.060	0.060	0.080	0.100	0.120
	Axial run-out of test ring	0.032	0.040	0.048	0.064	0.080

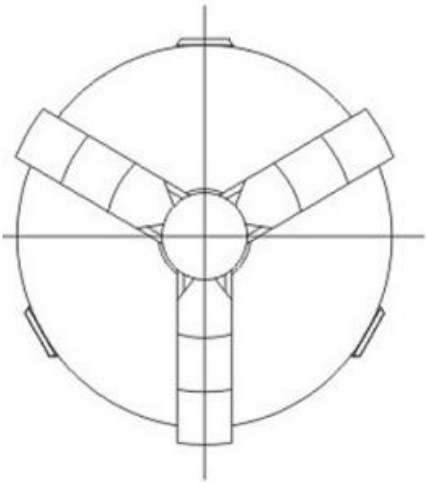
SPECIFICATIONS

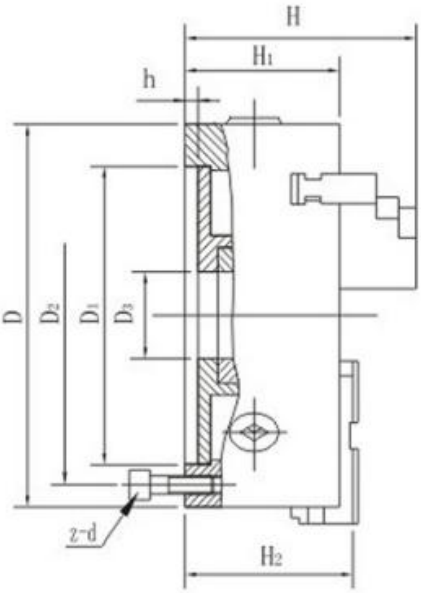












Specifications

SEPC. /MODEL	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d
K11 80	55	66	16	66	50	–	3. 5	3-M6
K11 100	72	84	22	74. 5	55	–	3. 5	3-M8
K11 125	95	108	30	85	58	–	4	3-M8
K11 130	100	115	30	85	58	–	4	3-M8
K11 160	130	142	40	95	65	–	5	3-M8
K11 160A	130	142	40	109	65	71	5	3-M8
K11 165	130	145	40	95	65	–	5	3-M8
K11 165A	130	145	40	109	65	71	5	3-M8
K11 190	155	172	55	109	75	–	5	3-M10
K11 190A	155	172	55	122	75	80	5	3-M10
K11 200	165	180	65	109	75	–	5	3-M10
K11 200A	165	180	65	122	75	80	5	3-M10
K11 240	195	215	70	120	80	–	8	3-M12
K11 240A	195	215	70	133	80	85	8	3-M12
K11 250	206	226	80	120	80	–	5	3-M12
K11 250A	206	226	80	133	80	85	5	3-M12

OPERATION INSTRUCTIONS

The jaws of the series chucks have two types:

①Model K11、K12、K13 is of solid jaw. One chuck has each set of internal and external jaws which can be used separately.

② Model K11A(or K11C) 、K12、K13is of two-piece jaw, which is composed of Base jaw and reversible top jaw. The two-piece jaws can perform. As intermal or extermal jaws through adjustment. According to chucking diameters, soft top jaws can bere-machined so as to achieve ideal clamping accuracy. The connection dimensions for two-picce jaws of model K11A conform to GB4346 (IS03442) Standards.

⚠Caution

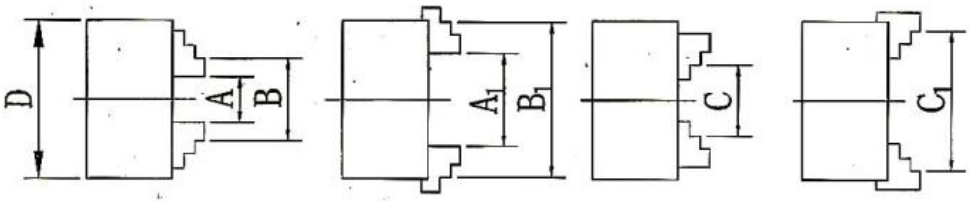
a)Don't add tube on the wrench when clampworkpiece to avoid the input torque exceed limit will break chuck.
b)Don't.clamp workpiece in the max clamping range if possible.
c)Don'g run at the max speed when approach to the max clamping limit.
d)The chucks with "0"gear in clamping at last to ensure the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

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

D MODELD Size	Internal Jaws		External Jaws
	Clamping range A-A1	Clamping range B-B1	Clamping range C-C1
80	2~22	25~70	22~63
100	2~30	30~90	30~80
125	2.5~40	38~125	38~110
130	3~40	40~130	40~120
160	3~55	50~160	55~145
165	4~60	52~165	55~150
190	4~70	65~190	65~190
200	4~85	65~200	65~200
240	6~100	80~250	90~250
250	6~110	80~250	90~250
315	10~140	95~315	100~315
320	10~140	95~320	100~320
325	10~140	95~325	100~325
380	15~210	120~380	120~380
400	15~210	120~400	120~400
500	25~280	150~500	150~500
630	50~350	170~630	170~630
800	150~450	300~800	300~800
1000	290~600	430~1000	430~1000

STANDARD ACCESSORIES

K11-80 ,K11-100, K11-125, K11-160,K11-200, K11-250

PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Key chuck	1
2	Screw	3
3	Reverse jaws（3 pieces）	1

K11-200A　K11-250A

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

K11-160A （1-1/2-8）

PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Key chuck	1
2	Screw	3
3	Back plate 1　1/2　8’	1

K11-200A（2-1/4-8）

PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Key chuck	1
2	Screw	3
3	Back plate 2 1/4 8’	1

K12-200（1-1/2-8）

PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	**Key chuck**	1
2	Screw	3
3	Reverse jaws(4pieces)	1
4	Back plate 1　1/2　8’	1

K13-160A（D1-4）

PART NO.	DESCRIPTION	QTY
1	Key chuck	1
2	M8Screw	3
3	M6Screw	3
4	Tie rod screw	3
5	Back plate D1-4	1

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 : K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250. K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200, K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODÈLE : K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250. K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200, K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

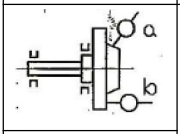
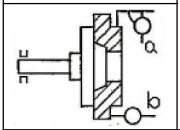
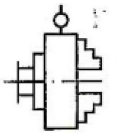
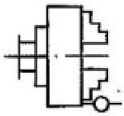
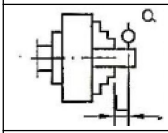
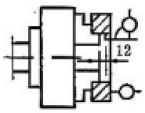
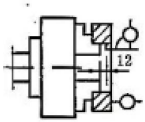




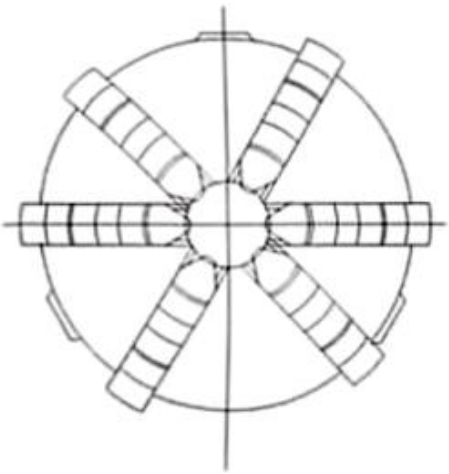
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

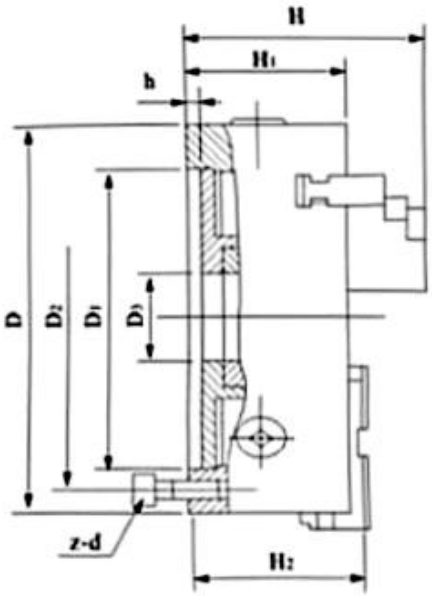
Précision géométrique (mm)

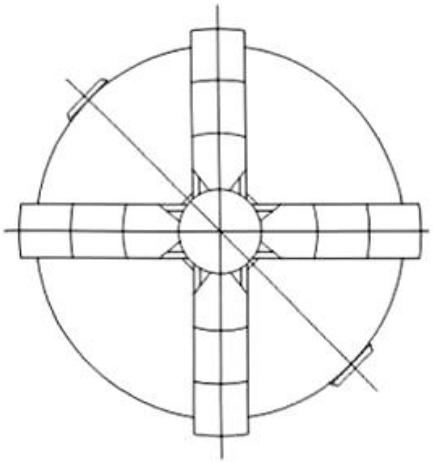
(tableau) mm

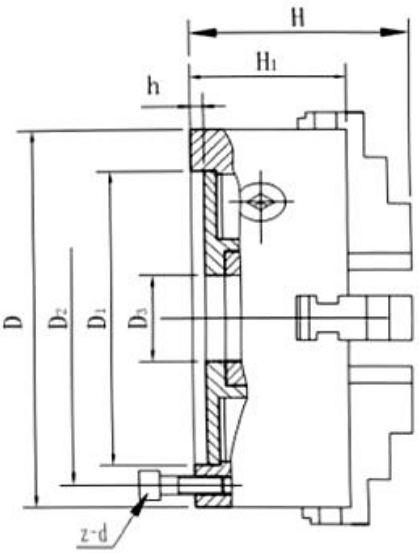
Diagramme du test	Article de test m	Chuck Dianeter				
		≤165	20 0~250	315~400	00~630	800~1000
 	a. Radial s'épuiser b. axe a l s'épuiser	a:0,005 b:0,005				
	Radial s'épuiser mandrin	0,0 4 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	A xi a l s'épuiser mandrin	0,0 5 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Radial s'épuiser barre de test	α = 0,08 L = 50	α = 0,080 L = 50(75)	α = 0,100 L = 75	α = 0,125 = 100	α = 0,160 L = 100
	Radial s'épuiser anneau de test	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	A xi a l s'épuiser anneau de test	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080
	Radial s'épuiser anneau de test	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	A xi a l s'épuiser anneau de test	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080

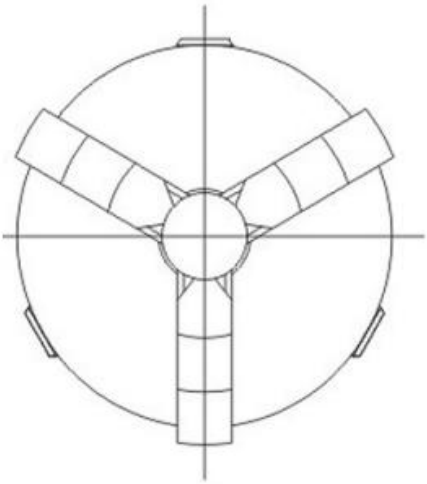
SPECIFICATIONS

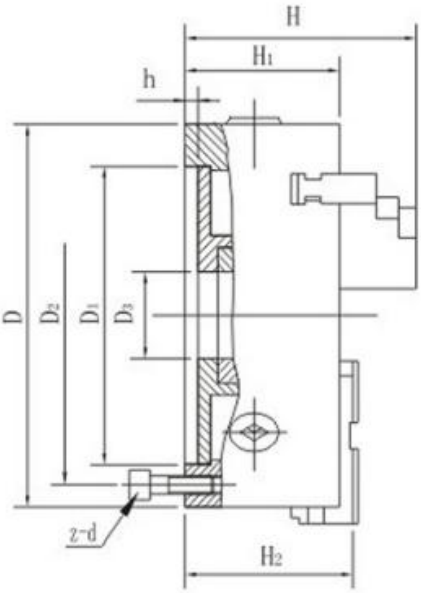












Caractéristiques

SEPC. /MODEL	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d
K11 80	55	66	16	66	50	–	3. 5	3-M6
K11 100	72	84	22	74. 5	55	–	3. 5	3-M8
K11 125	95	108	30	85	58	–	4	3-M8
K11 130	100	115	30	85	58	–	4	3-M8
K11 160	130	142	40	95	65	–	5	3-M8
K11 160A	130	142	40	109	65	71	5	3-M8
K11 165	130	145	40	95	65	–	5	3-M8
K11 165A	130	145	40	109	65	71	5	3-M8
K11 190	155	172	55	109	75	–	5	3-M10
K11 190A	155	172	55	122	75	80	5	3-M10
K11 200	165	180	65	109	75	–	5	3-M10
K11 200A	165	180	65	122	75	80	5	3-M10
K11 240	195	215	70	120	80	–	8	3-M12
K11 240A	195	215	70	133	80	85	8	3-M12
K11 250	206	226	80	120	80	–	5	3-M12
K11 250A	206	226	80	133	80	85	5	3-M12

OPERATION INSTRUCTIONS

Le Les mâchoires des mandrins de la série se déclinent en deux types :

①Les modèles K 11 , K12 et K13 sont à mâchoire solide. Chaque mandrin possède un jeu de mâchoires internes et externes qui peuvent être utilisées séparément.

② Le modèle K11A (ou K11C) , K12, K13 est à mâchoire en deux parties, qui se compose d'une mâchoire de base et d'une mâchoire supérieure réversible. Les mâchoires en deux parties peuvent être performantes. Mâchoires internes ou externes par réglage. Selon les diamètres de serrage, Les mâchoires supérieures souples peuvent être réusinées afin d'obtenir une précision de serrage idéale. Dimensions de raccordement pour les mâchoires à deux pièces du modèle K11A conforme à la norme GB4346 (IS03442) Normes.

⚠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.

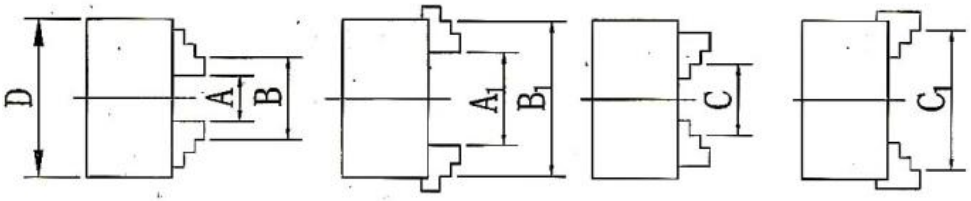
Maintenance et inspection

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)

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 et la mâchoire inférieure	Veillez à ce que les surfaces de 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

D MODELD Size	Internal Jaws		External Jaws
	Clamping range A-A1	Clamping range B-B1	Clamping range C-C1
80	2~22	25~70	22~63
100	2~30	30~90	30~80
125	2.5~40	38~125	38~110
130	3~40	40~130	40~120
160	3~55	50~160	55~145
165	4~60	52~165	55~150
190	4~70	65~190	65~190
200	4~85	65~200	65~200
240	6~100	80~250	90~250
250	6~110	80~250	90~250
315	10~140	95~315	100~315
320	10~140	95~320	100~320
325	10~140	95~325	100~325
380	15~210	120~380	120~380
400	15~210	120~400	120~400
500	25~280	150~500	150~500
630	50~350	170~630	170~630
800	150~450	300~800	300~800
1000	290~600	430~1000	430~1000

STANDARD ACCESSORIES

K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	Qté
1	mandrin à clé	1
2	Vis	3
3	mâchoires inversées (3 pièces)	1

K11-200A K11-250A

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	Qté
1	mandrin à clé	1
2	Vis	3
3	Clé hexagonale	1

K11-160A (1-1/2-8)

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	Qté
1	mandrin à clé	1
2	Vis	3
3	Plaque arrière 1 1/2 8 '	1

K11-200A (2-1/4-8)

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	Qté
1	mandrin à clé	1
2	Vis	3
3	Plaque arrière 2 1/4 8 '	1

K12-200 (1-1/2-8)

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	Qté
1	**mandrin à clé**	1
2	Vis	3
3	Mâchoires inversées (4 pièces)	1
4	Plaque arrière 1 1/2 8 '	1

K13-160A (D1-4)

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	Qté
1	mandrin à clé	1
2	Vis M8	3
3	Vis M6	3
4	vis de biellette de direction	3
5	Plaque arrière D1-4	1

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: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200, K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODELL: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200, K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

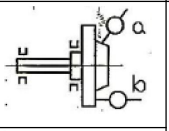
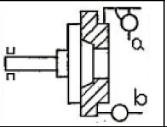
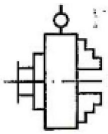
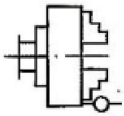
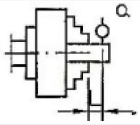
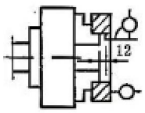
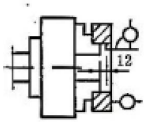




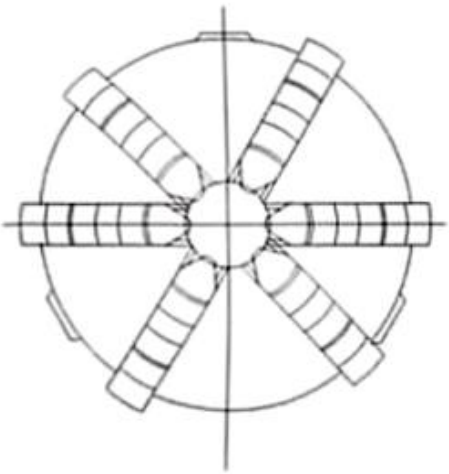
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

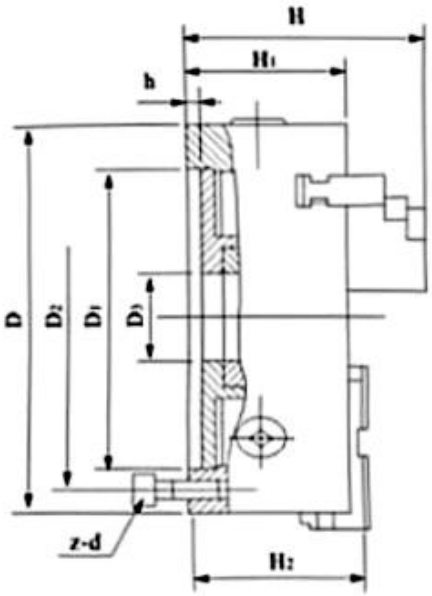
Geometriegenauigkeit (mm)

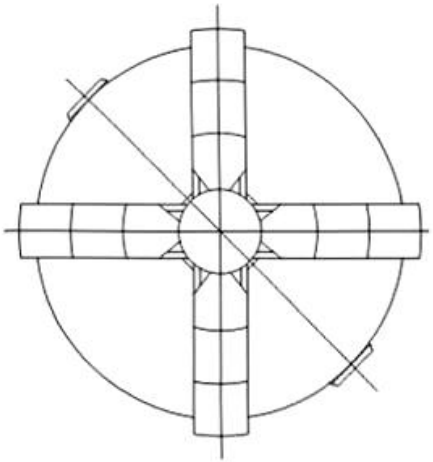
(Tabelle) mm

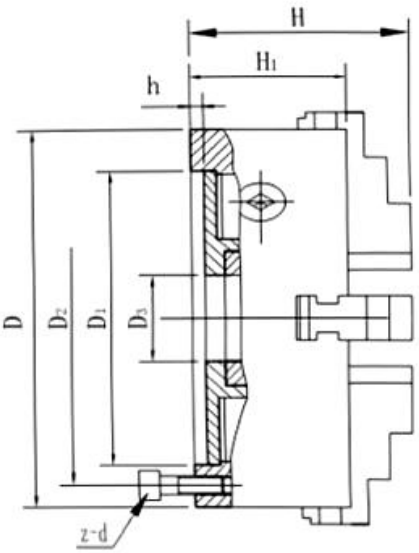
Diagramm des Tests	Test it m	Chuck Dianeter				
		≤165	20 0~250	315–400	00–630	800–1000
 	a. Radial Auslaufen b . Achse l Auslaufen	a:0,005 b:0,005				
	Radial Auslaufen Futter	0,0 4 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Axial Auslaufen Futter	0,0 5 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Radial Auslaufen Testbar	α = 0,08 L = 50	α = 0,080 L=50(75	α = 0,100 L=75	α = 0,125 = 100	α = 0,160 L = 100
	Radial Auslaufen Testring	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	Axial Auslaufen Testring	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080
	Radial Auslaufen Testring	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	Axial Auslaufen Testring	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080

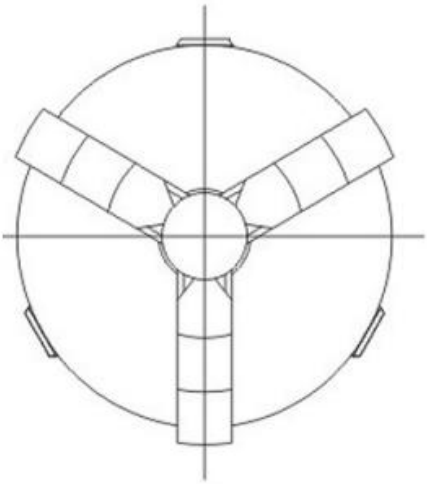
SPECIFICATIONS

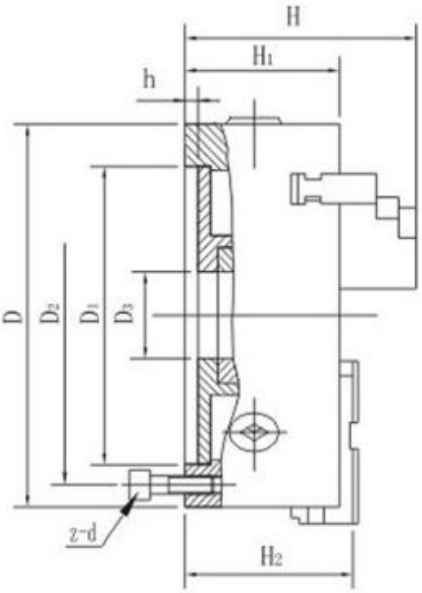












Spezifikationen

SEPC. /MODEL	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d
K11 80	55	66	16	66	50	–	3. 5	3-M6
K11 100	72	84	22	74. 5	55	–	3. 5	3-M8
K11 125	95	108	30	85	58	–	4	3-M8
K11 130	100	115	30	85	58	–	4	3-M8
K11 160	130	142	40	95	65	–	5	3-M8
K11 160A	130	142	40	109	65	71	5	3-M8
K11 165	130	145	40	95	65	–	5	3-M8
K11 165A	130	145	40	109	65	71	5	3-M8
K11 190	155	172	55	109	75	–	5	3-M10
K11 190A	155	172	55	122	75	80	5	3-M10
K11 200	165	180	65	109	75	–	5	3-M10
K11 200A	165	180	65	122	75	80	5	3-M10
K11 240	195	215	70	120	80	–	8	3-M12
K11 240A	195	215	70	133	80	85	8	3-M12
K11 250	206	226	80	120	80	–	5	3-M12
K11 250A	206	226	80	133	80	85	5	3-M12

OPERATION INSTRUCTIONS

Der Die Kiefer der Serie Chucks gibt es in zwei Ausführungen :

①Modell K 11 、 K12 、K13 ist ein Vollbackenmodell. Ein Spannfutter verfügt über jeweils einen Satz Innen- und Außenbacken, die verwendet werden können. separat.

② Modell K11A (oder K11C) , K12, K13 ist ein zweiteiliges Backenmodell. welches aus Unterkiefer und reversiblem Oberkiefer besteht. Die zweiteiligen Backen können ihre Funktion erfüllen. Als intermaler oder externer Kiefer durch Anpassung. Abhängig vom Spannfutterdurchmesser, Weiche Spannbacken können nachbearbeitet werden, um eine optimale Spanngenauigkeit zu erreichen. Die Anschlussmaße für zweiteilige Backen des Modells K11A entsprechen GB4346 (IS03442) Standards.

⚠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.

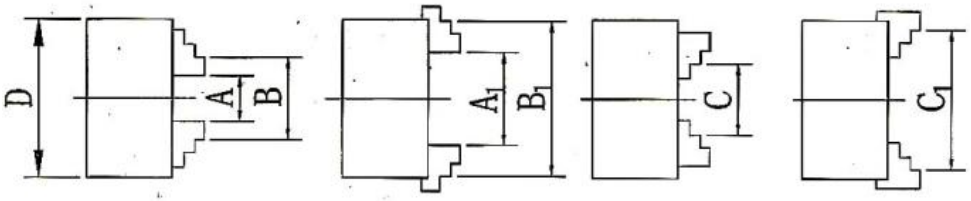
Wartung und Inspektion

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.

(Tisch)

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

D MODELD Size	Internal Jaws		External Jaws
	Clamping range A-A1	Clamping range B-B1	Clamping range C-C1
80	2~22	25~70	22~63
100	2~30	30~90	30~80
125	2.5~40	38~125	38~110
130	3~40	40~130	40~120
160	3~55	50~160	55~145
165	4~60	52~165	55~150
190	4~70	65~190	65~190
200	4~85	65~200	65~200
240	6~100	80~250	90~250
250	6~110	80~250	90~250
315	10~140	95~315	100~315
320	10~140	95~320	100~320
325	10~140	95~325	100~325
380	15~210	120~380	120~380
400	15~210	120~400	120~400
500	25~280	150~500	150~500
630	50~350	170~630	170~630
800	150~450	300~800	300~800
1000	290~600	430~1000	430~1000

STANDARD ACCESSORIES

K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
1	Schlüsselfutter	1
2	Schrauben	3
3	Rückwärtsbacken (3 Stück)	1

K11-200A K11-250A

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

K11-160A (1-1/2-8)

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
1	Schlüsselfutter	1
2	Schrauben	3
3	Rückplatte 1 1/2 8 '	1

K11-200A（2-1/4-8）

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
1	Schlüsselfutter	1
2	Schrauben	3
3	Rückplatte 2 1/4 8 '	1

K12-200（1-1/2-8）

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
1	**Schlüsselfutter**	1
2	Schrauben	3
3	Umkehrbacken (4 Stück)	1
4	Rückplatte 1 1/2 8 '	1

K13-160A（D1-4）

TEIL-NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
1	Schlüsselfutter	1
2	M8 Schraube	3
3	M 6 Schraube	3
4	Spurstangenschraube	3
5	Rückplatte D1-4	1

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: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODELLO: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

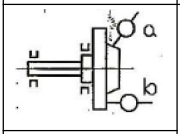
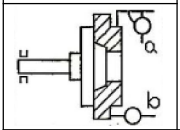
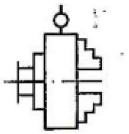
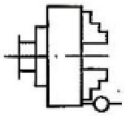
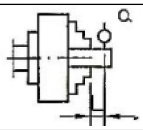
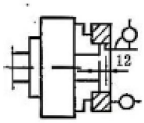
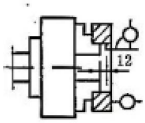




This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

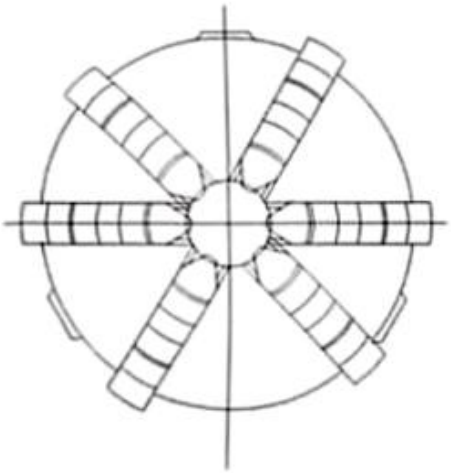
Precisione geometrica (mm)

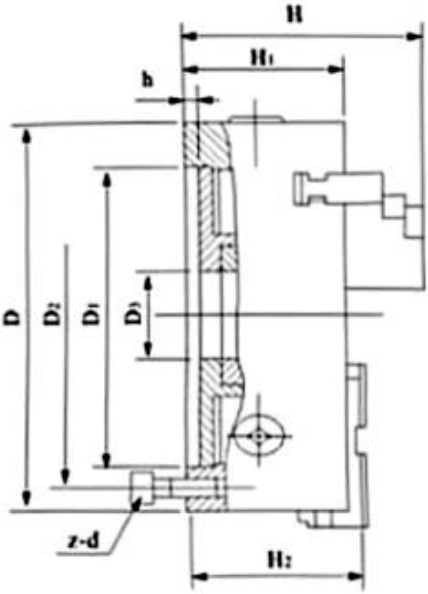
(tabella) mm

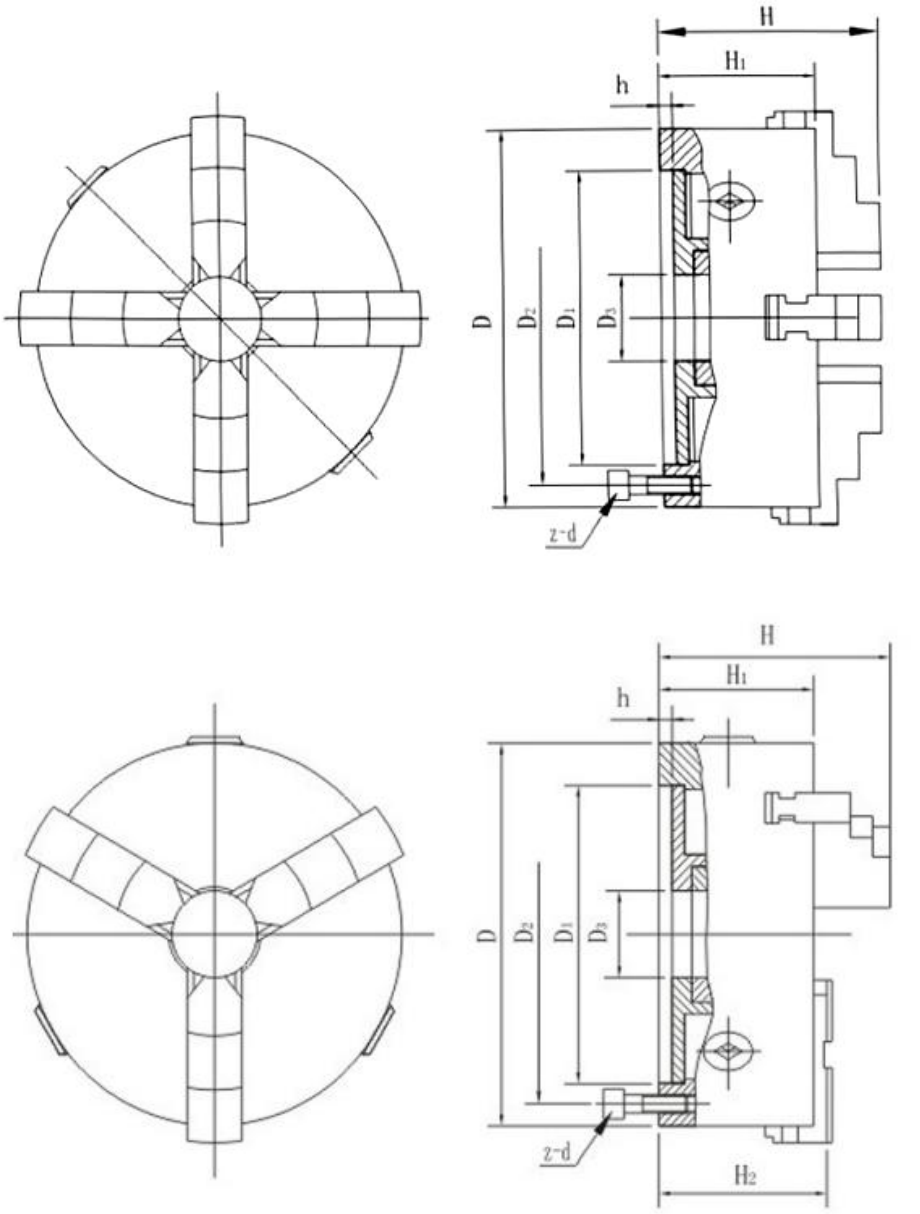
Diagramma del test	Test item m	Chuck Dianeter				
		≤165	20 0~250	315~400	00~630	800~1000
 	a. Radiale esaurire b . assiale esaurire	a:0,005 b:0,005				
	Radiale esaurire mandrino	0,0 4 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Assiale esaurire mandrino	0,0 5 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Radiale esaurire barra di prova	α =0,08 L=50	α = 0,080 L=50(75	α = 0,100 L=75	α = 0,125 = 100	α = 0 . 160 L=100
	Radiale esaurire dell'anello di prova	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	Assiale esaurire dell'anello di prova	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080
	Radiale esaurire dell'anello di prova	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120

	Assiale esaurire dell'anello di prova	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080

SPECIFICATIONS







Schemi

规格/型式 SEPC. /MODEL	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d
K11 80	55	66	16	66	50	–	3. 5	3-M6
K11 100	72	84	22	74. 5	55	–	3. 5	3-M8
K11 125	95	108	30	85	58	–	4	3-M8
K11 130	100	115	30	85	58	–	4	3-M8
K11 160	130	142	40	95	65	–	5	3-M8
K11 160A	130	142	40	109	65	71	5	3-M8
K11 165	130	145	40	95	65	–	5	3-M8
K11 165A	130	145	40	109	65	71	5	3-M8
K11 190	155	172	55	109	75	–	5	3-M10
K11 190A	155	172	55	122	75	80	5	3-M10
K11 200	165	180	65	109	75	–	5	3-M10
K11 200A	165	180	65	122	75	80	5	3-M10
K11 240	195	215	70	120	80	–	8	3-M12
K11 240A	195	215	70	133	80	85	8	3-M12
K11 250	206	226	80	120	80	–	5	3-M12
K11 250A	206	226	80	133	80	85	5	3-M12

OPERATION INSTRUCTIONS

IL Le ganasce dei mandrini di questa serie sono di due tipi :

①I modelli K 11 , K12 e K13 sono a ganasce solide. Un mandrino ha ogni set di ganasce interne ed esterne che possono essere utilizzate separatamente.

② Il modello K11A (o K11C) , K12, K13 è costituito da una ganascia in due pezzi, che è composto da una mascella di base e da una mascella superiore reversibile. Le ganasce in due pezzi possono funzionare. Come mascelle interne o esterne tramite regolazione. In base ai diametri di serraggio, Le ganasce superiori morbide possono essere rilavorate per ottenere una precisione di serraggio ideale. Le dimensioni di collegamento per le ganasce a due pezzi del modello K11A conforme alla norma GB4346 (ISO3442) Standard.

⚠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.

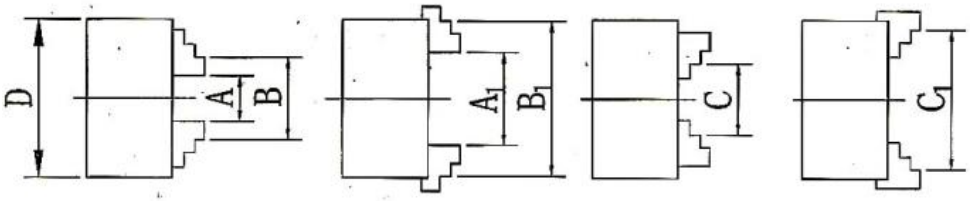
Manutenzione e ispezione

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.

(Tavolo)

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

D MODELD Size	Internal Jaws		External Jaws
	Clamping range A-A1	Clamping range B-B1	Clamping range C-C1
80	2~22	25~70	22~63
100	2~30	30~90	30~80
125	2.5~40	38~125	38~110
130	3~40	40~130	40~120
160	3~55	50~160	55~145
165	4~60	52~165	55~150
190	4~70	65~190	65~190
200	4~85	65~200	65~200
240	6~100	80~250	90~250
250	6~110	80~250	90~250
315	10~140	95~315	100~315
320	10~140	95~320	100~320
325	10~140	95~325	100~325
380	15~210	120~380	120~380
400	15~210	120~400	120~400
500	25~280	150~500	150~500
630	50~350	170~630	170~630
800	150~450	300~800	300~800
1000	290~600	430~1000	430~1000

STANDARD ACCESSORIES

K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250

CODICE ARTICOLO	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
1	Mandrino per chiave	1
2	Vite	3
3	Mascelle inverse (3 pezzi)	1

K11-200A K11-250A

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

K11-160A (1-1/2-8)

CODICE ARTICOLO	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
1	Mandrino per chiave	1
2	Vite	3
3	Piastra posteriore 1 1/2 8 '	1

K11-200A (2-1/4-8)

CODICE ARTICOLO	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
1	Mandrino per chiave	1
2	Vite	3
3	Piastra posteriore 2 1/4 8 '	1

K12-200 (1-1/2-8)

CODICE ARTICOLO	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
1	**Mandrino per chiave**	1
2	Vite	3
3	ganasce inverse (4 pezzi)	1
4	Piastra posteriore 1 1/2 8 '	1

K13-160A (D1-4)

CODICE ARTICOLO	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
1	Mandrino per chiave	1
2	Vite M8	3

3	Vite M 6	3
4	vite del tirante	3
5	Piastra posteriore D1-4	1

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: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250
K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A
（1-1/2-8）, K11-200A（2-1/4-8）, K13-160A（D1-4）, K13-160A

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODELO: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A（1-1/2-8）, K11-200A（2-1/4-8）, K13-160A（D1-4）, K13-160A

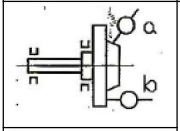
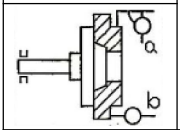
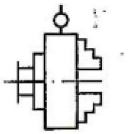
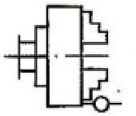
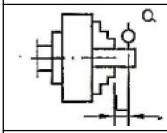
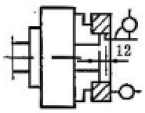
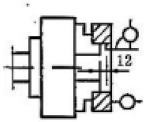




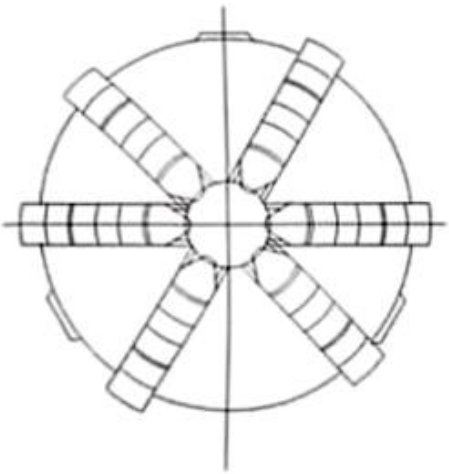
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

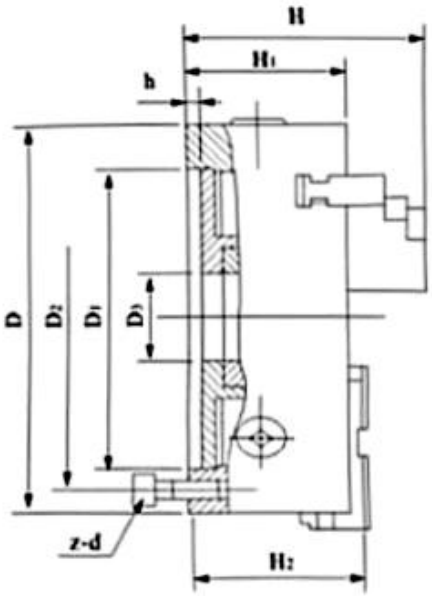
Precisión geométrica (mm)

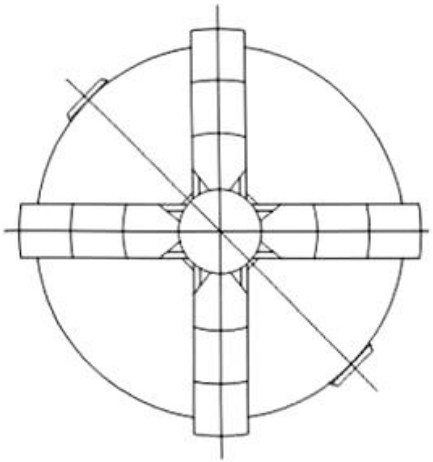
(tabla) mm

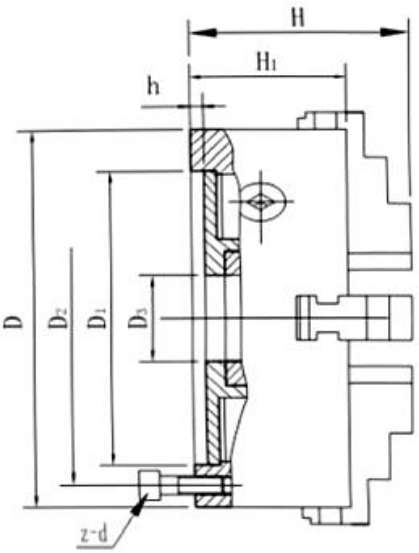
Diagrama de la prueba	Elemento de prueba m	Chuck Dianeter				
		≤165	20 0~250	315~400	00~630	800~1000
 	a. Radial sin b. eje a l sin	a:0,005 b:0,005				
	Radial sin arrojar	0.0 4 0	0.0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Axi a l sin arrojar	0.0 5 0	0.0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Radial sin barra de prueba	α =0,08 L=50	α = 0,080 L=50(75	α = 0,100 L=75	α = 0,125 = 100	α = 0,160 L = 100
	Radial sin anillo de prueba	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	Axi a l sin anillo de prueba	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080
	Radial sin anillo de prueba	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	Axi a l sin anillo de prueba	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080

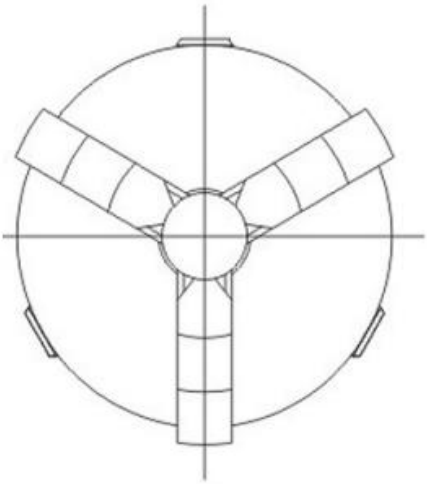
SPECIFICATIONS

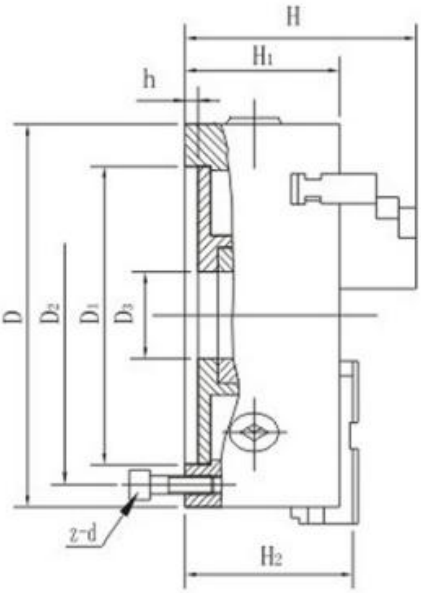












Presupuesto

SEPC. /MODEL	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d
K11 80	55	66	16	66	50	–	3. 5	3-M6
K11 100	72	84	22	74. 5	55	–	3. 5	3-M8
K11 125	95	108	30	85	58	–	4	3-M8
K11 130	100	115	30	85	58	–	4	3-M8
K11 160	130	142	40	95	65	–	5	3-M8
K11 160A	130	142	40	109	65	71	5	3-M8
K11 165	130	145	40	95	65	–	5	3-M8
K11 165A	130	145	40	109	65	71	5	3-M8
K11 190	155	172	55	109	75	–	5	3-M10
K11 190A	155	172	55	122	75	80	5	3-M10
K11 200	165	180	65	109	75	–	5	3-M10
K11 200A	165	180	65	122	75	80	5	3-M10
K11 240	195	215	70	120	80	–	8	3-M12
K11 240A	195	215	70	133	80	85	8	3-M12
K11 250	206	226	80	120	80	–	5	3-M12
K11 250A	206	226	80	133	80	85	5	3-M12

OPERATION INSTRUCTIONS

El Las mordazas de los mandriles de la serie tienen dos tipos :

①Los modelos K 11 , K12 y K13 tienen mandíbulas sólidas. Un mandril

tiene cada juego de mordazas internas y externas que se pueden utilizar por separado.

② El modelo K11A (o K11C) , K12 y K13 tiene una mordaza de dos piezas.

que se compone de una mandíbula base y una mandíbula superior reversible. Las mordazas de dos piezas pueden funcionar. Como mandíbulas internas o externas mediante ajuste. Según los diámetros de sujeción, Las mordazas superiores blandas se pueden volver a mecanizar para lograr una precisión de sujeción ideal. Dimensiones de conexión para mordazas de dos piezas del modelo K11A Conforme a GB4346 (IS03442) Estándares.

⚠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.

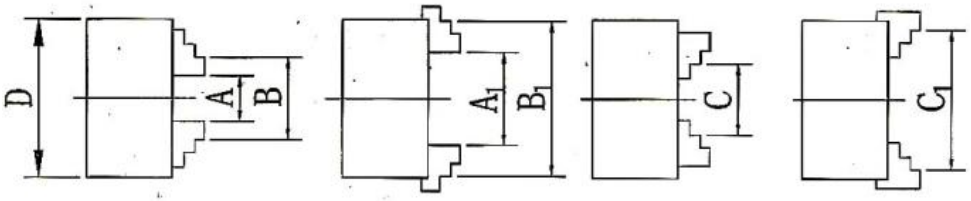
Mantenimiento e inspección

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.

(Mesa)

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 tolsrae de la orientación demasiado grande e	Adaptador compatible 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

D MODELD Size	Internal Jaws		External Jaws
	Clamping range A-A1	Clamping range B-B1	Clamping range C-C1
80	2~22	25~70	22~63
100	2~30	30~90	30~80
125	2.5~40	38~125	38~110
130	3~40	40~130	40~120
160	3~55	50~160	55~145
165	4~60	52~165	55~150
190	4~70	65~190	65~190
200	4~85	65~200	65~200
240	6~100	80~250	90~250
250	6~110	80~250	90~250
315	10~140	95~315	100~315
320	10~140	95~320	100~320
325	10~140	95~325	100~325
380	15~210	120~380	120~380
400	15~210	120~400	120~400
500	25~280	150~500	150~500
630	50~350	170~630	170~630
800	150~450	300~800	300~800
1000	290~600	430~1000	430~1000

STANDARD ACCESSORIES

K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250

NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Mandril de llaves	1
2	Tornillo	3
3	Mordazas inversas (3 piezas)	1

K11-200A K11-250A

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

K11-160A (1-1/2-8)

NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Mandril de llaves	1
2	Tornillo	3
3	Placa trasera 1 1/2 8 '	1

K11-200A (2-1/4-8)

NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Mandril de llaves	1
2	Tornillo	3
3	Placa trasera 2 1/4 8 '	1

K12-200 (1-1/2-8)

NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	**Mandril de llaves**	1
2	Tornillo	3
3	Mordazas reversibles (4 piezas)	1
4	Placa trasera 1 1/2 8 '	1

K13-160A (D1-4)

NÚMERO DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Mandril de llaves	1
2	Tornillo M8	3

3	Tornillo M 6	3
4	Tornillo de la barra de acoplamiento	3
5	Placa trasera D1-4	1

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

MODEL: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODEL: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

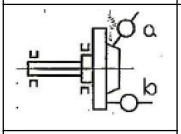
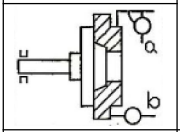
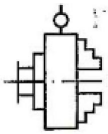
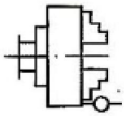
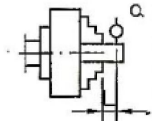
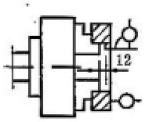
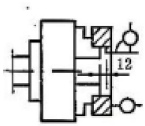




This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

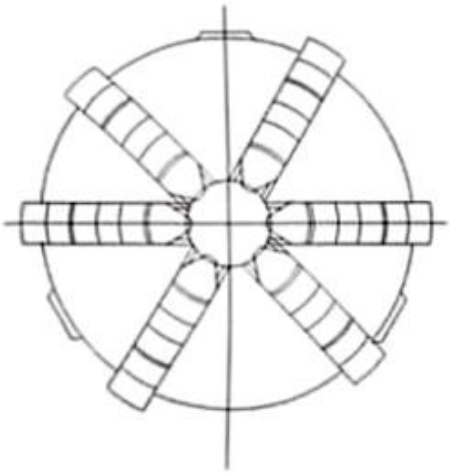
Dokładność geometrii (mm)

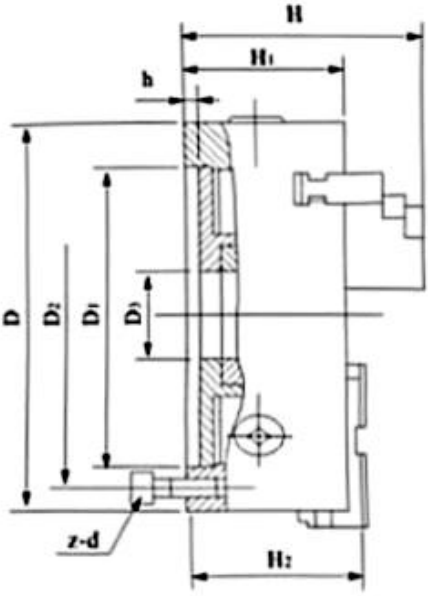
(tabela) mm

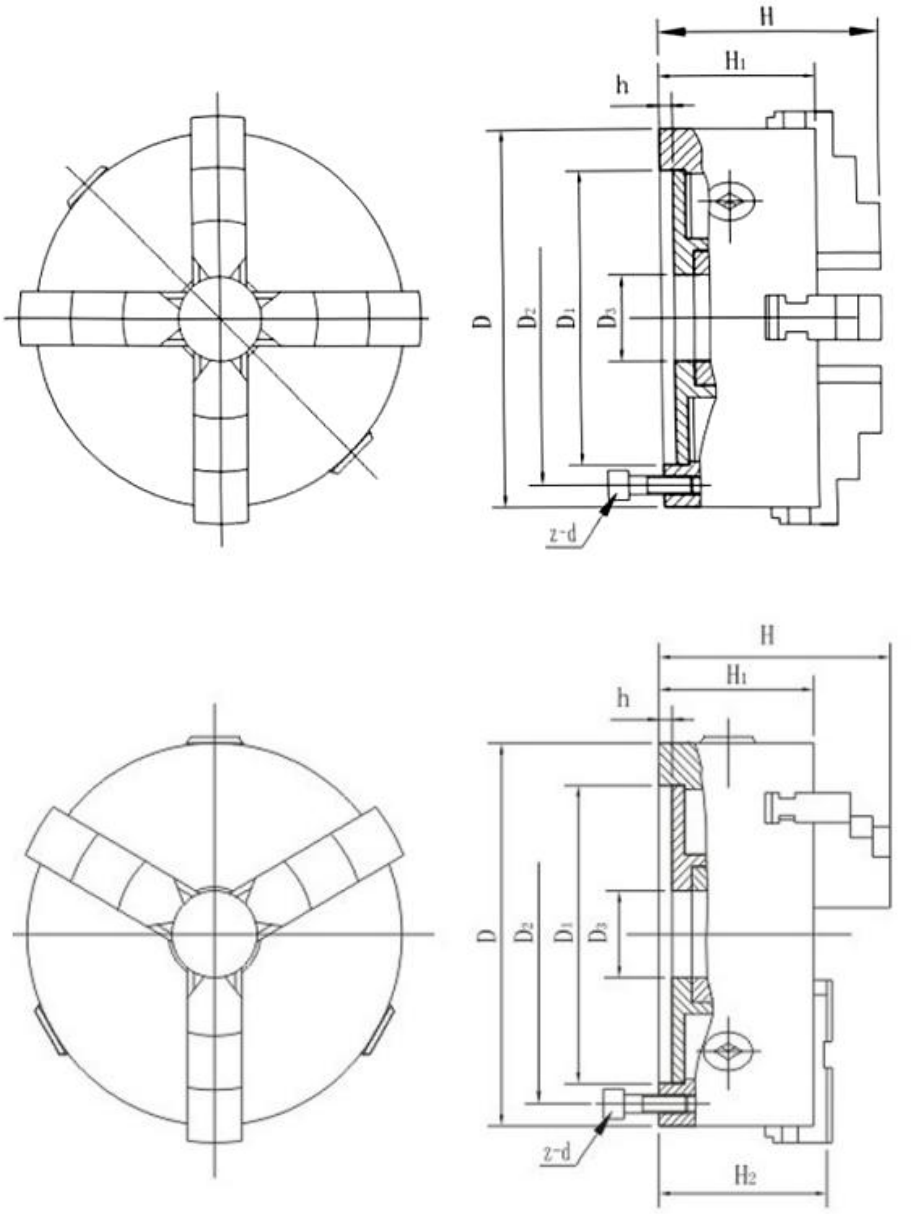
Schemat testu	Element testowy m	Chuck Dianeter				
		≤165	20 0~250	315~400	00~630	800~1000
 	a. Promieniowy wybiegać b. axis a l wybiec	a:0,005 b:0,005				
	Promieniowy wybiegać cmokanie	0,0 4 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	A xi a l wybiec cmokanie	0,0 5 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Promieniowy wybiegać paska testowego	α = 0,08 L = 50	α = 0,080 L=50(75	α = 0,100 L=75	α = 0,125 = 100	α = 0 . 160 L=100
	Promieniowy uciec pierścienia testowego	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	A xi a l uciec pierścienia testowego	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080
	Promieniowy uciec pierścienia testowego	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120

	A xi a l wybiegać pierścienia testowego	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080

SPECIFICATIONS







Specyfikacje

规格/型式 SEPC. /MODEL	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d
K11 80	55	66	16	66	50	–	3. 5	3-M6
K11 100	72	84	22	74. 5	55	–	3. 5	3-M8
K11 125	95	108	30	85	58	–	4	3-M8
K11 130	100	115	30	85	58	–	4	3-M8
K11 160	130	142	40	95	65	–	5	3-M8
K11 160A	130	142	40	109	65	71	5	3-M8
K11 165	130	145	40	95	65	–	5	3-M8
K11 165A	130	145	40	109	65	71	5	3-M8
K11 190	155	172	55	109	75	–	5	3-M10
K11 190A	155	172	55	122	75	80	5	3-M10
K11 200	165	180	65	109	75	–	5	3-M10
K11 200A	165	180	65	122	75	80	5	3-M10
K11 240	195	215	70	120	80	–	8	3-M12
K11 240A	195	215	70	133	80	85	8	3-M12
K11 250	206	226	80	120	80	–	5	3-M12
K11 250A	206	226	80	133	80	85	5	3-M12

OPERATION INSTRUCTIONS

Ten Szczęki uchwytów tokarskich występują w dwóch typach :

①Model K 11 , K12, K13 posiada szczękę pełną. Każdy uchwyt ma zestaw szczęk wewnętrznych i zewnętrznych, które można wykorzystać osobno.

② Model K11A (lub K11C) 、K12、K13 ma szczękę dwuczęściową, która składa się ze szczęki podstawowej i odwracalnej szczęki górnej. Dwuczęściowe szczęki mogą działać. Jako szczęki wewnętrzne lub zewnętrzne poprzez regulację. Według średnic uchwytów, Miękkie szczęki górne można poddać obróbce maszynowej w celu uzyskania idealnej dokładności zaciskania. Wymiary przyłączeniowe dla szczęk dwuostrzowych modelu K11A zgodny z GB4346 (IS03442) Normy.

⚠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.

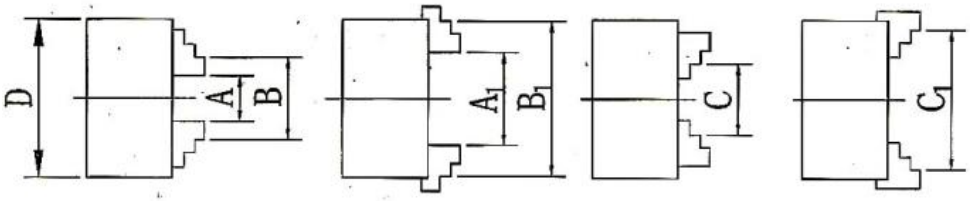
Konserwacja i przeglądy

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)

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 nie działa	Zanieczyszczenie rzecz w uchwyty	Wyczyść i nasmaruj
	Słabe smarowanie	Smarować



CLAMPING RANGE

D MODELD Size	Internal Jaws		External Jaws
	Clamping range A-A1	Clamping range B-B1	Clamping range C-C1
80	2~22	25~70	22~63
100	2~30	30~90	30~80
125	2.5~40	38~125	38~110
130	3~40	40~130	40~120
160	3~55	50~160	55~145
165	4~60	52~165	55~150
190	4~70	65~190	65~190
200	4~85	65~200	65~200
240	6~100	80~250	90~250
250	6~110	80~250	90~250
315	10~140	95~315	100~315
320	10~140	95~320	100~320
325	10~140	95~325	100~325
380	15~210	120~380	120~380
400	15~210	120~400	120~400
500	25~280	150~500	150~500
630	50~350	170~630	170~630
800	150~450	300~800	300~800
1000	290~600	430~1000	430~1000

STANDARD ACCESSORIES

K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250

NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	Uchwyt na klucze	1
2	Śruba	3
3	Szczęki odwrotne (3 sztuki)	1

K11-200A K11-250A

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

K11-160A (1-1/2-8)

NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	Uchwyt na klucze	1
2	Śruba	3
3	Płyta tylna 1 1/2 8 '	1

K11-200A (2-1/4-8)

NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	Uchwyt na klucze	1
2	Śruba	3
3	Płyta tylna 2 1/4 8 '	1

K12-200（1-1/2-8）

NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	**Uchwyt na klucze**	1
2	Śruba	3
3	Szczęki odwrotne (4 sztuki)	1

4	Płyta tylna 1 1/2 8 '	1

K13-160A (D1-4)

NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	Uchwyt na klucze	1
2	Śruba M8	3
3	Śruba M 6	3
4	Śruba drążka kierowniczego	3
5	Płyta tylna D1-4	1

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

MODELLEN: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODELLEN: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A (1-1/2-8), K11-200A (2-1/4-8), K13-160A (D1-4), K13-160A

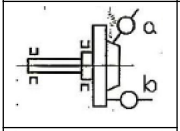
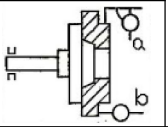
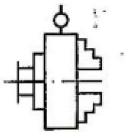
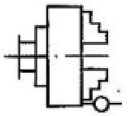
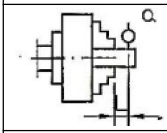
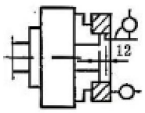
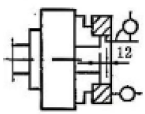




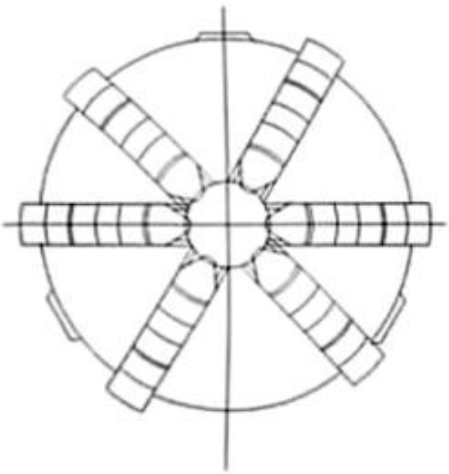
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

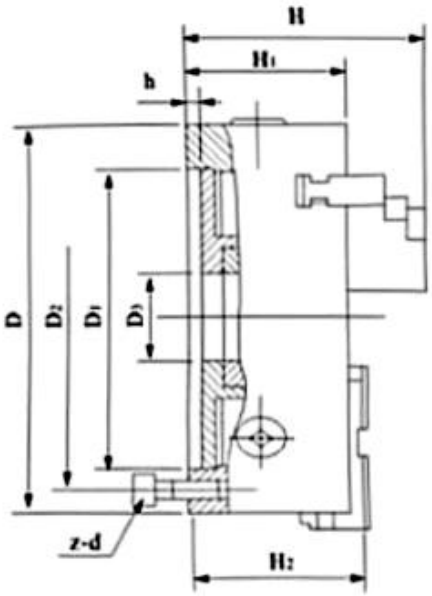
Geometrische nauwkeurigheid (mm)

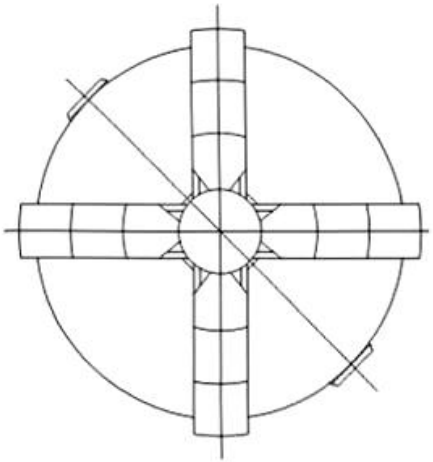
(tabel) mm

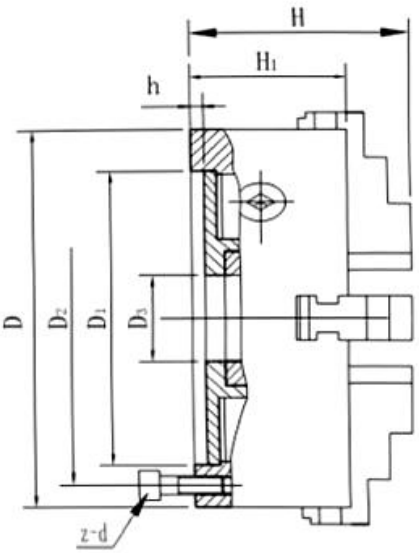
Diagram van de test	Test item m	Chuck Dianeter				
		≤165	20 0~250	315~400	00~630	800~1000
 	a. Radiaal opraken b. as a l opraken	a:0,005 b:0,005				
	Radiaal opraken troep	0.0 4 0	0.0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Axi a l opraken troep	0.0 5 0	0.0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Radiaal opraken testbalk	α = 0,08 L = 50	α = 0,080 L=50(75	α = 0,100 L=75	α = 0,125 = 100	α = 0 . 160 L=100
	Radiaal opraken testring	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	Axi a l opraken testring	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080
	Radiaal opraken testring	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	Axi a l opraken testring	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080

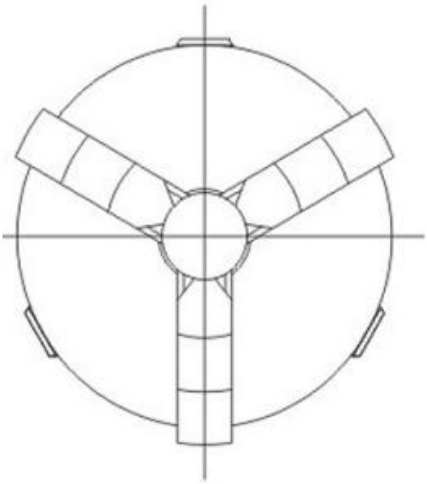
SPECIFICATIONS

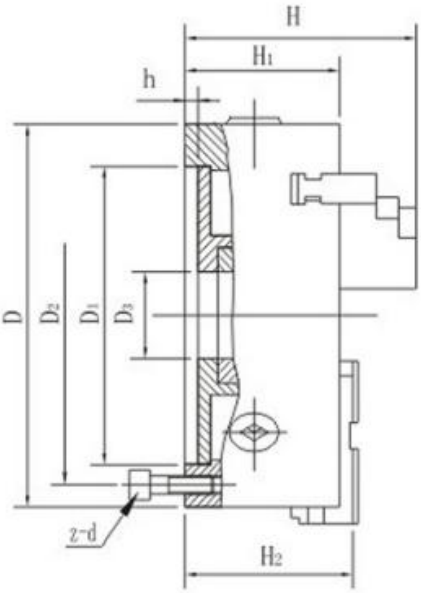












Specificaties

SEPC. /MODEL	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d
K11 80	55	66	16	66	50	–	3. 5	3-M6
K11 100	72	84	22	74. 5	55	–	3. 5	3-M8
K11 125	95	108	30	85	58	–	4	3-M8
K11 130	100	115	30	85	58	–	4	3-M8
K11 160	130	142	40	95	65	–	5	3-M8
K11 160A	130	142	40	109	65	71	5	3-M8
K11 165	130	145	40	95	65	–	5	3-M8
K11 165A	130	145	40	109	65	71	5	3-M8
K11 190	155	172	55	109	75	–	5	3-M10
K11 190A	155	172	55	122	75	80	5	3-M10
K11 200	165	180	65	109	75	–	5	3-M10
K11 200A	165	180	65	122	75	80	5	3-M10
K11 240	195	215	70	120	80	–	8	3-M12
K11 240A	195	215	70	133	80	85	8	3-M12
K11 250	206	226	80	120	80	–	5	3-M12
K11 250A	206	226	80	133	80	85	5	3-M12

OPERATION INSTRUCTIONS

De De klauwplaten van de serie zijn er in twee typen :

①Model K 11 , K12, K13 heeft een massieve bek. Een spankop heeft

zowel een set interne als externe klemmen die gebruikt kunnen worden. afzonderlijk.

② Model K11A (of K11C) , K12 en K13 hebben een tweedelige bek. die

bestaat uit een basiskaak en een omkeerbare bovenkaak. De tweedelige kaken kunnen hun werk doen. Door middel van aanpassing kunnen de binnen- of buitenkaken worden versteld. Afhankelijk van de spandiameters, De flexibele bovenbekken kunnen opnieuw bewerkt worden om een ideale klemnauwkeurigheid te bereiken. De aansluitmaten voor de tweedelige klemmen van model K11A voldoen aan GB4346 (IS03442) Normen.

⚠ 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.

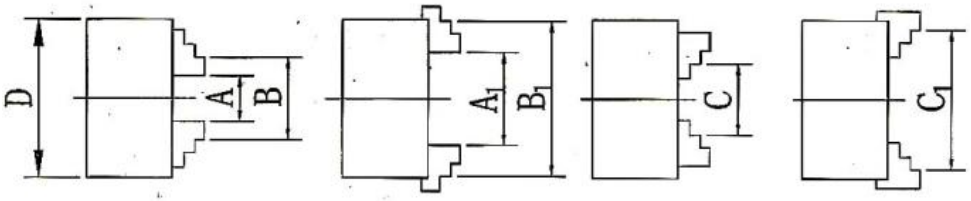
Onderhoud en inspectie

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.

(Tafel)

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 nauwkeurighei d	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 onderkaak	Houd het montagevlak van de 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 werkt niet	Onzuiverheid ding in de stokken	Reinigen en smeren
	De smering is slecht.	Smeren



CLAMPING RANGE

D MODELD Size	Internal Jaws		External Jaws
	Clamping range A-A1	Clamping range B-B1	Clamping range C-C1
80	2~22	25~70	22~63
100	2~30	30~90	30~80
125	2.5~40	38~125	38~110
130	3~40	40~130	40~120
160	3~55	50~160	55~145
165	4~60	52~165	55~150
190	4~70	65~190	65~190
200	4~85	65~200	65~200
240	6~100	80~250	90~250
250	6~110	80~250	90~250
315	10~140	95~315	100~315
320	10~140	95~320	100~320
325	10~140	95~325	100~325
380	15~210	120~380	120~380
400	15~210	120~400	120~400
500	25~280	150~500	150~500
630	50~350	170~630	170~630
800	150~450	300~800	300~800
1000	290~600	430~1000	430~1000

STANDARD ACCESSORIES

K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250

ONDERDEELNR.	BESCHRIJVING	AANTAL
1	Sleutelhouder	1
2	Schroef	3
3	Omkeerbare kaken (3 stuks)	1

K11-200A K11-250A

ONDERDEELNR.	BESCHRIJVING	AANTAL
1	Sleutelhouder	1
2	Schroef	3
3	Zeskantsleutel	1

K11-160A (1-1/2-8)

ONDERDEELNR.	BESCHRIJVING	AANTAL
1	Sleutelhouder	1
2	Schroef	3
3	Achterplaat 1 1/2 8 '	1

K11-200A (2-1/4-8)

ONDERDEELNR.	BESCHRIJVING	AANTAL
1	Sleutelhouder	1
2	Schroef	3
3	Achterplaat 2 1/4 8 '	1

K12-200 (1-1/2-8)

ONDERDEELNR.	BESCHRIJVING	AANTAL
1	**Sleutelhouder**	1
2	Schroef	3
3	Omkeerbare klemmen (4 stuks)	1
4	Achterplaat 1 1/2 8 '	1

K13-160A (D1-4)

ONDERDEELNR.	BESCHRIJVING	AANTAL
1	Sleutelhouder	1
2	M8 -schroef	3
3	M6 - schroef	3
4	Spoorstangschroef	3
5	Achterplaat D1-4	1

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: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250
K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A
（1-1/2-8）, K11-200A（2-1/4-8）, K13-160A（D1-4）, K13-160A

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

LATHE CHUCK

MODELL: K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250 K 11-160A, K11-200A, K11-250A, K 12-160, K12-200 K12-250, K11-160A（1-1/2-8）, K11-200A（2-1/4-8）, K13-160A（D1-4）, K13-160A

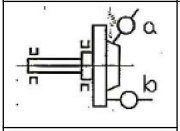
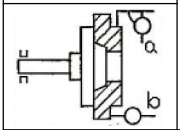
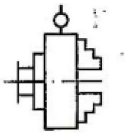
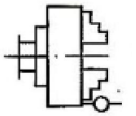
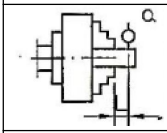
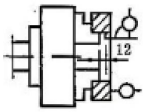
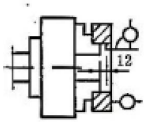




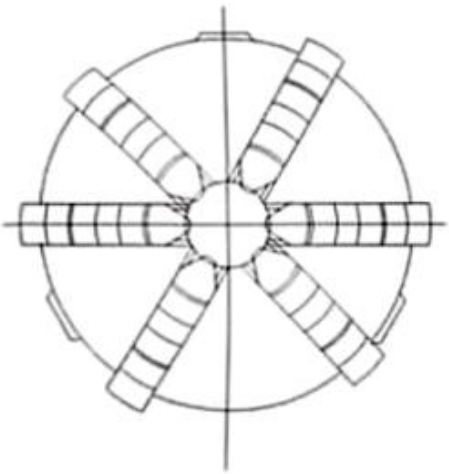
This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology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

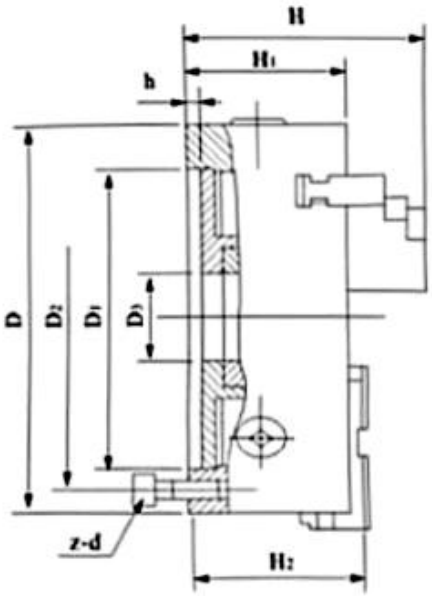
Geometrins noggrannhet (mm)

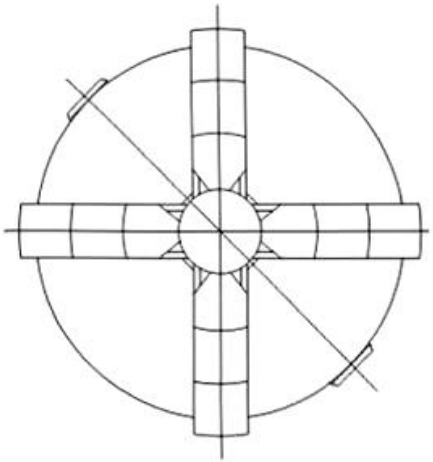
(tabell) mm

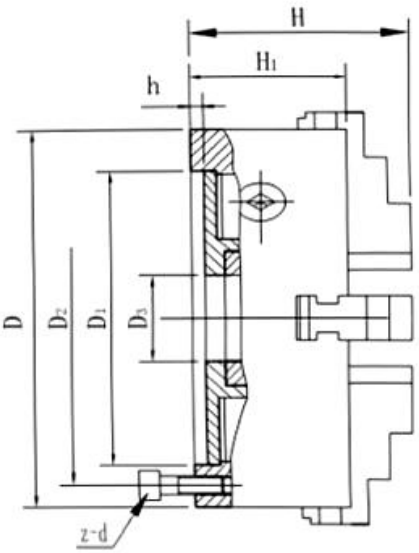
Diagram över testet	Testobjekt m	Chuck Dianeter				
		≤165	20 0~250	315~400	00~630	800~1000
 	a. Radiell springa ut b. axi a l slut	a:0,005 b:0,005				
	Radiell springa ut chuck	0,0 4 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	A xi al slut chuck	0,0 5 0	0,0 5 0	0,060	0,080	0,100
	Radiell springa ut av teststången	α = 0,08 L=50	α = 0,080 L=50(75	α = 0,100 L=75	α = 0,125 = 100	α = 0,160 L =100
	Radiell springa ut av testringen	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	A xi al springa ut av testringen	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080
	Radiell springa ut av testringen	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120
	A xi al springa ut av testringen	0,032	0,040	0,048	0,064	0,080

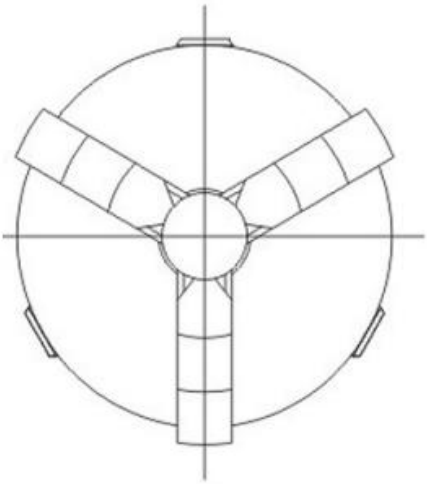
SPECIFICATIONS

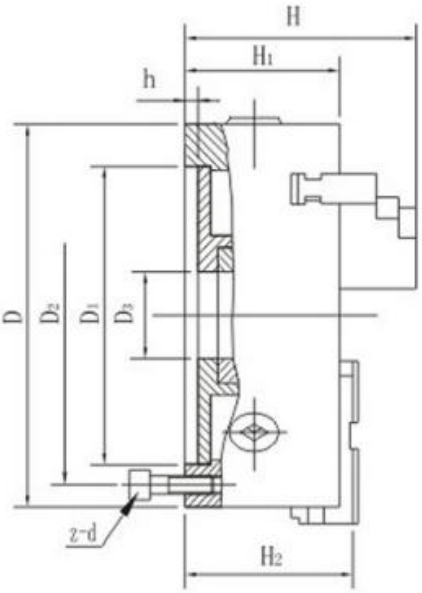












Specifikationer

SEPC. /MODEL	D1	D2	D3	H	H1	H2	h	z-d
K11 80	55	66	16	66	50	–	3. 5	3-M6
K11 100	72	84	22	74. 5	55	–	3. 5	3-M8
K11 125	95	108	30	85	58	–	4	3-M8
K11 130	100	115	30	85	58	–	4	3-M8
K11 160	130	142	40	95	65	–	5	3-M8
K11 160A	130	142	40	109	65	71	5	3-M8
K11 165	130	145	40	95	65	–	5	3-M8
K11 165A	130	145	40	109	65	71	5	3-M8
K11 190	155	172	55	109	75	–	5	3-M10
K11 190A	155	172	55	122	75	80	5	3-M10
K11 200	165	180	65	109	75	–	5	3-M10
K11 200A	165	180	65	122	75	80	5	3-M10
K11 240	195	215	70	120	80	–	8	3-M12
K11 240A	195	215	70	133	80	85	8	3-M12
K11 250	206	226	80	120	80	–	5	3-M12
K11 250A	206	226	80	133	80	85	5	3-M12

OPERATION INSTRUCTIONS

De Käftarna i chuckserien finns i två typer :

①Modell K 11 , K12 och K13 har solid käft. En chuck har varje uppsättning inre och yttre käftar som kan användas separat.

② Modell K11A (eller K11C) , K12 och K13 har en tvådelad käft, som består av en baskäke och en vändbar överkäke. De tvådelade käftarna kan prestera. Som inre eller utre käftar genom justering. Enligt spänndiametrar, Mjuka toppkäftar kan bearbetas för att uppnå optimal klämnoggrannhet. Anslutningsmåtten för tvådelade käftar av modell K11A överensstämmer med GB4346 (IS03442) Standarder.

⚠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.

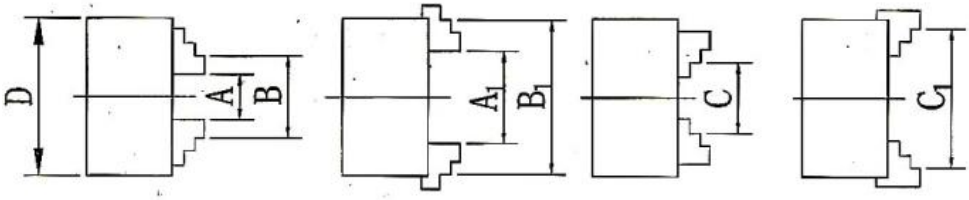
Underhåll och inspektion

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)

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 l inte fungera	Förorening sak i chuckarna	Rengör och smörj
	Smörjningen är dålig	Smörja



CLAMPING RANGE

D MODELD Size	Internal Jaws		External Jaws
	Clamping range A-A1	Clamping range B-B1	Clamping range C-C1
80	2~22	25~70	22~63
100	2~30	30~90	30~80
125	2.5~40	38~125	38~110
130	3~40	40~130	40~120
160	3~55	50~160	55~145
165	4~60	52~165	55~150
190	4~70	65~190	65~190
200	4~85	65~200	65~200
240	6~100	80~250	90~250
250	6~110	80~250	90~250
315	10~140	95~315	100~315
320	10~140	95~320	100~320
325	10~140	95~325	100~325
380	15~210	120~380	120~380
400	15~210	120~400	120~400
500	25~280	150~500	150~500
630	50~350	170~630	170~630
800	150~450	300~800	300~800
1000	290~600	430~1000	430~1000

STANDARD ACCESSORIES

K11-80, K11-100, K11-125, K11-160, K11-200, K11-250

ARTIKELNR.	BESKRIVNING	ANTAL
1	Nyckelchuck	1
2	Skruva	3
3	Omvänd käft s (3 stycken)	1

K11-200A K11-250A

ARTIKELNR.	BESKRIVNING	ANTAL
1	Nyckelchuck	1
2	Skruva	3
3	Sexkantsnyckel	1

K11-160A (1-1/2-8)

ARTIKELNR.	BESKRIVNING	ANTAL
1	Nyckelchuck	1
2	Skruva	3
3	Bakplatta 1 1/2 8 '	1

K11-200A (2-1/4-8)

ARTIKELNR.	BESKRIVNING	ANTAL
1	Nyckelchuck	1
2	Skruva	3
3	Bakplatta 2 1/4 8 '	1

K12-200 (1-1/2-8)

ARTIKELNR.	BESKRIVNING	ANTAL
1	**Nyckelchuck**	1
2	Skruva	3
3	Omvända käftar (4 stycken)	1
4	Bakplatta 1 1/2 8 '	1

K13-160A (D1-4)

ARTIKELNR.	BESKRIVNING	ANTAL

1	Nyckelchuck	1
2	M8 -skruv	3
3	M6 - skruv	3
4	Dragstångsskruv	3
5	Bakplatta D1-4	1

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.

