VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

MILL POWER TABLE FEED

MODEL:AL-260 AL-310

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MILL POWER TABLE FEED

MODEL:AL-260 AL-310

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

BRIEF INTRODUCTION

Welcome to use this power feed.It will make your job convenient and make you happy. Please read this manual carefully for your assembly and use of this machine.
Suitable for any vertical turret milling machine feeders,including but not limited to Bridgeport, precision Matthews,grizzly,enco,jet,sharp,Webb,GMC, Clark,supermax,turn pro,vectrax,acra,Birmingham,accu,first and more,If you mill with the same installation mode and 5/8"diameter shaft at the end.As long as it is a Bridgeport type machine,it should be suitable.(it will not be suitable for milling machines with different installation modes or lead screws of different sizes,such as powermatic and some other strange size machines,so please make sure your machine is the typical Bridgeport type above)

SAFETY WARNING&CAUTIONS

1. Keep work area clean.Do not use this machine in damp,wet locations.Do not use this machine in the presence of flammable gases or liquids.
2. The power source must coordinate with the power feed.
3. The SWITCH(034)should be in the "OFF"position when not in use or before plugging.
4. Do not place any other thing on the machine.Avoid water or other liquids to splash on the machine.
5. Do not use inappropriate attachments in an attempt to exceed the tool's capacities
6. Maintain tools with care.

SPECIFICATIONS

Model	Speed	Maximum Return Speed	Maximum torque	Voltage
AL-260	0~200	277RPM 1385mm/min (external screw lead 5mm)	450in-lb	110V(220V-240V)50/60Hz
AL-310	0~200	277RPM 1385mm/min (external screw lead 5mm)	450in-lb	110V(220V-240V)50/60Hz
AL-450	0~200	277RPM 1385mm/min (external screw lead 5mm)	450in-lb	110V(220V-240V)50/60Hz

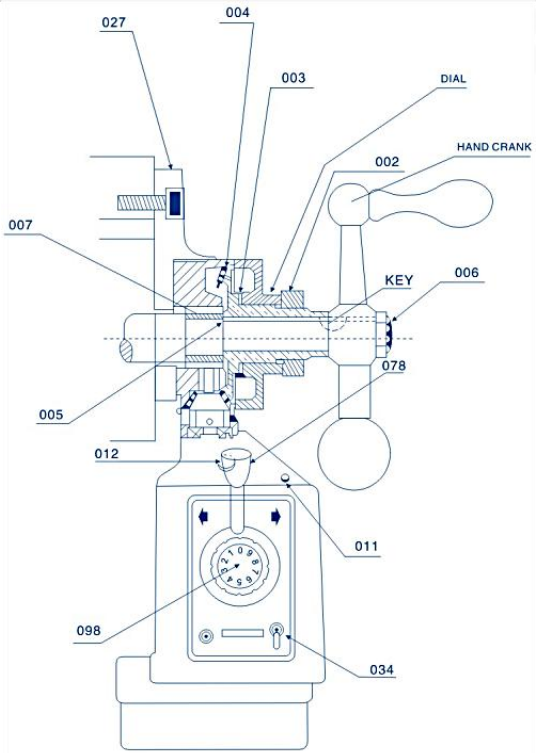
UNPACK

Project description	Quantity
Copper gear gasket	1
Install the retainer plate	1
Bearing inner race	1
Adjusting shim	15
Limit switch waterproof box	1
Limit switch spring	2
Limit block	2
Mounting screw	3
Copper gear	1

DRIVE UNIT INSTALLATION

Step 1: Remove the HAND CRANK,DIAL and BEARING FLANGE from the right side of the table.

Step 2: Install the power feed with the ADAPTER(027)to the place of the BEARING FLANGE.Assemble the ADAPTER onto the table end using four hex. screws.This should be done together with step 3 in order for the correct position of the lead screw.



(Figure) 1

Step 3: Slide the INNER RING(007)over the lead screw of the table and then into the hole of the needle bearing of the power feed.At last the INNER RING should touch the lead screw's shoulder.Please reter to Figure 1(027,007)

Step 4: Insert the key in the keyway on the lead screw.

Step 5: Smear graphite base grease on the teeth of the BEVEL GEAR(004).Place small amount of grease onto the inner face of the BEVEL GEAR FLANGE.

Step 6: Install the BEVEL GEAR onto the lead screw with key and press it up against the.DRIVE GEAR(061).
Notice: Generally,before installing BEVEL GEAR (004),you should insert several SHIMS.(005)between INNER RING (007)and BEVEL

GEAR(004),so that you can get the smallest possible gap between the gear assembly.The quantity of the SHIMS (005)you will use is determined by your trial.
Please refer to Figure 1:005,004 etc.

Step 7: Install the appropriate DIAL on the BEVEL GEAR(CL004)referring Figure1 and close to the Power feed flange(Do not touch each other!).Then you may need several SHIMS(CL003)to meet the above requirement.

Step 8: Screw the NUT(002)into the BEVEL GEAR to avoid the DIAL loose.

Step 9: Reassemble the HAND CRANK removed in Step 1 onto the lead screw.And then tighten BEVEL GEAR(004)or you can use the LOCKING NUT(006)to tighten it.

LIMIT ASSEMBLY INSTALL ATION

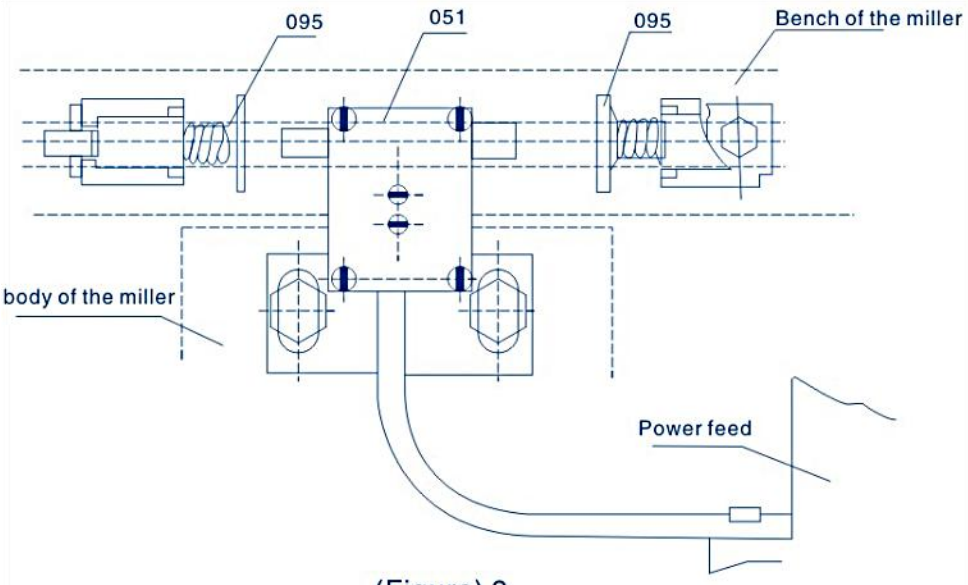
The power feed is equipped with LIMIT SWITCH ASSEMBLY(051)and TRAVLE STOP ASSEMBLY(095).Its assembly is as follows (Please refer to Figure2):
Step1: Remove the original travel stop assembly on the table and assemble the TRAVEL STOP ASSEMBLY(B18)supplied instead.
Step2: Remove the original limit block and assemble the LIMIT SWITCH ASSEMBLY (B05)supplied instead.

NOTICE

1、Be sure the two touching tods of the LIMIT SWITCH ASSEMBLY (051) and the rod of the TRAVEL STOP ASSEMBLY(B18)should be on the same axis.

2、The TRAVEL STOP ASSEMBLY(095)should be installed several millimeters less than the stroke because of the inertia.

3、Protect the cord of the LIMIT SWITCH.Do not let it be winded by the moving pieces or the table.



(Figure) 2

The operation of the power feed is as follows(Please refer to Figure3):
Step 1: Make sure the ON-OFF SWITCH(034)is in the“OFF”position and the CONTROL HANDLE ASSEMBLY(078)is in the neutral (middle)position.
Step 2: Plug the power table feed cord into the stipulated outlet.
Step 3:Turn the ON-OFF SWITCH to the “ON”position,then LIGHT TRANSMITTER(011)should light up.
Step 4:Turn the CONTROL HANDLE(078)away from the middle position to one direction,then the table will move in the same direction.Turn the SPEED CONTROL KNOB ASSY(096)clockwise,then the moving speed of the table will be higher gradually.

Step 5: If you want to change the moving direction of the table,Please turn the CONTROL HANDLE to the middle position until the power feed stops. And then you can turn the CONTROL HANDLE in the direction you want.

(Make sure the power feed stops before you change the direction)

NOTICE

1. The speed is controlled by the SPEED CONTROL KNOB ASSY(B19).Position “o”represents" stop" and “g”represents the highest speed.
2. RAPID SWITCH BUTTON (012)is for fast movement of the table When it is pressed, then the table will move at high speed.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

1、Clean the machine every 250 hours such as the rotor direction change,carbon inside the machine and other dirt so that the insulation can be ensured.

2、Lubrication.Insert lubrication oil into the gears and smear graphite base grease on the teeth of the gears

PEPLACEMNTOF BRUSH

Step 1: Remove the BRUSH CAP(053)(Please refer to Figure4).Then the BRUSH(050)may spring out.Do not loosen the BRUSH.If the BRUSH does not spring out,gently remove the BRUSH using the tip of your screwdriver.

Step 2: Examine the concave surface of the BRUSH.The surface should

be smooth and clean.If you find large scratch marks in the BRUSH or that parts of the BRUSH have broken off or the length left of the BRUSH is only 6mm, replace the BRUSH immediately with an approved replacement BRUSH. If the BRUSH is merely dirty,you can clean the BRUSH with a pencil eraser.Clean off any bits Of eraser remaining on the BRUSH.

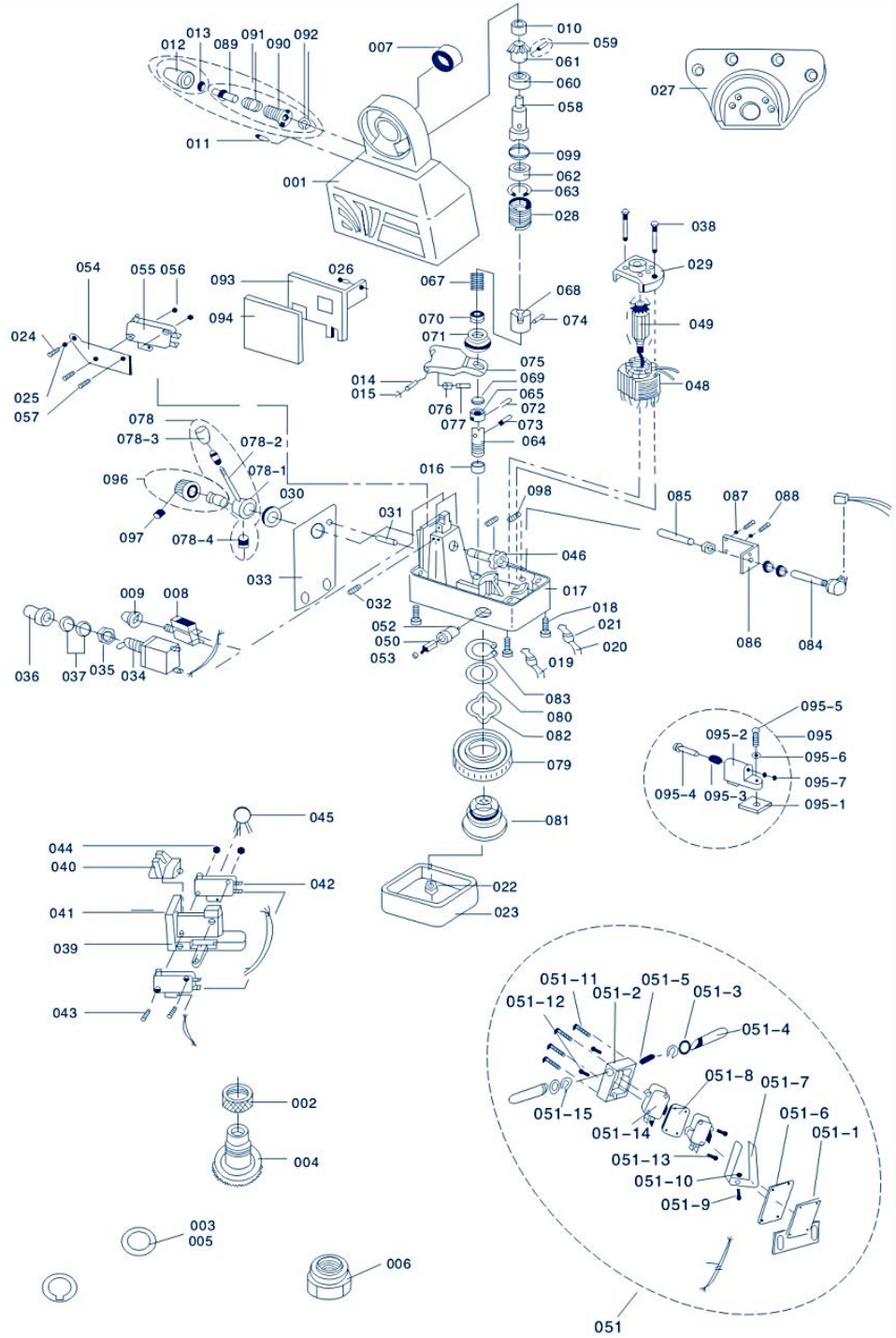
Step 3:There is a SPRING and BRASS PLUG attached to the BRUSH.Turn the BRASS PLUG until the prongs are vertical and push the BRUSH into the BRUSH HOLDER(052).Thread the BRUSH CAP into the BRUSH HOL.DER and tighten.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

NO.	Description	Qty
001	Top Housing	1
002	Nut	1
003	Shim Φ35xΦ45x0.2mm	4
004	Bevel Gear	1
005	Shim Φ16xΦ22x0.2mm	4
006	Lock Nut	1
007	Needle Roller Bearing Nk120/16	1
008	Circuit Breaker Support	1
009	Circuit Breaker Cover	1
010	Bushing Bearing	1
011	Optical Transmitter	1
012	Quick Switch	1
013	Nut	1
014	Forklift Shaft	1
015	Crescent Ring 6	1
016	Bushing Bearing	1
017	Bottom Shell	1
018	Screw M5x35	4
019	Power Cord	1
020	Control Line	1
021	Clamp	4
022	Lock Nut M8	1
023	Bottom Cover	1
024	Screw M4x10	1
025	Spring Washer 4	1
026	Screw M4x6	1
027	Adapter	1
028	Spring Top Shell	1
029	Bearing Pedestal	1
030	Washer	1
031	Spring Pin 5x14	1
032	Set Screw	2
033	Label	1
034	On/off	1
035	Nut	1
036	Switch Cover	1
037	Nut	1
038	Screw M5x75	2
039	Micro Switch Bracket	1
040	Switch Actuator	1

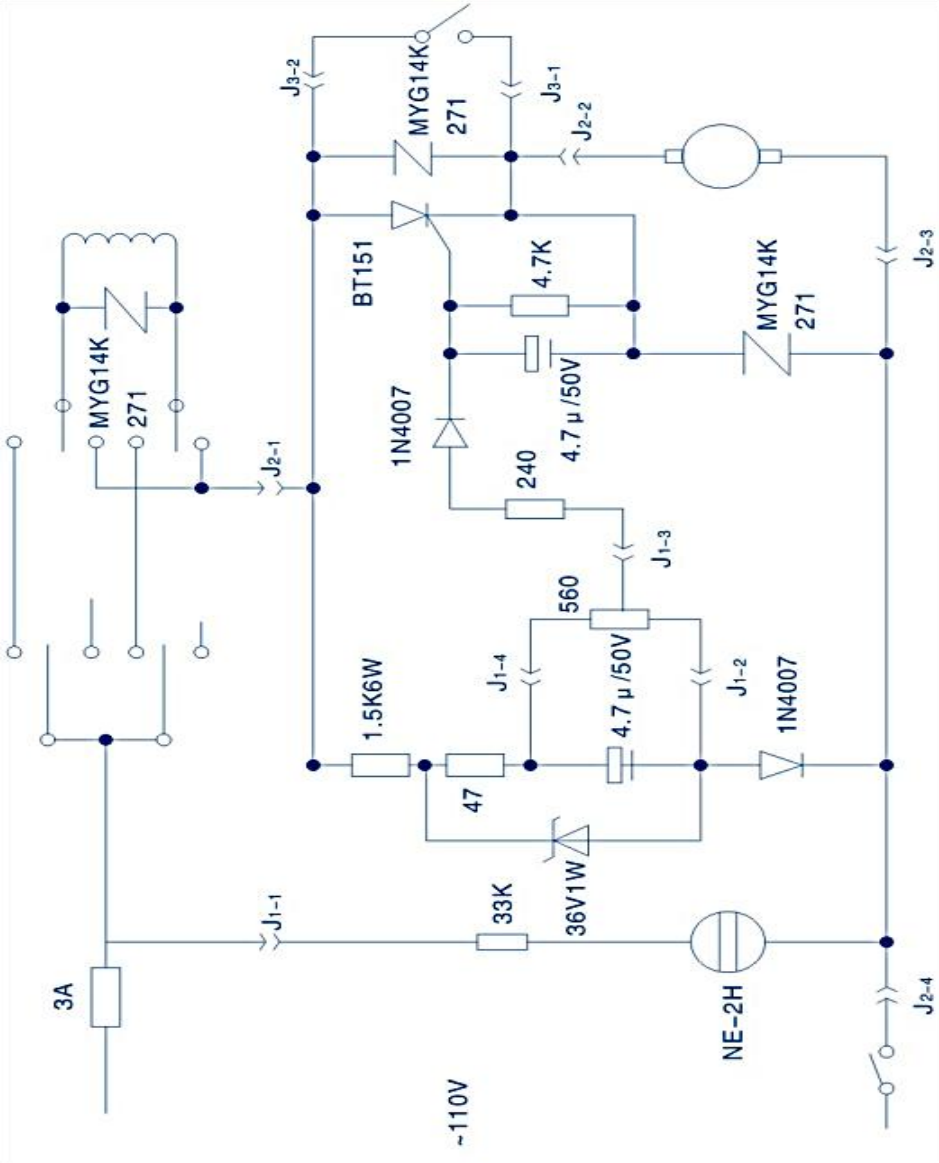
NO.	Description	Qty
041	Pin, Actuator 2x25	1
042	The Micro Switch	2
043	Spiral M3x30	2
044	Nut M3	2
045	Capacitor	1
046	Cam	1
047	Spring Pin 2x14	1
048	Electric Airport Assembly	1
049	Armature Assembly	1
050	Brush	2
051	Limit Switch Assembly	1
051-1	Holding Plate	1
051-2	Limit Switch Bracket	1
051-3	Limiting Plate	2
051-4	Executing Agency	2
051-5	Spring	1
051-6	Limit Switch Washer	1
051-7	Executing Agency	1
051-8	Terminal Block	1
051-9	Spiral M3x6	1
051-10	Nut M3	1
051-11	Spiral M3x35	4
051-12	Spiral M3x16	2
051-13	Spiral M3x14	2
051-14	The Micro Switch	2
051-15	Crescent 6	2
052	Pen Container	2
053	Brush Cap	2
054	Microswitch Bracket	1
055	The Micro Switch	1
056	Nut M3	2
057	Spiral M3x14	2
058	Drive Gear Shaft	1
059	Spring Pin 3x14	1
060	Bearing 6082NTN	1
061	Transmission Mechanism	1
062	Reverse Current Device	1
063	Crescent Ring 22	1
064	Driving Shaft	1
065	Shaft Support	1


012
013
089
091
090
092
007
010
059
061
060
058
027
011
099
062
063
001
028
038
029
054
055 056
093
026
067
068
094
070
074
049
024
071
075
014
069
015
065
048
025
076
072
057
077
073
078
064
078-3
078-2
016
096
078-1
030
098
085
087
088
097
078-4
031
046
033
017
009
008
032
018
052
021
050
020
086
084
036
037
035
034
053
019
083
080
082
095-5
095-2
095
095-6
079
095-7
095-4
095-3
095-1
045
081
044
040
042
022
041
023
039
051-11
051-2
051-5
051-3
051-12
051-4
043
051-8
051-7
002
051-15
051-6
051-14
051-1
004
051-13
051-10
051-9
003
005
006
051

NO.	Description	Qty
067	Spring	1
068	Clutch	1
069	Washer	1
070	Bearing	1
071	Spring Cover	1
072	Screw 2.5x15	1
073	Screw 3x18	1
074	Spring Pin 3x15	1
075	Lifting Fork	1
076	Lifting Fork Ring	1
077	Lifting Fork Ring Pin 3x12	1
078	Handle As-control	1
078-1	Control Handle Panel	1
078-2	Control Handle	1
078-3	Handle	1
078-4	Fixing Screw	1
079	Hubless Zytel Gear	1
080	Washer	1
081	Hub Of Zytel Gear	1
082	Spare Washer	1
083	Crescent Ring 32	1
084	Potentiometer Assembly	1
085	Potentiometer Ring	1
086	Potentiometer Of Sarain	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick Switch Plunger	1
090	Quick Switch Housing	1
091	Quick Switch Spring	1
092	Rescent Ring 4	1
093	Circuit Board Assembly	1
094	Circuit Board Insulator	1
095	Travel Stop Assembly	2
095-1	Travel Station	2
095-2	Travel Stop Base	2
095-3	Travel Stop Shaft	2
095-4	Spring	2
095-5	Bolt	2
095-6	Washer	2
095-7	Crescent Ring	2
096	Speed Control Knob	1
097	Fixing Screw	1
098	Screw M4x 4	2
099	O-ring	1

PARTS LIST

TROUBLE	REASONS AND SOLVENTS
The LIGHT TRANS MITTER does not glow.	1.There is something wrong with the power supply or the wire connecting. 2.The CIRCUIT BREAKER is damaged. 3.ON-OFF SWITCH (034)is not in "ON"position or damaged. 4.If the motor can move,then the LIGHT TRANSMITTER is damaged
The motor does not work when pushing CONTROL HANDLE (078) either left or Right.	1.When pressing RAPID SPEED BUTTON(012), the motor rotates: ①SPEED CONTROL KNOB is not in the"0"position ②POTENTIONMETER (084)can not work properly ③CIRCUIT BOARD(003)is damaged. 2.When pressing RAPID SPEED BUTTON(012), the motor dose not rotate: ①The BRUSH and the ROTOR are not touching properly or the BRUSH is used up ②The circuit inside is broken.
Current Leakage	1.There is short circuit across the BRUSH (050) and the OUTER COVER(017)of the power feed or there is short circuit in LIMIT SWITCH (051). 2.The carbon powder from the BRUSH results in short circuit.



Sanven Technology Ltd.
Address: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730
Made In China

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

ALIMENTATION DE LA TABLE D'ALIMENTATION DU MOULIN

MODÈLE : AL-260 AL-310

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MILL POWER TABLE FEED

MODÈLE : AL-260 AL-310

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

BRIEF INTRODUCTION

Bienvenue dans l'utilisation de cette alimentation électrique. Elle facilitera votre travail et vous rendra heureux. Veuillez lire attentivement ce manuel pour l'assemblage et l'utilisation de cette machine.
Convient à tous les alimentateurs de fraiseuses à tourelle verticale, y compris, mais sans s'y limiter, Bridgeport, précision Matthews, grizzly, enco, jet, sharp, Webb, GMC, Clark, supermax, turn pro, vectrax, acra, Birmingham, accu, first et plus, si vous fraisez avec le même mode d'installation et un arbre de 5/8" de diamètre à l'extrémité. Tant qu'il s'agit d'une machine de type Bridgeport, elle devrait convenir. (elle ne conviendra pas aux fraiseuses avec des modes d'installation différents ou des vis mères de différentes tailles, telles que Powermatic et certaines autres machines de taille étrange, veuillez donc vous assurer que votre machine est du type Bridgeport typique ci-dessus)

SAFETY WARNING&CAUTIONS

1. Gardez la zone de travail propre. N'utilisez pas cette machine dans des endroits humides ou mouillés. N'utilisez pas cette machine en présence de gaz ou de liquides inflammables.
2. La source d’alimentation doit être coordonnée avec l’alimentation électrique.
3. L'INTERRUPTEUR (034) doit être en position « OFF » lorsqu'il n'est pas utilisé ou avant de le brancher.
4. Ne placez rien d'autre sur la machine. Évitez que de l'eau ou d'autres liquides n'éclaboussent la machine.
5. N'utilisez pas d'accessoires inappropriés pour tenter de dépasser les capacités de l'outil
6. Entretenez les outils avec soin.

SPECIFICATIONS

Modèle	Vitesse	Maximum Retour Vitesse	Maximum couple	Tension
AL-260	0~ 200	2 77 tours/minute 1385 mm/min (pas de vis externe 5 mm)	450 po-lb	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-310	0~ 200	2 77 tours/minute 1385 mm/min (pas de vis externe 5 mm)	450 po-lb	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-450	0~ 200	2 77 tours/minute 1385 mm/min (pas de vis externe 5 mm)	450 po-lb	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz

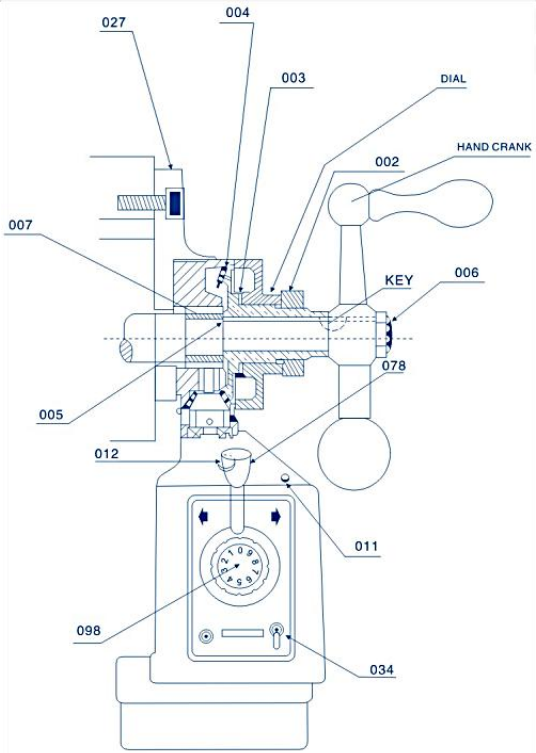
UNPACK

Description du projet	Quantité
Joint d'engrenage en cuivre	1
Installer la plaque de retenue	1
Bague intérieure de roulement	1
Cale de réglage	15
Boîtier étanche pour interrupteur de fin de course	1
Ressort d'interrupteur de fin de course	2
Bloc limite	2
Vis de montage	3
Engrenage en cuivre	1

DRIVE UNIT INSTALLATION

Étape 1 : Retirez la MANIVELLE, le CADRAN et la BRIDE DE ROULEMENT de droite côté de la table.

Étape 2 : Installez l'alimentation avec l'ADAPTATEUR (027) à la place du ROULEMENT BRIDE.Assemblez l'ADAPTATEUR sur l'extrémité de la table à l'aide de quatre hexagones. vis. Cela doit être fait en même temps que l'étape 3 pour que le bon position de la vis mère.



(Figure) 1

Étape 3 : Faites glisser la BAGUE INTÉRIEURE (007) sur la vis mère de la table, puis dans le trou du roulement à aiguilles de l'alimentation électrique. Enfin, la BAGUE INTÉRIEURE doit toucher l'épaulement de la vis mère. Veuillez vous référer à la figure 1 (027,007)

Étape 4 : Insérez la clé dans la rainure de la vis mère.

Étape 5 : Appliquez de la graisse à base de graphite sur les dents de l'ENGRENAGE CONIQUE (004). Placez une petite quantité de graisse sur la face intérieure de la BRIDE DE L'ENGRENAGE CONIQUE.

Étape 6 : Installez l'ENGRENAGE CONIQUE sur la vis mère avec la clé et appuyez-le contre l'ENGRENAGE D'ENTRAÎNEMENT (061).

Remarque : En général, avant d'installer l'ENGRENAGE CONIQUE (004), vous devez insérer plusieurs CALES (005) entre la BAGUE INTÉRIEURE (007) et l'ENGRENAGE CONIQUE (004), afin d'obtenir le plus petit espace possible entre l'ensemble d'engrenages. La quantité de CALES (005) que vous utiliserez est déterminée par votre essai.
Veuillez vous référer à la figure 1:005,004 etc.

Étape 7 : Installez le CADRAN approprié sur l'ENGRENAGE CONIQUE (CL004) en vous référant à la Figure 1 et à proximité de la bride d'alimentation (ne vous touchez pas !). Vous aurez alors peut-être besoin de plusieurs CALES (CL003) pour répondre à l'exigence ci-dessus.

Étape 8 : Vissez l'ÉCROU (002) dans l'ENGRENAGE CONIQUE pour éviter que le CADRAN ne se desserre.

Étape 9 : Remontez la MANIVELLE retirée à l'étape 1 sur la vis mère. Puis serrez l'ENGRENAGE CONIQUE (004) ou vous pouvez utiliser l'ÉCROU DE BLOCAGE (006) pour le serrer.

LIMIT ASSEMBLY INSTALL ATION

L'alimentation est équipée d'un ENSEMBLE INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE (051) et d'un ENSEMBLE ARRÊT DE DÉPLACEMENT (095).
Son assemblage est le suivant (veuillez vous référer à la Figure 2) :
Étape 1 : Retirez l'ensemble de butée de course d'origine sur la table et assemblez-le le VOYAGE STOP ASSEMBLY(B18) fourni à la place.
Étape 2 : Retirez le bloc de limite d'origine et assemblez-le l'ENSEMBLE INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE (B05) fourni à la place.

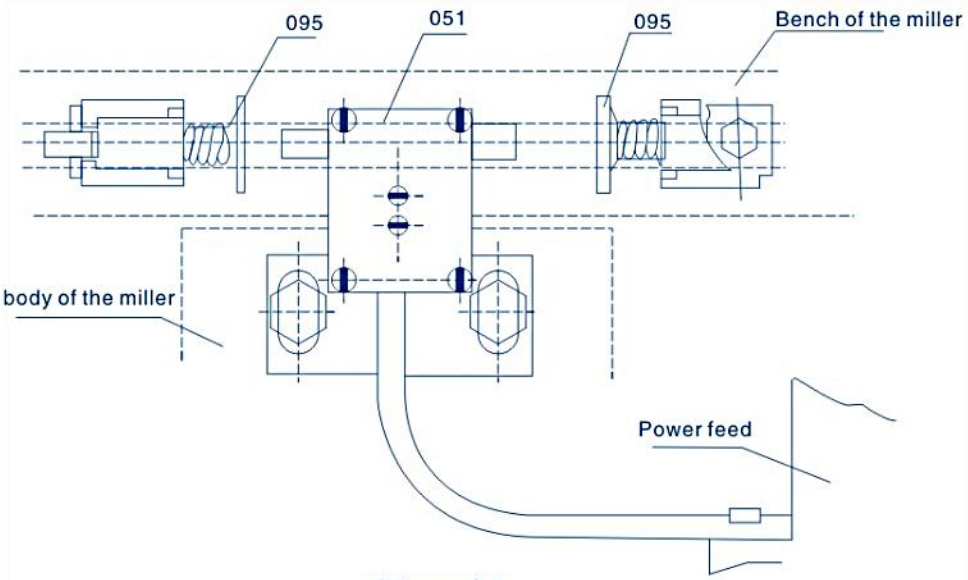
AVIS

1、Assurez-vous que les deux boutons de contact de l'INTERRUPTEUR

DE FIN DE COURSE ASSEMBLÉE (051) et la tige de l'ENSEMBLE DE BUTÉE DE DÉPLACEMENT (B18) doit être sur le même axe.

2、Le VOYAGE L'ASSEMBLAGE D'ARRÊT (095) doit être installé à

quelques millimètres de moins que l'AVC en raison de l'inertie.
3. Protégez le cordon de l'INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE. Ne le laissez pas s'enrouler par le mouvement. des morceaux ou la table.



(Figure) 2

Le fonctionnement de l'alimentation électrique est le suivant (veuillez vous référer à la figure 3) :
Étape 1 : Assurez-vous que l'INTERRUPTEUR MARCHE-ARRÊT (034) est en position « ARRÊT » et que l'ENSEMBLE DE POIGNÉE DE COMMANDE (078) est en position neutre (milieu).
Étape 2 : Branchez le cordon d'alimentation de la table d'alimentation dans la prise prévue à cet effet.
Étape 3 : Tournez l'INTERRUPTEUR MARCHE-ARRÊT sur la position « ON » , puis allumez
L'ÉMETTEUR (011) doit s'allumer.
Étape 4 : Tournez le bouton CONTROL POIGNÉE (078) loin de la position médiane dans une direction, puis la table se déplacera dans la même direction. Tournez la VITESSE BOUTON DE COMMANDE (096) dans le sens des aiguilles d'une montre, puis la vitesse de déplacement de la table sera progressivement plus élevé.

Étape 5 : Si vous souhaitez modifier le sens de déplacement de la table, veuillez tourner le POIGNÉE DE COMMANDE en position médiane jusqu'à ce que l'alimentation électrique s'arrête. Et ensuite vous pouvez tourner la POIGNÉE DE COMMANDE dans la direction tu veux.

(Assurez-vous que l'alimentation électrique s'arrête avant tu changes la direction)

AVIS 1. La vitesse est contrôlée par le SPEED ENSEMBLE DE BOUTON DE COMMANDE (B19). La position « o » représente « arrêt » et « g » représente la vitesse la plus élevée. 3. Le bouton de commutation rapide (012) est destiné à mouvement rapide de la table Lorsqu'elle est pressée, alors la table se déplacera à grande vitesse.	 (Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

1. Nettoyez la machine toutes les 250 heures, comme le changement de direction du rotor, le carbone à l'intérieur de la machine et d'autres saletés afin que l'isolation puisse être assurée.
2. Lubrification. Insérez de l'huile de lubrification dans les engrenages et étalez de la graisse à base de graphite sur les dents des engrenages

PEPLACEMNTOF BRUSH

Étape 1 : Retirez le CAPUCHON DE LA BROSSE (053) (Veuillez vous référer à la Figure 4). La BROSSE (050) peut alors sortir. Ne desserrez pas la BROSSE. Si la BROSSE ne sort pas, retirez-la délicatement à l'aide de la pointe de votre tournevis.

Étape 2 : Examinez la surface concave de la BROSSE. La surface doit être lisse et propre. Si vous trouvez une grande rayure des marques dans le PINCEAU ou que des parties de la BROSSE est cassée ou la la longueur restante du PINCEAU est seulement de 6 mm, remplacer la BROSSE immédiatement avec une BROSSE de remplacement approuvée. Si la BROSSE est simplement sale, vous pouvez nettoyer le PINCEAU avec un crayon gomme. Nettoyez tous les morceaux de gomme restant sur le PINCEAU.

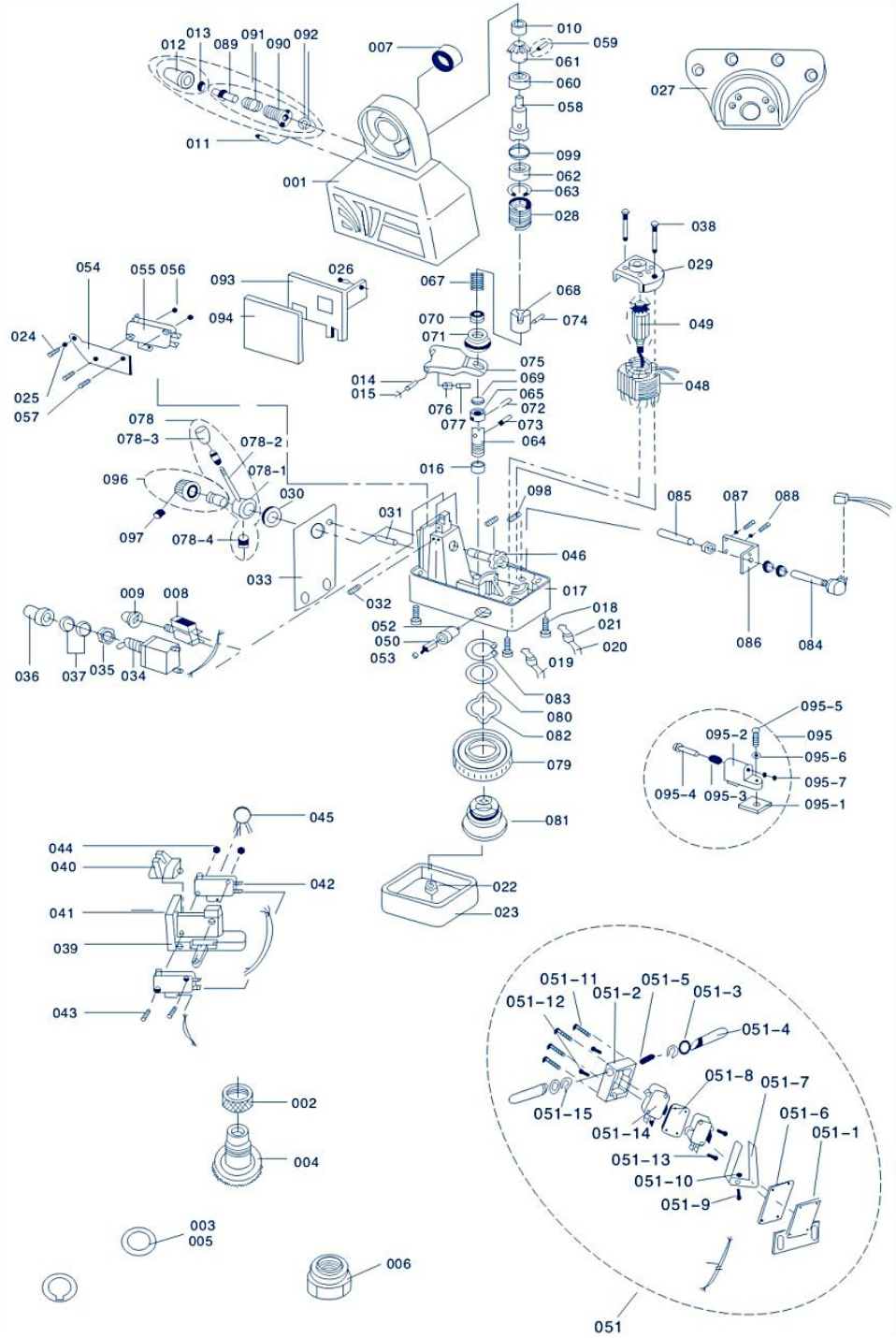
Étape 3 : Il y a un RESSORT et un BOUCHON EN LAITON ci-joint au BROSSE.Tournez la BOUCHON EN LAITON jusqu'à ce que les broches soient verticalement et poussez la BROSSE dans le PORTE-BROSSE (052). Enfilez le CAPUCHON DE BROSSE dans le PORTE-BROSSE et serrer.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

NO.	Description	Qty
001	Top Housing	1
002	Nut	1
003	Shim Φ35xΦ45x0.2mm	4
004	Bevel Gear	1
005	Shim Φ16xΦ22x0.2mm	4
006	Lock Nut	1
007	Needle Roller Bearing Nk120/16	1
008	Circuit Breaker Support	1
009	Circuit Breaker Cover	1
010	Bushing Bearing	1
011	Optical Transmitter	1
012	Quick Switch	1
013	Nut	1
014	Forklift Shaft	1
015	Crescent Ring 6	1
016	Bushing Bearing	1
017	Bottom Shell	1
018	Screw M5x35	4
019	Power Cord	1
020	Control Line	1
021	Clamp	4
022	Lock Nut M8	1
023	Bottom Cover	1
024	Screw M4x10	1
025	Spring Washer 4	1
026	Screw M4x6	1
027	Adapter	1
028	Spring Top Shell	1
029	Bearing Pedestal	1
030	Washer	1
031	Spring Pin 5x14	1
032	Set Screw	2
033	Label	1
034	On/off	1
035	Nut	1
036	Switch Cover	1
037	Nut	1
038	Screw M5x75	2
039	Micro Switch Bracket	1
040	Switch Actuator	1

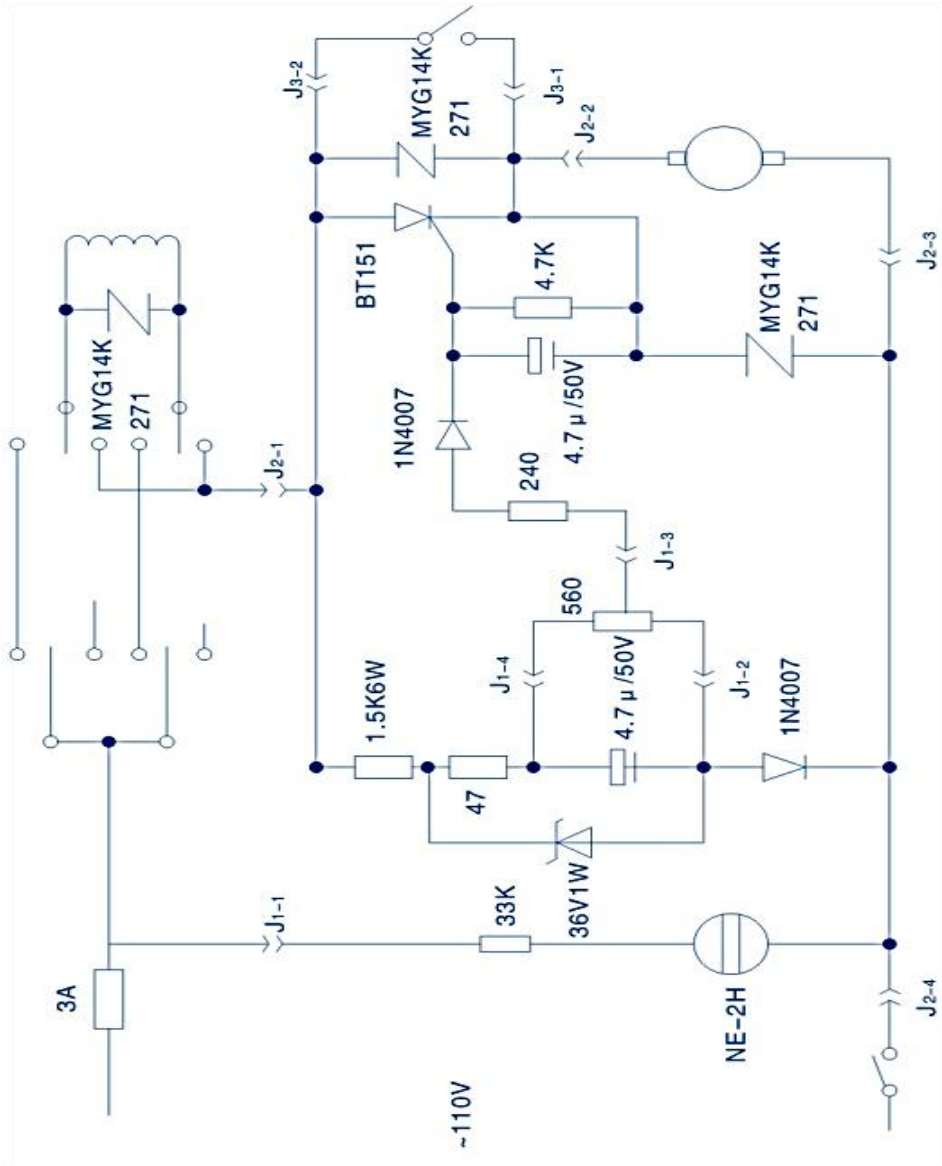
NO.	Description	Qty
041	Pin, Actuator 2x25	1
042	The Micro Switch	2
043	Spiral M3x30	2
044	Nut M3	2
045	Capacitor	1
046	Cam	1
047	Spring Pin 2x14	1
048	Electric Airport Assembly	1
049	Armature Assembly	1
050	Brush	2
051	Limit Switch Assembly	1
051-1	Holding Plate	1
051-2	Limit Switch Bracket	1
051-3	Limiting Plate	2
051-4	Executing Agency	2
051-5	Spring	1
051-6	Limit Switch Washer	1
051-7	Executing Agency	1
051-8	Terminal Block	1
051-9	Spiral M3x6	1
051-10	Nut M3	1
051-11	Spiral M3x35	4
051-12	Spiral M3x16	2
051-13	Spiral M3x14	2
051-14	The Micro Switch	2
051-15	Crescent 6	2
052	Pen Container	2
053	Brush Cap	2
054	Microswitch Bracket	1
055	The Micro Switch	1
056	Nut M3	2
057	Spiral M3x14	2
058	Drive Gear Shaft	1
059	Spring Pin 3x14	1
060	Bearing 6082NTN	1
061	Transmission Mechanism	1
062	Reverse Current Device	1
063	Crescent Ring 22	1
064	Driving Shaft	1
065	Shaft Support	1


012
013
089
091
090
092
007
010
059
061
060
058
027
011
099
062
063
001
028
038
029
054
055 056
093
026
067
068
094
070
074
049
024
071
075
014
069
015
065
048
025
076
072
057
077
073
078
064
078-3
078-2
016
096
078-1
030
098
085
087
088
097
078-4
031
046
033
017
009
008
032
018
052
021
050
020
036
037
035
034
053
019
086
084
083
080
082
095-5
095-2
095
095-6
079
095-7
095-4
095-3
095-1
045
081
044
040
042
022
041
023
039
051-11
051-2
051-5
051-3
051-12
051-4
043
051-8
051-7
002
051-15
051-6
051-14
051-1
004
051-13
051-10
051-9
003
005
006
051

NO.	Description	Qty
067	Spring	1
068	Clutch	1
069	Washer	1
070	Bearing	1
071	Spring Cover	1
072	Screw 2.5x15	1
073	Screw 3x18	1
074	Spring Pin 3x15	1
075	Lifting Fork	1
076	Lifting Fork Ring	1
077	Lifting Fork Ring Pin 3x12	1
078	Handle As-control	1
078-1	Control Handle Panel	1
078-2	Control Handle	1
078-3	Handle	1
078-4	Fixing Screw	1
079	Hubless Zytel Gear	1
080	Washer	1
081	Hub Of Zytel Gear	1
082	Spare Washer	1
083	Crescent Ring 32	1
084	Potentiometer Assembly	1
085	Potentiometer Ring	1
086	Potentiometer Of Sarain	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick Switch Plunger	1
090	Quick Switch Housing	1
091	Quick Switch Spring	1
092	Rescent Ring 4	1
093	Circuit Board Assembly	1
094	Circuit Board Insulator	1
095	Travel Stop Assembly	2
095-1	Travel Station	2
095-2	Travel Stop Base	2
095-3	Travel Stop Shaft	2
095-4	Spring	2
095-5	Bolt	2
095-6	Washer	2
095-7	Crescent Ring	2
096	Speed Control Knob	1
097	Fixing Screw	1
098	Screw M4x 4	2
099	O-ring	1

PARTS LIST

INQUIÉTER	RAISONS ET SOLVANTS
Le TRANSMETTEUR DE LUMIÈRE ne fonctionne pas briller.	1. Il y a un problème avec l'alimentation électrique ou le fil de connexion. 2. Le DISJONCTEUR est endommagé. 3. L'INTERRUPTEUR MARCHE-ARRÊT (034) n'est pas en position « ON » ou endommagé. 4. Si le moteur peut bouger, alors le L'ÉMETTEUR DE LUMIÈRE est endommagé
Le moteur ne fonctionne pas travailler en poussant CONTRÔLE POIGNÉE (078) soit à gauche ou Droite .	1. Lorsque vous appuyez sur le bouton VITESSE RAPIDE (012), le moteur tourne: ①Le bouton de contrôle de la vitesse n'est pas en position « 0 » ②Le potentiomètre (084) ne peut pas fonctionner correctement ③Le CIRCUIT IMPRIMÉ (003) est endommagé. 2. Lorsque vous appuyez sur RAPID SPEED BOUTON (012), le le moteur ne tourne pas : ①La BROSSE et le ROTOR ne se touchent pas correctement ou la BROSSE est épuisée ②Le circuit à l'intérieur est rompu.
Courant de fuite	1. Il y a un court-circuit sur la BROSSE (050) et le COUVERCLE EXTÉRIEUR (017) de l'alimentation ou il y a un court-circuit dans l'INTERRUPTEUR DE FIN DE COURSE (051). 2. La poudre de carbone de la BROSSE entraîne court-circuit.



Sanven Technologie Ltée.

Adresse : Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Fabriqué en Chine

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Certificat d'assistance et de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

FRÄSTISCHVORSCHUB

MODELL: AL-260 AL-310

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MILL POWER TABLE FEED

MODELL: AL-260 AL-310

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

BRIEF INTRODUCTION

Willkommen bei der Verwendung dieses Power Feeds. Er wird Ihre Arbeit bequemer und angenehmer machen. Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch, um die Montage und Verwendung dieser Maschine zu erleichtern.
Geeignet für alle vertikalen Revolverfräsmaschinen-Feeder, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Bridgeport, Precision Matthews, Grizzly, Enco, Jet, Sharp, Webb, GMC, Clark, Supermax, Turn Pro, Vectrax, Acra, Birmingham, Accu, First und mehr. Wenn Sie mit dem gleichen Installationsmodus und einer Welle mit 5/8 Zoll Durchmesser am Ende fräsen, sollte es geeignet sein, solange es sich um eine Maschine vom Typ Bridgeport handelt. (Es ist nicht geeignet für Fräsmaschinen mit anderen Installationsmodi oder Leitspindeln unterschiedlicher Größe, wie z. B. Powermatic und einige andere Maschinen mit ungewöhnlichen Größen. Stellen Sie daher sicher, dass Ihre Maschine vom oben genannten typischen Bridgeport-Typ ist.)

SAFETY WARNING&CAUTIONS

1. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber. Verwenden Sie diese Maschine nicht an feuchten oder nassen Orten. Verwenden Sie diese Maschine nicht in der Nähe von brennbaren Gasen oder Flüssigkeiten.
2. Die Stromquelle muss mit der Stromzufuhr harmonieren.
3. Der SCHALTER (034) sollte sich bei Nichtgebrauch oder vor dem Einstecken in der Position „AUS“ befinden.
4. Stellen Sie keine anderen Gegenstände auf die Maschine. Vermeiden Sie, dass Wasser oder andere Flüssigkeiten auf die Maschine spritzen.
5. Verwenden Sie keine ungeeigneten Aufsätze, um die Leistungsfähigkeit des Werkzeugs zu überschreiten
6. Pflegen Sie die Werkzeuge sorgfältig.

SPECIFICATIONS

Modell	Geschwindigkeit	Maximal Zurückkehren Geschwindigkeit	Maximal Drehmoment	Stromspannung
AL-260	0~ 200	2 77 U/min 1385 mm/min (Außengewindesteigung 5 mm)	450 Zoll-Pfund	110 V (220 V – 240 V), 50/60 Hz
AL-310	0~ 200	2 77 U/min 1385 mm/min (Außengewindesteigung 5 mm)	450 Zoll-Pfund	110 V (220 V – 240 V), 50/60 Hz
AL-450	0~ 200	2 77 U/min 1385 mm/min (äußere Gewindesteigung 5 mm)	450 Zoll-Pfund	110 V (220 V – 240 V), 50/60 Hz

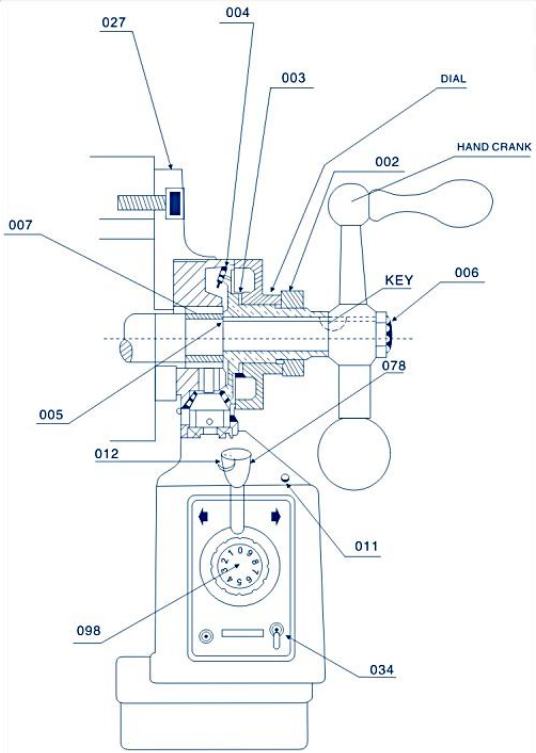
UNPACK

Projektbeschreibung	Menge
Kupfer-Getriebedichtung	1
Installieren Sie die Halteplatte	1
Lagerinnenring	1
Einstellscheibe	15
Wasserdichte Endschalterbox	1
Endschalterfeder	2
Begrenzungsblock	2
Befestigungsschraube	3
Kupfergetriebe	1

DRIVE UNIT INSTALLATION

Schritt 1: Entfernen Sie die HANDKURBEL, das ZIFFERBLATT und den LAGERFLANSCH von der rechten Seite des Tisches.

Schritt 2: Installieren Sie die Stromversorgung mit dem ADAPTER (027) an der Stelle des LAGERS FLANSCH. Montieren Sie den ADAPTER mit vier Sechskantschrauben am Tischende. Dies sollte zusammen mit Schritt 3 durchgeführt werden, um die richtige Position der Leitspindel.



(Figure) 1

Schritt 3: Schieben Sie den INNENRING (007) über die Leitspindel des Tisches und dann in die Öffnung des Nadellagers der Stromzufuhr. Schließlich sollte der INNENRING die Schulter der Leitspindel berühren. Siehe Abbildung 1 (027,007).

Schritt 4: Stecken Sie den Schlüssel in die Keilnut der Leitspindel.

Schritt 5: Tragen Sie Graphitfett auf die Zähne des KEGELRADS (004) auf. Geben Sie eine kleine Menge Fett auf die Innenseite des KEGELRADFLANSCHS.

Schritt 6: Montieren Sie das KEGELRAD mit dem Schlüssel auf der

Leitspindel und drücken Sie es gegen das ANTRIEBSRAD (061).
Hinweis: Generell sollten Sie vor dem Einbau des KEGELRADS (004) mehrere UNTERLEGSCHEIBEN (005) zwischen INNENRING (007) und KEGELRAD (004) einfügen, um den kleinstmöglichen Abstand zwischen den Zahnrädern zu erhalten. Die Anzahl der zu verwendenden UNTERLEGSCHEIBEN (005) wird durch Ihren Versuch bestimmt.
Siehe Abbildung 1:005,004 usw.

Schritt 7: Installieren Sie das entsprechende ZIFFERBLATT am KEGELRAD (CL004), siehe Abbildung 1, und in der Nähe des Kraftzufuhrflansches (berühren Sie sich nicht gegenseitig!). Dann benötigen Sie möglicherweise mehrere UNTERLEGSCHEIBEN (CL003), um die oben genannte Anforderung zu erfüllen.

Schritt 8: Schrauben Sie die MUTTER (002) in das KEGELRAD, um zu verhindern, dass sich das ZIFFERBLATT löst.

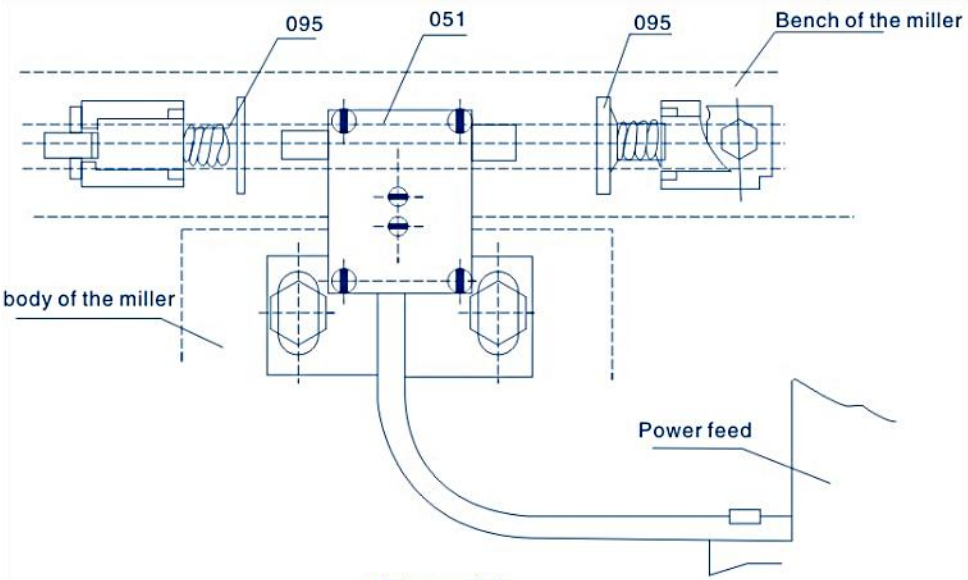
Schritt 9: Montieren Sie die in Schritt 1 entfernte HANDKURBEL wieder an der Leitspindel. Ziehen Sie dann das KEGELRAD (004) fest, oder verwenden Sie die SICHERUNGSMUTTER (006), um es festzuziehen.

LIMIT ASSEMBLY INSTALL ATION

Die Stromzufuhr ist mit einer ENDSCHALTERBAUGRUPPE (051) und einer FAHRSTOPP-BAUGRUPPE (095) ausgestattet. Die Montage erfolgt wie folgt (siehe Abbildung 2):
Schritt 1: Die originale Hubbegrenzungsbaugruppe vom Tisch entfernen und montieren die REISE Stattdessen wird die STOP-BAUGRUPPE (B18) mitgeliefert.
Schritt 2: Den Original-Endanschlag demontieren und montieren stattdessen die mitgelieferte ENDSCHALTERBAUGRUPPE (B05).

BEACHTEN
1. Stellen Sie sicher, dass die beiden Berührungspunkte des ENDSCHALTERS MONTAGE (051) und die Stange der Wegbegrenzungsbaugruppe (B18) sollten auf der gleichen Achse liegen.

2. Die REISE STOP ASSEMBLY(095)sollte einige Millimeter weniger installiert werden als der Hub aufgrund der Trägheit.
3. Schützen Sie das Kabel des ENDSCHALTERS. Lassen Sie es nicht durch die sich bewegende Stücke oder den Tisch.



(Figure) 2

Die Funktionsweise der Stromzufuhr ist wie folgt (siehe Abbildung 3):
Schritt 1: Stellen Sie sicher, dass sich der EIN-/AUS-SCHALTER (034) in der Position „AUS“ befindet und sich die STEUERGRIFFBAUGRUPPE (078) in der neutralen (mittleren) Position befindet .
Schritt 2: Stecken Sie das Netzkabel des Tisches in die vorgesehene Steckdose.
Schritt 3: Schalten Sie den EIN-/AUS-SCHALTER auf die Position „ON“ und schalten Sie dann das LICHT ein.
SENDER (011) sollte aufleuchten.
Schritt 4: Drehen Sie den CONTROL GRIFF(078) von der Mittelstellung in eine Richtung weg, dann bewegt sich der Tisch in die gleiche Richtung.Drehen Sie den SPEED CONTROL KNOPF ASSY(096)im Uhrzeigersinn, dann die Bewegungsgeschwindigkeit des Tisches wird schrittweise höher sein.

Schritt 5: Wenn Sie die Bewegungsrichtung des Tisches ändern möchten, drehen Sie bitte den Steuergriff in die mittlere Position bis die Stromzufuhr stoppt. Und dann können Sie drehen der STEUERGRIFF in die Richtung Sie möchten.

(Stellen Sie sicher, dass die Stromzufuhr stoppt, bevor du änderst die Richtung)

BEACHTEN

1. Die Geschwindigkeit wird durch den SPEED- BEDIENKNOPF BAUGRUPPE (B19).Position „o“ steht für „Stopp“ und „g“ steht für die höchste Geschwindigkeit.
4. SCHNELLSCHALTER (012) ist für schnelle Bewegung der Tabelle Wenn es gedrückt wird, dann bewegt sich der Tisch mit hoher Geschwindigkeit.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

1. Reinigen Sie die Maschine alle 250 Stunden, beispielsweise beim Richtungswechsel des Rotors, auf Kohlenstoff im Inneren der Maschine und auf anderen Schmutz, damit die Isolierung gewährleistet bleiben kann.
2. Schmierung. Schmieröl in die Zahnräder einfüllen und Graphitfett auf die Zähne der Zahnräder auftragen.

PEPLACEMNTOF BRUSH

Schritt 1: Entfernen Sie die BÜRSTENKAPPE (053) (siehe Abbildung 4). Dann kann die BÜRSTE (050) herausspringen. Lösen Sie die BÜRSTE nicht. Wenn die BÜRSTE nicht herausspringt, entfernen Sie sie vorsichtig mit der Spitze Ihres Schraubendrehers.

Schritt 2: Untersuchen Sie die konkave Oberfläche der BÜRSTE. Die Oberfläche sollte glatt und sauber sein. Wenn Sie große Kratzer finden Flecken in der BÜRSTE oder dass Teile der die BÜRSTE ist abgebrochen oder die Die verbleibende Länge der Bürste beträgt nur 6 mm. Ersetzen Sie die BÜRSTE sofort mit eine zugelassene ErsatzBÜRSTE. Wenn die BÜRSTE nur schmutzig ist, können Sie Reinigen Sie den Pinsel mit einem Bleistift Radiergummi.Reinigen Sie alle Radiergummireste verbleibende Reste auf der BÜRSTE.

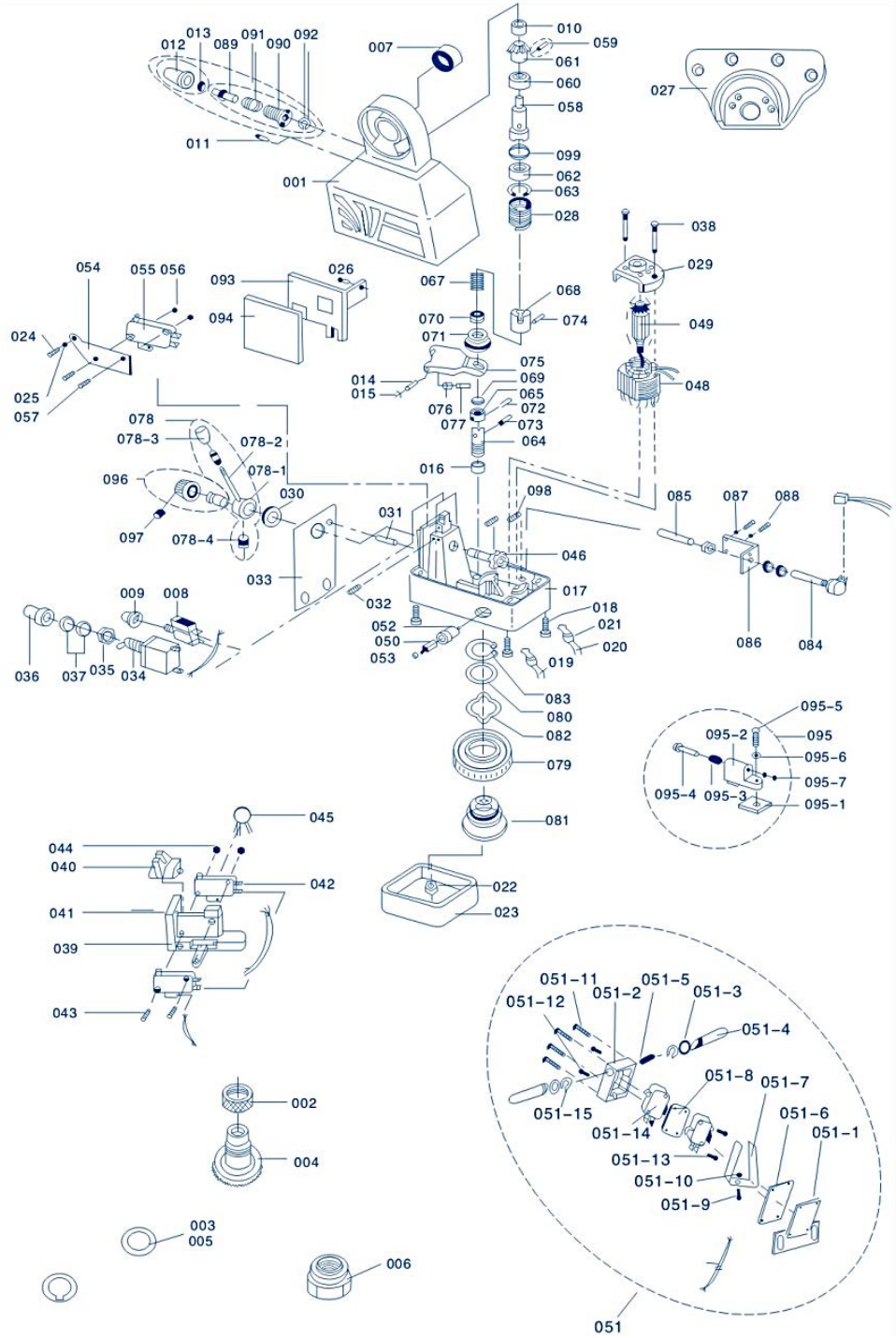
Schritt 3: Es gibt eine FEDER und einen MESSINGSTECKER beigefügt zur BÜRSTE.Drehen Sie die MESSINGSTECKER, bis die Stifte senkrecht stellen und die BÜRSTE in die Bürstenhalter (052). PINSELKAPPE in den PINSELHALTER und festziehen.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

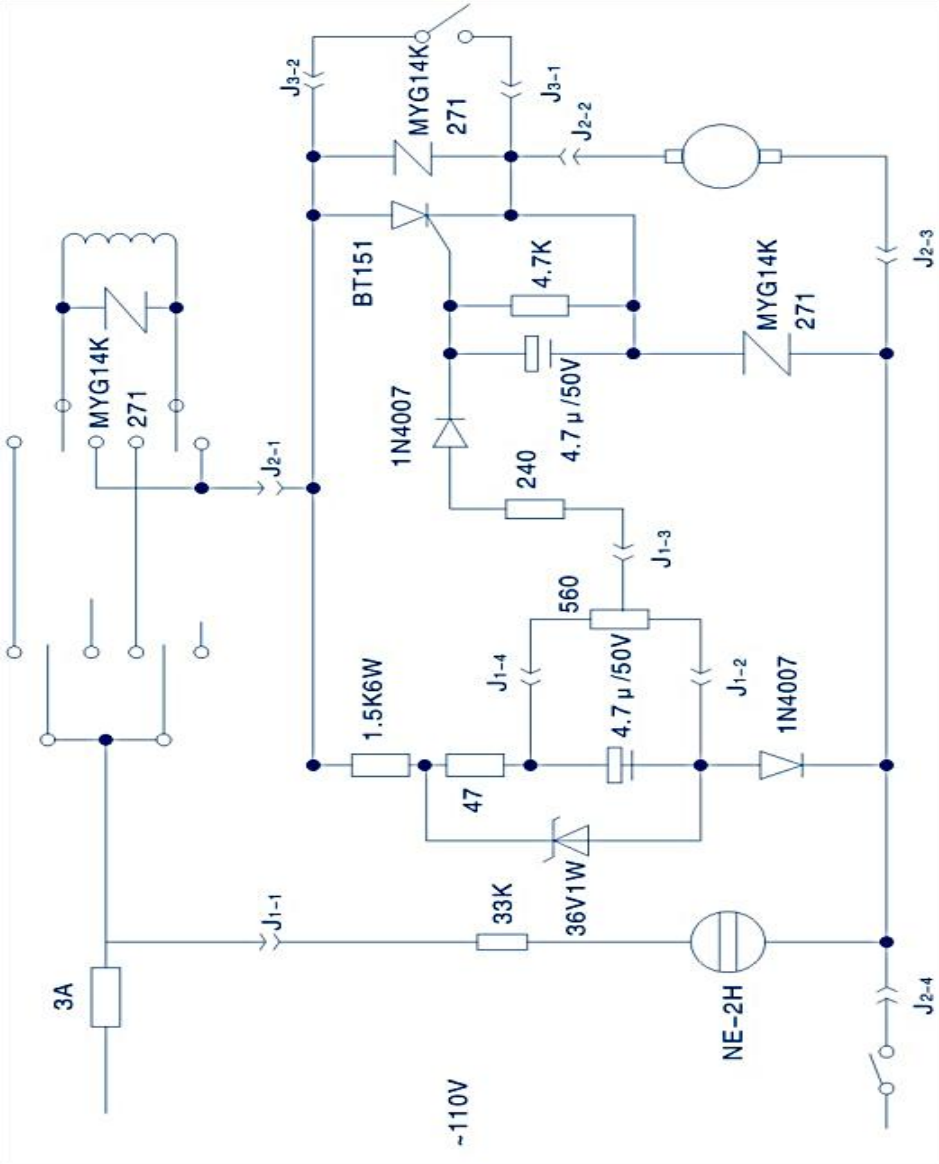
NO.	Description	Qty
001	Top Housing	1
002	Nut	1
003	Shim Φ35xΦ45x0.2mm	4
004	Bevel Gear	1
005	Shim Φ16xΦ22x0.2mm	4
006	Lock Nut	1
007	Needle Roller Bearing Nk120/16	1
008	Circuit Breaker Support	1
009	Circuit Breaker Cover	1
010	Bushing Bearing	1
011	Optical Transmitter	1
012	Quick Switch	1
013	Nut	1
014	Forklift Shaft	1
015	Crescent Ring 6	1
016	Bushing Bearing	1
017	Bottom Shell	1
018	Screw M5x35	4
019	Power Cord	1
020	Control Line	1
021	Clamp	4
022	Lock Nut M8	1
023	Bottom Cover	1
024	Screw M4x10	1
025	Spring Washer 4	1
026	Screw M4x6	1
027	Adapter	1
028	Spring Top Shell	1
029	Bearing Pedestal	1
030	Washer	1
031	Spring Pin 5x14	1
032	Set Screw	2
033	Label	1
034	On/off	1
035	Nut	1
036	Switch Cover	1
037	Nut	1
038	Screw M5x75	2
039	Micro Switch Bracket	1
040	Switch Actuator	1

NO.	Description	Qty
041	Pin, Actuator 2x25	1
042	The Micro Switch	2
043	Spiral M3x30	2
044	Nut M3	2
045	Capacitor	1
046	Cam	1
047	Spring Pin 2x14	1
048	Electric Airport Assembly	1
049	Armature Assembly	1
050	Brush	2
051	Limit Switch Assembly	1
051-1	Holding Plate	1
051-2	Limit Switch Bracket	1
051-3	Limiting Plate	2
051-4	Executing Agency	2
051-5	Spring	1
051-6	Limit Switch Washer	1
051-7	Executing Agency	1
051-8	Terminal Block	1
051-9	Spiral M3x6	1
051-10	Nut M3	1
051-11	Spiral M3x35	4
051-12	Spiral M3x16	2
051-13	Spiral M3x14	2
051-14	The Micro Switch	2
051-15	Crescent 6	2
052	Pen Container	2
053	Brush Cap	2
054	Microswitch Bracket	1
055	The Micro Switch	1
056	Nut M3	2
057	Spiral M3x14	2
058	Drive Gear Shaft	1
059	Spring Pin 3x14	1
060	Bearing 6082NTN	1
061	Transmission Mechanism	1
062	Reverse Current Device	1
063	Crescent Ring 22	1
064	Driving Shaft	1
065	Shaft Support	1


012
013
089
091
090
092
007
010
059
061
060
058
027
011
099
062
063
001
028
038
029
054
055 056
093
026
067
068
094
070
074
049
024
071
075
014
069
015
065
048
025
076
072
057
077
073
078
064
078-3
078-2
016
096
078-1
030
098
085
087
088
097
078-4
031
046
033
017
009
008
032
018
052
021
050
020
036
037
035
034
053
019
086
084
083
080
082
095-5
095-2
095
095-6
079
095-7
095-4
095-3
095-1
045
081
044
040
042
022
041
023
039
051-11
051-2
051-5
051-3
051-12
051-4
043
051-8
051-7
002
051-15
051-6
051-14
051-1
004
051-13
051-10
051-9
003
005
006
051

NO.	Description	Qty
067	Spring	1
068	Clutch	1
069	Washer	1
070	Bearing	1
071	Spring Cover	1
072	Screw 2.5x15	1
073	Screw 3x18	1
074	Spring Pin 3x15	1
075	Lifting Fork	1
076	Lifting Fork Ring	1
077	Lifting Fork Ring Pin 3x12	1
078	Handle As-control	1
078-1	Control Handle Panel	1
078-2	Control Handle	1
078-3	Handle	1
078-4	Fixing Screw	1
079	Hubless Zytel Gear	1
080	Washer	1
081	Hub Of Zytel Gear	1
082	Spare Washer	1
083	Crescent Ring 32	1
084	Potentiometer Assembly	1
085	Potentiometer Ring	1
086	Potentiometer Of Sarain	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick Switch Plunger	1
090	Quick Switch Housing	1
091	Quick Switch Spring	1
092	Rescent Ring 4	1
093	Circuit Board Assembly	1
094	Circuit Board Insulator	1
095	Travel Stop Assembly	2
095-1	Travel Station	2
095-2	Travel Stop Base	2
095-3	Travel Stop Shaft	2
095-4	Spring	2
095-5	Bolt	2
095-6	Washer	2
095-7	Crescent Ring	2
096	Speed Control Knob	1
097	Fixing Screw	1
098	Screw M4x 4	2
099	O-ring	1

PROBLEM	GRÜNDE UND LÖSUNGSMITTEL
Der LICHTÜBERTRAGER glühen.	1.Es liegt ein Problem mit der Stromversorgung vor oder die Kabelverbindung. 2.Der Leistungsschalter ist beschädigt. 3.Der EIN-AUS-SCHALTER (034) ist nicht in der Position „ON“ oder beschädigt. 4.Wenn der Motor sich bewegen kann, dann die LICHTSENDER ist beschädigt
Der Motor funktioniert nicht Arbeit beim Schieben KONTROLLE HANDHABEN (078) entweder links oder Rechts .	1.Wenn Sie die SCHNELLE GESCHWINDIGKEITSTASTE (012) drücken, der Motor dreht sich: ①Der Drehzahlregler ist nicht in der Position „0“. ②Das Potentiometer (084) funktioniert nicht richtig. ③Leiterplatte (003) ist beschädigt. 2.Wenn Sie RAPID SPEED drücken TASTE(012), Die Motor dreht nicht: ①Die BÜRSTE und der ROTOR berühren sich nicht richtig oder die BÜRSTE ist verbraucht ②Der Stromkreis im Inneren ist unterbrochen.
Aktueller Leckstrom	1.Es liegt ein Kurzschluss über der BÜRSTE vor (050) Und die AUSSENABDECKUNG(017) der Stromzuführung oder es liegt ein Kurzschluss im ENDSCHALTER (051) vor. 2.Der Kohlenstoffstaub von der BÜRSTE führt zu Kurzschluss.



Sanven Technology Ltd.

Adresse: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

In China hergestellt

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

ALIMENTAZIONE TAVOLA MULINO

MODELLO:AL-260 AL-310

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MILL POWER TABLE FEED

MODELLO:AL-260 AL-310

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

BRIEF INTRODUCTION

Benvenuti a usare questo alimentatore. Renderà il vostro lavoro più comodo e vi renderà felici. Si prega di leggere attentamente questo manuale per il montaggio e l'uso di questa macchina.
Adatto a qualsiasi alimentatore per fresatrice a torretta verticale, inclusi ma non limitati a Bridgeport, Precisione Matthews, Grizzly, Enco, Jet, Sharp, Webb, GMC, Clark, Supermax, Turn Pro, Vectrax, Acra, Birmingham, Accu, First e altro ancora, se si esegue la fresatura con la stessa modalità di installazione e un albero da 5/8" di diametro all'estremità. Finché si tratta di una macchina di tipo Bridgeport, dovrebbe essere adatta. (Non sarà adatta per fresatrici con diverse modalità di installazione o viti madri di dimensioni diverse, come Powermatic e alcune altre macchine di dimensioni strane, quindi assicurati che la tua macchina sia del tipico tipo Bridgeport sopra indicato)

SAFETY WARNING&CAUTIONS

1. Mantenere pulita l'area di lavoro. Non utilizzare la macchina in luoghi umidi o bagnati. Non utilizzare la macchina in presenza di gas o liquidi infiammabili.
2. La fonte di alimentazione deve essere coordinata con l'alimentazione.
3. L'INTERRUTTORE (034) deve essere in posizione "OFF" quando non è in uso o prima di collegare il dispositivo.
4. Non appoggiare altri oggetti sulla macchina. Evitare che acqua o altri liquidi schizzino sulla macchina.
5. Non utilizzare accessori inappropriati nel tentativo di superare le capacità dell'utensile
6. Mantenere gli utensili con cura.

SPECIFICATIONS

Modello	Velocità	Massimo Ritorno Velocità	Massimo coppia	Voltaggio
AL-260	Da 0 a 20 0	2 77 giri al minuto 1385mm/min (passo vite esterno 5mm)	450 libbre-pollici	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-310	Da 0 a 20 0	2 77 giri al minuto 1385mm/min (passo vite esterno 5mm)	450 libbre-pollici	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-450	Da 0 a 20 0	2 77 giri al minuto 1385mm/min (passo vite esterno 5mm)	450 libbre-pollici	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz

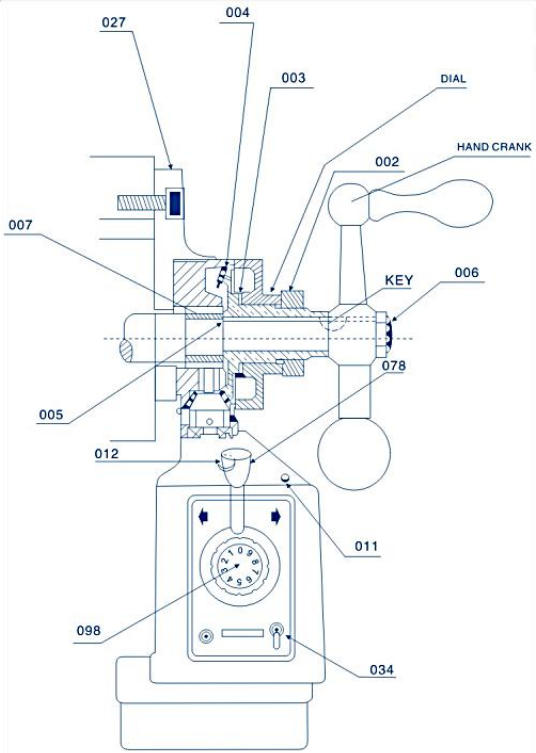
UNPACK

Descrizione del progetto	Quantità
Guarnizione per ingranaggi in rame	1
Installare la piastra di fissaggio	1
Pista interna del cuscinetto	1
Spessore di regolazione	15
Scatola impermeabile con finecorsa	1
Molla finecorsa	2
Blocco limite	2
Vite di montaggio	3
Ingranaggio in rame	1

DRIVE UNIT INSTALLATION

Fase 1: Rimuovere la MANOVELLA, il QUADRANTE e la FLANGIA DEL CUSCINETTO dal lato destro lato del tavolo.

Fase 2: Installare l'alimentatore con l'ADATTATORE (027) al posto del CUSCINETTO FLANGIA. Montare l'ADATTATORE sull'estremità del tavolo utilizzando quattro viti esagonali. viti. Questo dovrebbe essere fatto insieme al passaggio 3 per il corretto posizione della vite di comando.



(Figure) 1

Fase 3: Far scorrere l'ANELLO INTERNO (007) sulla vite di comando del tavolo e poi nel foro del cuscinetto ad aghi dell'alimentatore. Alla fine l'ANELLO INTERNO dovrebbe toccare la spalla della vite di comando. Fare riferimento alla Figura 1 (027,007)

Fase 4: Inserire la chiave nella sede della vite di comando.

Fase 5: Spalmare del grasso a base di grafite sui denti dell'INGRANAGGIO CONICO (004). Applicare una piccola quantità di grasso sulla superficie interna della FLANGIA DELL'INGRANAGGIO CONICO.

Fase 6: Installare l'INGRANAGGIO CONICO sulla vite di comando con la chiavetta e premerlo contro l'INGRANAGGIO CONDUTTORE (061).
Nota: in genere, prima di installare la COPPIA CONICA (004), è necessario inserire diversi SPESSORI (005) tra l'ANELLO INTERNO (007) e la COPPIA CONICA (004), in modo da ottenere il minimo spazio possibile tra il gruppo ingranaggi. La quantità di SPESSORI (005) da utilizzare è determinata dalle prove effettuate.
Fare riferimento alla Figura 1:005,004 ecc.

Fase 7: Installare il QUADRANTE appropriato sull'INGRANAGGIO CONICO (CL004) facendo riferimento alla Figura 1 e vicino alla flangia di alimentazione (non toccarsi!). Potrebbero quindi essere necessari diversi DISTANZIATORI (CL003) per soddisfare il requisito di cui sopra.

Fase 8: Avvitare il DADO (002) nell'INGRANAGGIO CONICO per evitare che il QUADRANTE si allenti.

Fase 9: Rimontare la MANOVELLA rimossa nel passaggio 1 sulla vite di comando. Quindi serrare l'INGRANAGGIO CONICO (004) oppure utilizzare il DADO DI BLOCCAGGIO (006) per serrarlo.

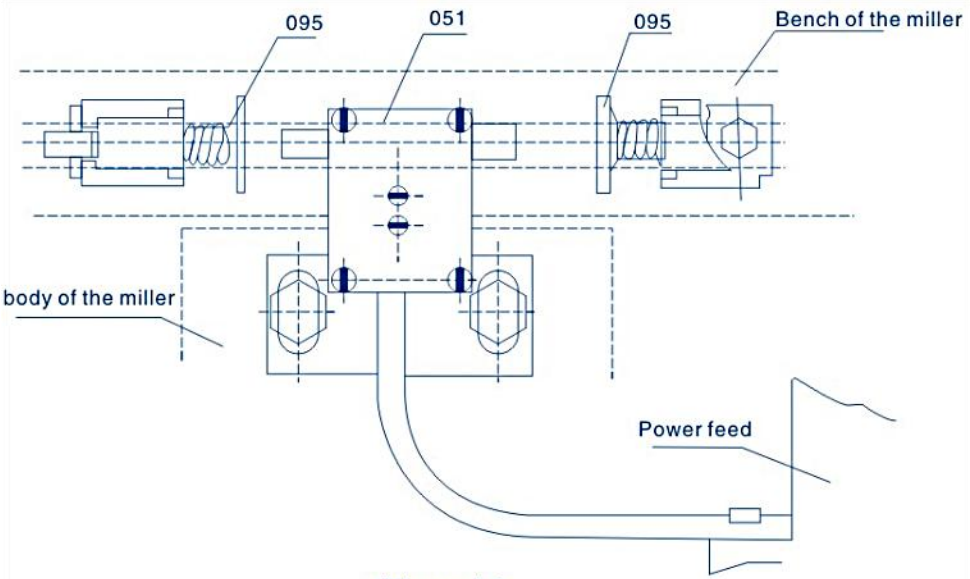
LIMIT ASSEMBLY INSTALL ATION

L'alimentatore è dotato di GRUPPO FINECORSA (051) e GRUPPO ARRESTO CORSA (095). Il suo assemblaggio è il seguente (fare riferimento alla Figura 2):
Fase 1: Rimuovere il gruppo di finecorsa originale sul tavolo e assemblarlo il VIAGGIO Viene invece fornito STOP ASSEMBLY (B18).
Fase 2: Rimuovere il blocco limite originale e assemblare in alternativa viene fornito il GRUPPO FINECORSA (B05).

AVVISO
1. Assicurarsi che i due contatti del FINECORSA siano a contatto ASSEMBLAGGIO (051) e l'asta del GRUPPO DI ARRESTO CORSA (B18) deve trovarsi sullo stesso asse.

2、Il VIAGGIO STOP ASSEMBLY(095) deve essere installato a qualche millimetro in meno rispetto alla corsa a causa dell'inerzia.

3. Proteggere il cavo del FINECORSA. Non lasciarlo avvolgere dal movimento pezzi o il tavolo.



(Figure) 2

Il funzionamento dell'alimentatore è il seguente (fare riferimento alla Figura 3):

Fase 1: Assicurarsi che l'INTERRUTTORE ON-OFF (034) sia in posizione "OFF" e che il GRUPPO MANIGLIA DI COMANDO (078) sia in posizione neutra (centrale).

Fase 2: Collegare il cavo di alimentazione del tavolo elettrico alla presa indicata.

Fase 3: Girare l'INTERRUTTORE ON-OFF in posizione "ON" , quindi accendere la LUCE

Il TRASMETTITORE (011) dovrebbe accendersi.

Passaggio 4: ruotare il CONTROLLO HANDLE(078) allontanandosi dalla posizione centrale verso una direzione, quindi il tavolo si sposterà in nella stessa direzione. Girare la SPEED MANOPOLA DI CONTROLLO ASSY

(096) in senso orario, quindi la velocità di movimento del tavolo aumenterà gradualmente.

Passaggio 5: se si desidera modificare la direzione di movimento del tavolo, ruotare il MANIGLIA DI COMANDO in posizione centrale finché l'alimentazione non si ferma. E poi puoi giro la MANIGLIA DI COMANDO in la direzione vuoi.

(Assicurarsi che l'alimentazione elettrica si interrompa prima cambi direzione)

AVVISO

1. La velocità è controllata da SPEED GRUPPO MANOPOLA DI CONTROLLO (B19). La posizione "o" rappresenta "stop" e “g” rappresenta la velocità più alta.
5. PULSANTE DI COMMUTAZIONE RAPIDO (012) è per movimento veloce della tabella Quando viene premuto, quindi il tavolo si muoverà ad alta velocità.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

1. Pulire la macchina ogni 250 ore, ad esempio per eliminare il cambio di direzione del rotore, il carbonio all'interno della macchina e altra sporcizia, in modo da garantirne l'isolamento.
2. Lubrificazione. Inserire l'olio lubrificante negli ingranaggi e spalmare grasso a base di grafite sui denti degli ingranaggi.

PEPLACEMNTOF BRUSH

Fase 1: Rimuovere il CAPPUCCIO DELLA SPAZZOLA (053) (fare riferimento alla Figura 4). Quindi la SPAZZOLA (050) potrebbe fuoriuscire. Non allentare la SPAZZOLA. Se la SPAZZOLA non fuoriesce, rimuoverla delicatamente utilizzando la punta del cacciavite.

Fase 2: Esaminare la superficie concava della SPAZZOLA. La superficie deve essere liscia e pulita. Se si trovano grandi graffi segni nel PENNELLO o che parti di la SPAZZOLA si è rotta o la la lunghezza a sinistra del BRUSH è di soli 6 mm, sostituire immediatamente la SPAZZOLA con una SPAZZOLA sostitutiva approvata. Se la SPAZZOLA è semplicemente sporca, puoi pulisci la SPAZZOLA con una matita gomma. Pulisci eventuali pezzi di gomma rimanendo sul PENNELLO.

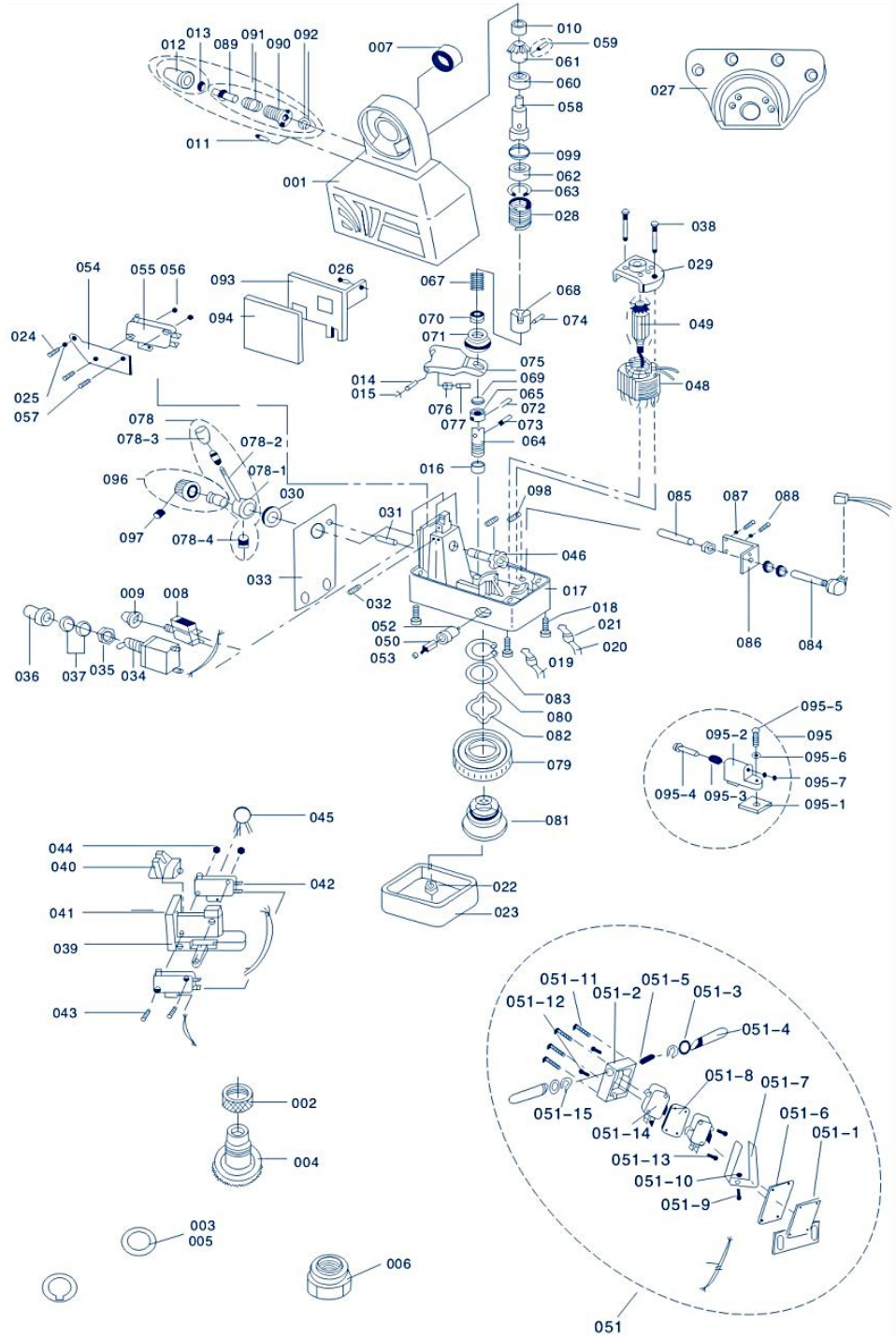
Fase 3: C'è una MOLLA e un TAPPO IN OTTONE allegato al SPAZZOLA. Girare la TAPPO IN OTTONE fino a quando i rebbi sono verticale e spingere la SPAZZOLA nella PORTA SPAZZOLE (052).Infilare il CAPPUCCIO SPAZZOLA nel PORTA SPAZZOLA e stringere.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

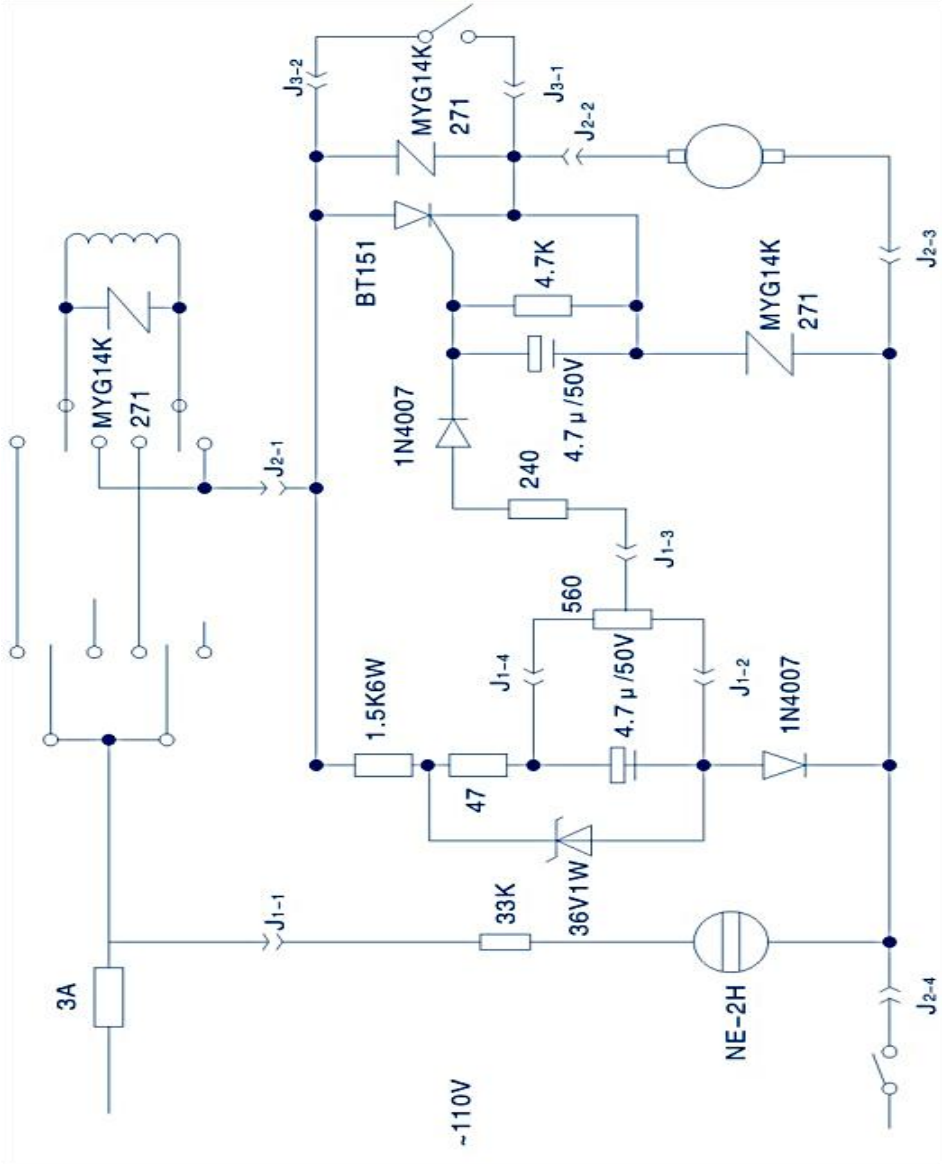
NO.	Description	Qty
001	Top Housing	1
002	Nut	1
003	Shim Φ35xΦ45x0.2mm	4
004	Bevel Gear	1
005	Shim Φ16xΦ22x0.2mm	4
006	Lock Nut	1
007	Needle Roller Bearing Nk120/16	1
008	Circuit Breaker Support	1
009	Circuit Breaker Cover	1
010	Bushing Bearing	1
011	Optical Transmitter	1
012	Quick Switch	1
013	Nut	1
014	Forklift Shaft	1
015	Crescent Ring 6	1
016	Bushing Bearing	1
017	Bottom Shell	1
018	Screw M5x35	4
019	Power Cord	1
020	Control Line	1
021	Clamp	4
022	Lock Nut M8	1
023	Bottom Cover	1
024	Screw M4x10	1
025	Spring Washer 4	1
026	Screw M4x6	1
027	Adapter	1
028	Spring Top Shell	1
029	Bearing Pedestal	1
030	Washer	1
031	Spring Pin 5x14	1
032	Set Screw	2
033	Label	1
034	On/off	1
035	Nut	1
036	Switch Cover	1
037	Nut	1
038	Screw M5x75	2
039	Micro Switch Bracket	1
040	Switch Actuator	1

NO.	Description	Qty
041	Pin, Actuator 2x25	1
042	The Micro Switch	2
043	Spiral M3x30	2
044	Nut M3	2
045	Capacitor	1
046	Cam	1
047	Spring Pin 2x14	1
048	Electric Airport Assembly	1
049	Armature Assembly	1
050	Brush	2
051	Limit Switch Assembly	1
051-1	Holding Plate	1
051-2	Limit Switch Bracket	1
051-3	Limiting Plate	2
051-4	Executing Agency	2
051-5	Spring	1
051-6	Limit Switch Washer	1
051-7	Executing Agency	1
051-8	Terminal Block	1
051-9	Spiral M3x6	1
051-10	Nut M3	1
051-11	Spiral M3x35	4
051-12	Spiral M3x16	2
051-13	Spiral M3x14	2
051-14	The Micro Switch	2
051-15	Crescent 6	2
052	Pen Container	2
053	Brush Cap	2
054	Microswitch Bracket	1
055	The Micro Switch	1
056	Nut M3	2
057	Spiral M3x14	2
058	Drive Gear Shaft	1
059	Spring Pin 3x14	1
060	Bearing 6082NTN	1
061	Transmission Mechanism	1
062	Reverse Current Device	1
063	Crescent Ring 22	1
064	Driving Shaft	1
065	Shaft Support	1


012
013
089
091
090
092
007
010
059
061
060
058
027
011
099
062
063
001
028
038
029
054
055 056
093
026
067
068
094
070
074
049
024
071
075
014
069
015
065
048
025
076
072
057
077
073
078
064
078-3
078-2
016
096
078-1
030
098
085
087
088
097
078-4
031
046
033
017
009
008
032
018
052
021
050
020
036
037
035
034
053
019
086
084
083
080
082
095-5
095-2
095
095-6
079
095-7
095-4
095-3
095-1
045
081
044
040
042
022
041
023
039
051-11
051-2
051-5
051-3
051-12
051-4
043
051-8
051-7
002
051-15
051-6
051-14
051-1
004
051-13
051-10
051-9
003
005
006
051

NO.	Description	Qty
067	Spring	1
068	Clutch	1
069	Washer	1
070	Bearing	1
071	Spring Cover	1
072	Screw 2.5x15	1
073	Screw 3x18	1
074	Spring Pin 3x15	1
075	Lifting Fork	1
076	Lifting Fork Ring	1
077	Lifting Fork Ring Pin 3x12	1
078	Handle As-control	1
078-1	Control Handle Panel	1
078-2	Control Handle	1
078-3	Handle	1
078-4	Fixing Screw	1
079	Hubless Zytel Gear	1
080	Washer	1
081	Hub Of Zytel Gear	1
082	Spare Washer	1
083	Crescent Ring 32	1
084	Potentiometer Assembly	1
085	Potentiometer Ring	1
086	Potentiometer Of Sarain	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick Switch Plunger	1
090	Quick Switch Housing	1
091	Quick Switch Spring	1
092	Rescent Ring 4	1
093	Circuit Board Assembly	1
094	Circuit Board Insulator	1
095	Travel Stop Assembly	2
095-1	Travel Station	2
095-2	Travel Stop Base	2
095-3	Travel Stop Shaft	2
095-4	Spring	2
095-5	Bolt	2
095-6	Washer	2
095-7	Crescent Ring	2
096	Speed Control Knob	1
097	Fixing Screw	1
098	Screw M4x 4	2
099	O-ring	1

GUAIO	MOTIVI E SOLVENTI
Il TRASMETTITORE DI LUCE non incandescenza.	1. C'è qualcosa che non va con l'alimentazione o il filo di collegamento. 2. L'INTERRUTTORE AUTOMATICO è danneggiato. 3. L'INTERRUTTORE ON-OFF (034) non è in posizione "ON" o danneggiato. 4.Se il motore può muoversi, allora il TRASMETTITORE DI LUCE è danneggiato
Il motore non lavorare quando si spinge CONTROLLARE MANIGLIA (078) o a sinistra o Giusto .	1. Quando si preme il PULSANTE VELOCITÀ RAPIDA (012), il motore gira: ①La MANOPOLA DI CONTROLLO DELLA VELOCITÀ non è in posizione "0" ②Il POTENZIOMETRO (084) non può funzionare correttamente ③La SCHEDA ELETTRONICA (003) è danneggiata. 2. Quando si preme VELOCITÀ RAPIDA PULSANTE(012), IL il motore non gira: ①La SPAZZOLA e il ROTORE non si toccano correttamente o la SPAZZOLA è esaurita ②Il circuito interno è interrotto.
Perdita di corrente	1. C'è un cortocircuito nella SPAZZOLA (050) E la COPERTURA ESTERNA (017) dell'alimentatore o c'è un cortocircuito nel LIMIT SWITCH (051). 2. La polvere di carbone della SPAZZOLA provoca cortocircuito.



Azienda

Indirizzo: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Made in China

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

ALIMENTACIÓN DE LA MESA DE POTENCIA DEL MOLINO

MODELO: AL-260 AL-310

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MILL POWER TABLE FEED

MODELO: AL-260 AL-310

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

BRIEF INTRODUCTION

Le damos la bienvenida a utilizar esta máquina de alimentación eléctrica. Le facilitará el trabajo y le hará feliz. Lea atentamente este manual para ensamblar y utilizar esta máquina.
Adecuado para cualquier alimentador de fresadora de torreta vertical, incluidos, entre otros, Bridgeport, precisión Matthews, Grizzly, Enco, Jet, Sharp, Webb, GMC, Clark, Supermax, Turn Pro, Vectrax, Acra, Birmingham, Accu, First y más, si fresa con el mismo modo de instalación y un eje de 5/8 "de diámetro en el extremo. Siempre que sea una máquina tipo Bridgeport, debería ser adecuada. (No será adecuada para fresadoras con diferentes modos de instalación o tornillos de avance de diferentes tamaños, como Powermatic y algunas otras máquinas de tamaño extraño, así que asegúrese de que su máquina sea del tipo Bridgeport típico mencionado anteriormente)

SAFETY WARNING&CAUTIONS

1. Mantenga limpia el área de trabajo. No utilice esta máquina en lugares húmedos o mojados. No utilice esta máquina en presencia de gases o líquidos inflamables.
2. La fuente de energía debe coordinarse con la alimentación eléctrica.
3. El INTERRUPTOR (034) debe estar en la posición "APAGADO" cuando no esté en uso o antes de enchufarlo.
4. No coloque ningún otro objeto sobre la máquina. Evite que agua u otros líquidos salpiquen la máquina.
5. No utilice accesorios inadecuados con el fin de intentar exceder las capacidades de la herramienta.
6. Mantenga las herramientas con cuidado.

SPECIFICATIONS

Modelo	Velocidad	Máximo Devolver Velocidad	Máximo esfuerzo de torsión	Voltaje
AL-260	0 ~ 200	2 77 RPM 1385 mm/min (paso de tornillo externo de 5 mm)	450 pulgadas-libras	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-310	0 ~ 200	2 77 RPM 1385 mm/min (paso de tornillo externo de 5 mm)	450 pulgadas-libras	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-450	0 ~ 200	2 77 RPM 1385 mm/min (paso de tornillo externo de 5 mm)	450 pulgadas-libras	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz

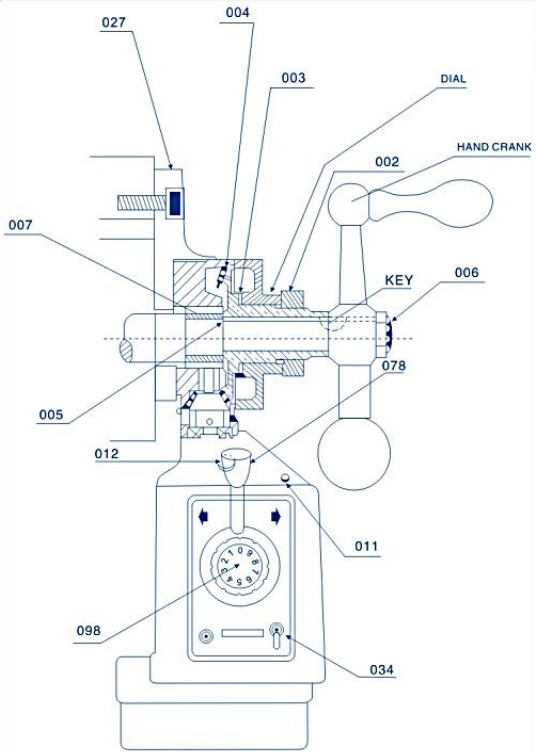
UNPACK

Descripción del proyecto	Cantidad
Junta de engranaje de cobre	1
Instalar la placa de retención	1
Pista interior del cojinete	1
Ajuste de calce	15
Caja impermeable para interruptores de límite	1
Resorte del interruptor de límite	2
Bloqueo de límite	2
Tornillo de montaje	3
Engranaje de cobre	1

DRIVE UNIT INSTALLATION

Paso 1: Retire la MANIVELA, el DIAL y la BRIDA DEL COJINETE del lado derecho. lado de la mesa.

Paso 2: Instale la fuente de alimentación con el ADAPTADOR (027) en el lugar del COJINETE BRIDA. Ensamble el ADAPTADOR en el extremo de la mesa utilizando cuatro tornillos hexagonales. Tornillos.Esto debe hacerse junto con el paso 3 para que el montaje sea correcto. Posición del tornillo de avance.



(Figure) 1

Paso 3: Deslice el ANILLO INTERIOR (007) sobre el tornillo de avance de la mesa y luego dentro del orificio del cojinete de agujas del alimentador de potencia. Por último, el ANILLO INTERIOR debe tocar el hombro del tornillo de avance. Vuelva a la Figura 1 (027,007)

Paso 4: Inserte la llave en la ranura del tornillo guía.

Paso 5: Unte grasa a base de grafito en los dientes del ENGRANAJE CÓNICO (004). Coloque una pequeña cantidad de grasa en la cara interior de la BRIDA DEL ENGRANAJE CÓNICO.

Paso 6: Instale el ENGRANAJE CÓNICO en el tornillo guía con la llave y

presiónelo contra el ENGRANAJE IMPULSOR (061).
Aviso: Generalmente, antes de instalar el ENGRANAJE CÓNICO (004), debe insertar varias CUÑAS (005) entre el ANILLO INTERIOR (007) y el ENGRANAJE CÓNICO (004), de modo que pueda obtener el espacio más pequeño posible entre el conjunto de engranajes. La cantidad de CUÑAS (005) que utilizará se determina mediante su prueba.
Consulte la Figura 1:005,004, etc.

Paso 7: Instale el DIAL apropiado en el ENGRANAJE CÓNICO (CL004) consultando la Figura 1 y cerca de la brida de alimentación de energía (¡No se toquen entre sí!). Luego, es posible que necesite varias CUÑAS (CL003) para cumplir con el requisito anterior.

Paso 8: Atornille la TUERCA (002) en el ENGRANAJE CÓNICO para evitar que el DIAL se afloje.

Paso 9: Vuelva a ensamblar la MANIVELA que quitó en el Paso 1 sobre el tornillo guía y luego apriete el ENGRANAJE CÓNICO (004) o puede usar la TUERCA DE BLOQUEO (006) para apretarlo.

LIMIT ASSEMBLY INSTALL ATION

La fuente de alimentación está equipada con un CONJUNTO DE INTERRUPTOR DE LÍMITE (051) y un CONJUNTO DE TOPE DE RECORRIDO (095). Su montaje es el siguiente (consulte la Figura 2):
Paso 1: Retire el conjunto de tope de recorrido original de la mesa y ensamble El VIAJE Se suministra el CONJUNTO DE PARADA (B18) en su lugar.
Paso 2: Retire el bloque de límite original y ensamble En su lugar se suministra el CONJUNTO DE INTERRUPTOR DE FINAL (B05).

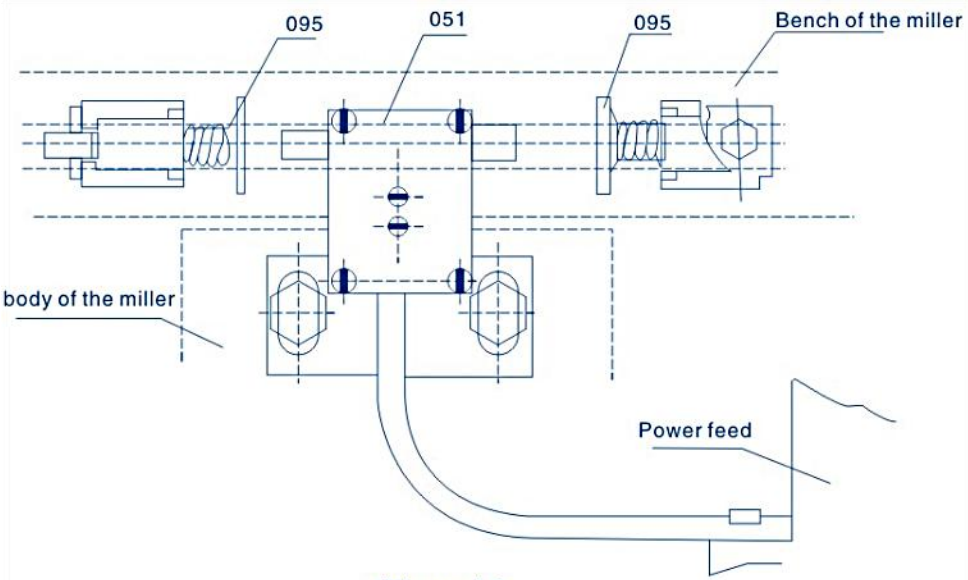
AVISO

1、Asegúrese de que los dos extremos del INTERRUPTOR DE LÍMITE

estén en contacto ASAMBLEA (051) y la varilla del CONJUNTO DE TOPE DE CARRERA (B18) debe estar en el mismo eje.

2、El VIAJE El CONJUNTO DE TOPE (095) debe instalarse varios milímetros menos que el trazo debido a la inercia.

3、Proteja el cable del INTERRUPTOR DE LÍMITE. No permita que se enrolle con el movimiento. piezas o la mesa.



(Figure) 2

El funcionamiento de la fuente de alimentación es el siguiente (consulte la Figura 3):

Paso 1: Asegúrese de que el INTERRUPTOR DE ENCENDIDO-APAGADO (034) esté en la posición “APAGADO” y que el CONJUNTO DE LA MANIJA DE CONTROL (078) esté en la posición neutra (media).

Paso 2: Enchufe el cable de alimentación de la mesa eléctrica en la toma de corriente estipulada.

Paso 3: Gire el INTERRUPTOR DE ENCENDIDO-APAGADO a la posición “ENCENDIDO” , luego encienda la LUZ TRANSMISOR(011)debería iluminarse.

Paso 4: Gire el CONTROL MANIJA(078) desde la posición media hacia

una dirección, luego la mesa se moverá en la misma dirección.Gire el SPEED CONJUNTO DE PERILLA DE CONTROL (096)en el sentido de las agujas del reloj, luego la velocidad de movimiento de la mesa Será mayor gradualmente.

Paso 5: Si desea cambiar la dirección de movimiento de la mesa, gire el MANIJA DE CONTROL a la posición media hasta que se detenga la alimentación eléctrica. Y entonces podrás doblar la MANIJA DE CONTROL en La dirección quieres.

(Asegúrese de que el suministro de energía se detenga antes cambias la dirección)

AVISO

1. La velocidad se controla mediante el control SPEED . CONJUNTO DE PERILLA DE CONTROL (B19). La posición “o” representa “parada” y “g” representa la velocidad más alta.
6. BOTÓN DE INTERRUPTOR RÁPIDO (012) es para movimiento rápido de la mesa Cuando se presiona, Entonces la mesa se moverá a alta velocidad.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

1. Limpie la máquina cada 250 horas, limpiando el cambio de dirección del rotor, el carbón dentro de la máquina y otra suciedad, para garantizar el aislamiento.
2. Lubricación. Inserte aceite lubricante en los engranajes y aplique grasa a base de grafito en los dientes de los engranajes.

PEPLACEMNTOF BRUSH

Paso 1: Retire la TAPA DEL CEPILLO (053) (consulte la Figura 4). Luego, el CEPILLO (050) puede salir. No afloje el CEPILLO. Si el CEPILLO no sale, retírelo con cuidado usando la punta de un destornillador.

Paso 2: Examine la superficie cóncava del CEPILLO. La superficie debe estar lisa y limpia. Si encuentra un rasguño grande marcas en el PINCEL o en partes de El CEPILLO se ha roto o el La longitud restante del CEPILLO es de solo 6 mm, reemplace el CEPILLO inmediatamente con un CEPILLO de repuesto aprobado. Si el CEPILLO está simplemente sucio, puedes Limpia el PINCEL con un lápiz Borrador. Limpia cualquier resto de borrador. permaneciendo en el CEPILLO.

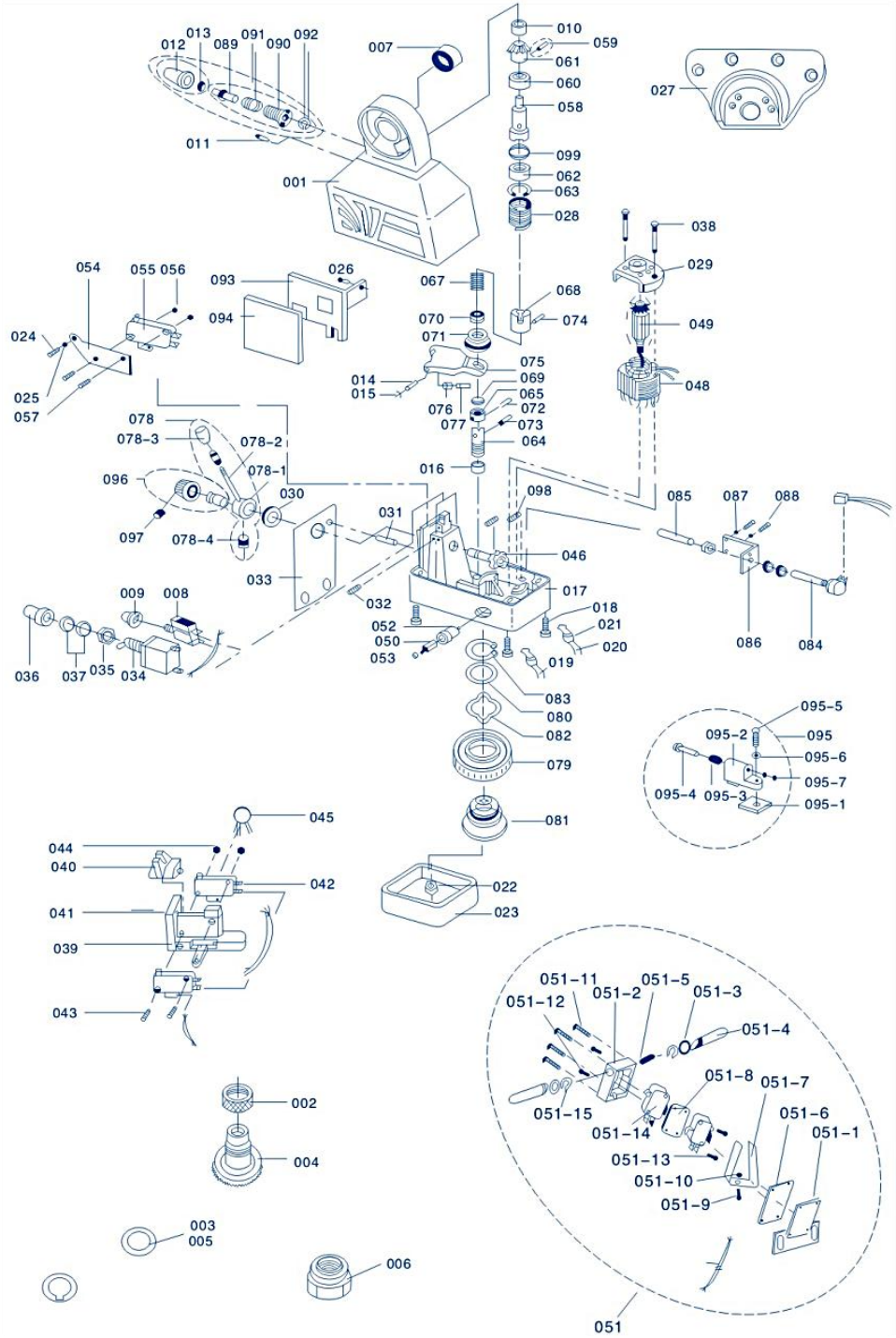
Paso 3: Hay un RESORTE y un TAPÓN DE LATÓN adjunto hacia CEPILLO.Gire el ENCHUFE DE LATÓN hasta que las clavijas estén vertical y empuje el CEPILLO hacia el PORTACEPILLOS(052).Enrosque el TAPA DEL CEPILLO en el PORTACEPILLOS y apretar.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

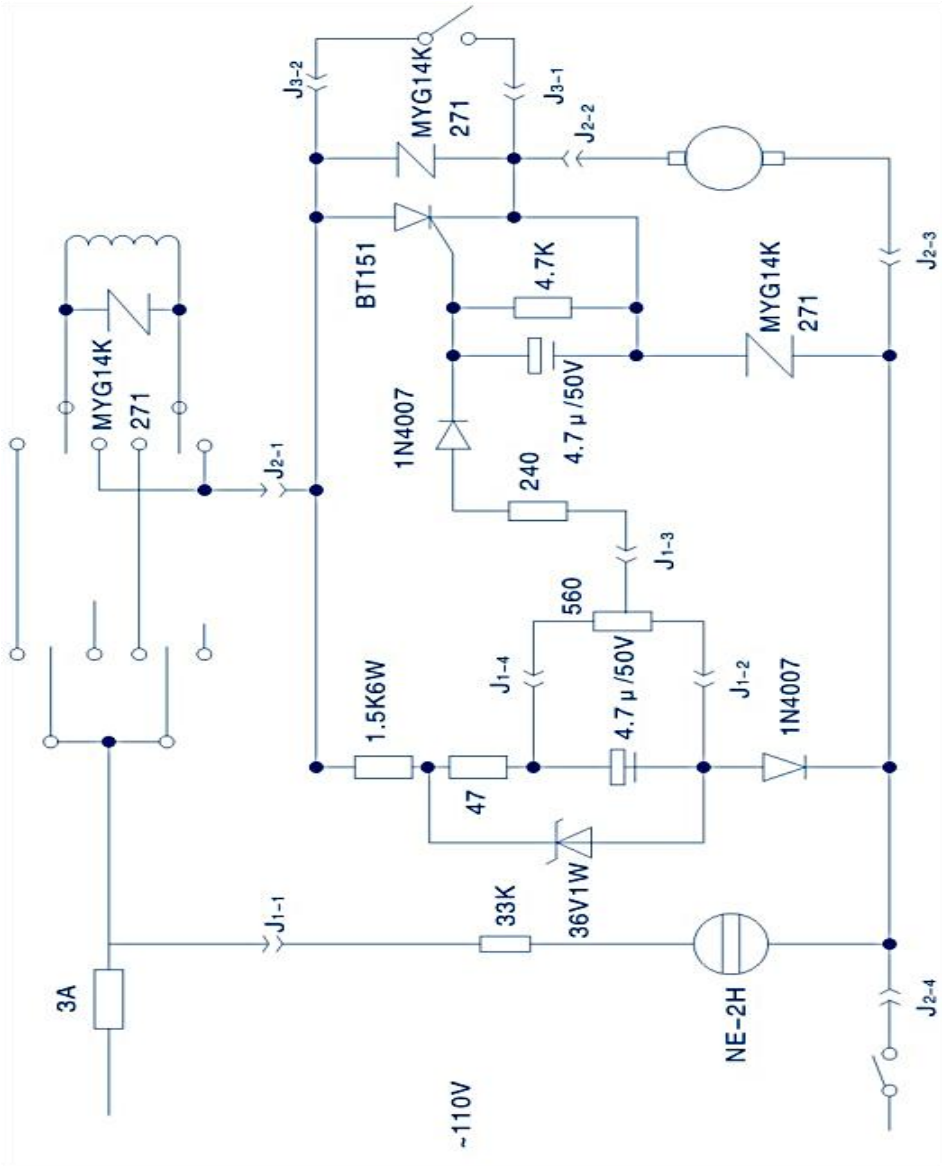
NO.	Description	Qty
001	Top Housing	1
002	Nut	1
003	Shim Φ35xΦ45x0.2mm	4
004	Bevel Gear	1
005	Shim Φ16xΦ22x0.2mm	4
006	Lock Nut	1
007	Needle Roller Bearing Nk120/16	1
008	Circuit Breaker Support	1
009	Circuit Breaker Cover	1
010	Bushing Bearing	1
011	Optical Transmitter	1
012	Quick Switch	1
013	Nut	1
014	Forklift Shaft	1
015	Crescent Ring 6	1
016	Bushing Bearing	1
017	Bottom Shell	1
018	Screw M5x35	4
019	Power Cord	1
020	Control Line	1
021	Clamp	4
022	Lock Nut M8	1
023	Bottom Cover	1
024	Screw M4x10	1
025	Spring Washer 4	1
026	Screw M4x6	1
027	Adapter	1
028	Spring Top Shell	1
029	Bearing Pedestal	1
030	Washer	1
031	Spring Pin 5x14	1
032	Set Screw	2
033	Label	1
034	On/off	1
035	Nut	1
036	Switch Cover	1
037	Nut	1
038	Screw M5x75	2
039	Micro Switch Bracket	1
040	Switch Actuator	1

NO.	Description	Qty
041	Pin, Actuator 2x25	1
042	The Micro Switch	2
043	Spiral M3x30	2
044	Nut M3	2
045	Capacitor	1
046	Cam	1
047	Spring Pin 2x14	1
048	Electric Airport Assembly	1
049	Armature Assembly	1
050	Brush	2
051	Limit Switch Assembly	1
051-1	Holding Plate	1
051-2	Limit Switch Bracket	1
051-3	Limiting Plate	2
051-4	Executing Agency	2
051-5	Spring	1
051-6	Limit Switch Washer	1
051-7	Executing Agency	1
051-8	Terminal Block	1
051-9	Spiral M3x6	1
051-10	Nut M3	1
051-11	Spiral M3x35	4
051-12	Spiral M3x16	2
051-13	Spiral M3x14	2
051-14	The Micro Switch	2
051-15	Crescent 6	2
052	Pen Container	2
053	Brush Cap	2
054	Microswitch Bracket	1
055	The Micro Switch	1
056	Nut M3	2
057	Spiral M3x14	2
058	Drive Gear Shaft	1
059	Spring Pin 3x14	1
060	Bearing 6082NTN	1
061	Transmission Mechanism	1
062	Reverse Current Device	1
063	Crescent Ring 22	1
064	Driving Shaft	1
065	Shaft Support	1


012
013
089
091
090
092
007
010
059
061
060
058
027
011
099
062
063
001
028
038
029
054
055 056
093
026
067
068
094
070
074
049
024
071
075
014
069
015
065
048
025
076
072
057
077
073
078
064
078-3
078-2
016
096
078-1
030
098
085
087
088
097
078-4
031
046
033
017
009
008
032
018
052
021
050
020
036
037
035
034
053
019
086
084
083
080
082
095-5
095-2
095
095-6
079
095-7
095-4
095-3
095-1
045
081
044
040
042
022
041
023
039
051-11
051-2
051-5
051-3
051-12
051-4
043
051-8
051-7
002
051-15
051-6
051-14
051-1
004
051-13
051-10
051-9
003
005
006
051

NO.	Description	Qty
067	Spring	1
068	Clutch	1
069	Washer	1
070	Bearing	1
071	Spring Cover	1
072	Screw 2.5x15	1
073	Screw 3x18	1
074	Spring Pin 3x15	1
075	Lifting Fork	1
076	Lifting Fork Ring	1
077	Lifting Fork Ring Pin 3x12	1
078	Handle As-control	1
078-1	Control Handle Panel	1
078-2	Control Handle	1
078-3	Handle	1
078-4	Fixing Screw	1
079	Hubless Zytel Gear	1
080	Washer	1
081	Hub Of Zytel Gear	1
082	Spare Washer	1
083	Crescent Ring 32	1
084	Potentiometer Assembly	1
085	Potentiometer Ring	1
086	Potentiometer Of Sarain	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick Switch Plunger	1
090	Quick Switch Housing	1
091	Quick Switch Spring	1
092	Rescent Ring 4	1
093	Circuit Board Assembly	1
094	Circuit Board Insulator	1
095	Travel Stop Assembly	2
095-1	Travel Station	2
095-2	Travel Stop Base	2
095-3	Travel Stop Shaft	2
095-4	Spring	2
095-5	Bolt	2
095-6	Washer	2
095-7	Crescent Ring	2
096	Speed Control Knob	1
097	Fixing Screw	1
098	Screw M4x 4	2
099	O-ring	1

PROBLEMA	RAZONES Y DISOLVENTES
El TRANSMISOR DE LUZ no brillo.	1.Hay algún problema con la fuente de alimentación o El cable de conexión. 2.El DISYUNTOR está dañado. 3.El INTERRUPTOR DE ENCENDIDO-APAGADO (034) no está en la posición "ENCENDIDO" o dañado. 4.Si el motor puede moverse, entonces el El TRANSMISOR DE LUZ está dañado
El motor no trabajar al empujar CONTROL MANEJAR (078) ya sea izquierda o Bien .	1. Al presionar el BOTÓN DE VELOCIDAD RÁPIDA (012), El motor gira: ①La PERILLA DE CONTROL DE VELOCIDAD no está en la posición "0" ②El POTENCIÓMETRO (084) no puede funcionar correctamente ③LA PLACA DE CIRCUITO (003) está dañada. 2. Al presionar VELOCIDAD RÁPIDA BOTÓN(012), el El motor no gira: ①El CEPILLO y el ROTOR no están en contacto correctamente o el CEPILLO se agota ②El circuito interior está roto.
Fuga de corriente	1. Hay un cortocircuito en el CEPILLO. (050) y la CUBIERTA EXTERIOR (017) de la fuente de alimentación o Hay un cortocircuito en el INTERRUPTOR DE FINAL DE CARRERA (051). 2. El polvo de carbón del CEPILLO provoca cortocircuito.



Tecnología Sanven Ltd.

Dirección: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

Hecho en china

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Técnico Certificado de soporte y garantía electrónica

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

POSUW STOŁU MŁYNA

MODELE:AL-260 AL-310

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MILL POWER TABLE FEED

MODELE:AL-260 AL-310

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

BRIEF INTRODUCTION

Zapraszamy do korzystania z tego zasilania. Ułatwi Ci ono pracę i sprawi, że będziesz szczęśliwy. Przeczytaj uważnie tę instrukcję, aby zapoznać się z montażem i użytkowaniem tej maszyny.
Nadaje się do podajników dowolnej pionowej frezarki rewolwerowej, w tym między innymi Bridgeport, precision Matthews, grizzly, enco, jet, sharp, Webb, GMC, Clark, supermax, turn pro, vectrax, acra, Birmingham, accu, first i inne. Jeśli frezujesz przy użyciu tego samego trybu instalacji i wału o średnicy 5/8" na końcu. Jeśli jest to maszyna typu Bridgeport, powinna być odpowiednia. (Nie będzie odpowiednia do frezarek z innymi trybami instalacji lub śrubami pociągowymi o różnych rozmiarach, takimi jak powermatic i niektóre inne maszyny o dziwnych rozmiarach, więc upewnij się, że Twoja maszyna jest typowym typem Bridgeport powyżej).

SAFETY WARNING&CAUTIONS

1. Utrzymuj miejsce pracy w czystości. Nie używaj urządzenia w miejscach wilgotnych i mokrych. Nie używaj urządzenia w obecności łatwopalnych gazów lub cieczy.
2. Źródło zasilania musi być zgodne z zasilaniem.
3. PRZEŁĄCZNIK (034) powinien znajdować się w pozycji „WYŁ.”, gdy urządzenie nie jest używane lub przed podłączeniem do zasilania.
4. Nie kładź żadnych innych przedmiotów na urządzeniu. Unikaj rozchlapywania wody lub innych płynów na urządzeniu.
5. Nie należy używać nieodpowiednich akcesoriów w celu przekroczenia możliwości narzędzia.
6. Dbaj o narzędzia.

SPECIFICATIONS

Model	Prędkość	Maksymalny Powrót Prędkość	Maksymalny moment obrotowy	Woltaż
AL-260	0~ 200	2 77 obr./min 1385 mm/min (skok śruby zewnętrznej 5 mm)	450 cali-funtów	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-310	0~ 200	2 77 obr./min 1385 mm/min (skok śruby zewnętrznej 5 mm)	450 cali-funtów	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-450	0~ 200	2 77 obr./min 1385 mm/min (skok śruby zewnętrznej 5 mm)	450 cali-funtów	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz

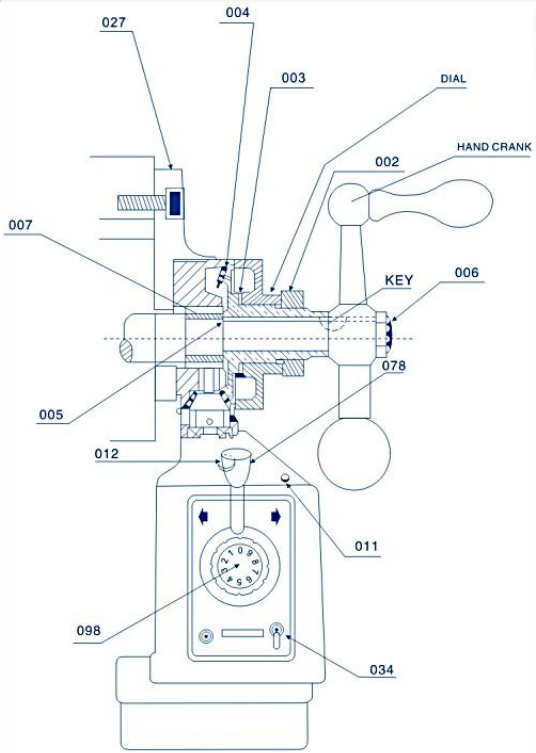
UNPACK

Opis projektu	Ilość
Uszczelka miedziana do kół zębatych	1
Zamontuj płytkę mocującą	1
Wewnętrzna bieżnia łożyska	1
Podkładka regulacyjna	15
Wodoodporna skrzynka wyłącznika krańcowego	1
Sprężyna wyłącznika krańcowego	2
Blokada limitu	2
Śruba montażowa	3
Przekładnia miedziana	1

DRIVE UNIT INSTALLATION

Krok 1: Zdejmij KORBY RĘCZNE, POKRĘTŁO I KOŁNIERZ ŁOŻYSKA z prawej strony strona stołu.

Krok 2: Zamontuj zasilanie za pomocą ADAPTERA (027) w miejscu ŁOŻYSKA KOŁNIERZ. Zamontuj ADAPTER na końcu stołu za pomocą czterech śrub sześciokątnych. śruby. Należy to zrobić razem z krokiem 3, aby uzyskać prawidłowe położenie śruby pociągowej.



(Figure) 1

Krok 3: Nasuń PIERŚCIEŃ WEWNĘTRZNY (007) na śrubę pociągową stołu, a następnie do otworu łożyska igiełkowego układu napędowego. Na końcu PIERŚCIEŃ WEWNĘTRZNY powinien dotykać ramienia śruby pociągowej. Proszę odnieść się do rysunku 1 (027,007)

Krok 4: Włóż klucz w rowek śruby pociągowej.

Krok 5: Posmaruj zęby przekładni stożkowej (004) smarem na bazie grafitu. Na wewnętrzną powierzchnię KOŁNIERZA PRZEKŁADNI STOŻKOWEJ nanieś niewielką ilość smaru.

Krok 6: Zamontuj koło zębate stożkowe na śrubie pociągowej za pomocą klucza i dociśnij je do koła zębatego napędowego (061).
Uwaga: Zasadniczo przed zamontowaniem koła zębatego stożkowego (004) należy włożyć kilka podkładek regulacyjnych (005) pomiędzy

PIERŚCIEŃ WEWNĘTRZNY (007) a koło zębate stożkowe (004), tak aby uzyskać jak najmniejszą szczelinę między zespołami kół zębatych. Ilość użytych podkładek regulacyjnych (005) należy ustalić na podstawie przeprowadzonego testu.
Proszę zapoznać się z rysunkami 1:005,004 itd.

Krok 7: Zamontuj odpowiednią TARCZĘ na PRZEKŁADNI STOŻKOWEJ (CL004) zgodnie z rysunkiem 1 i blisko kołnierza doprowadzającego moc (nie dotykaj ich!). Następnie może być potrzebnych kilka PODKŁADEK PODKŁADKOWYCH (CL003), aby spełnić powyższe wymagania.

Krok 8: Wkręć NAKRĘTKĘ (002) do PRZEKŁADNI STOŻKOWEJ, aby zapobiec poluzowaniu się TARCZY.

Krok 9: Zamontuj ponownie KORBĘ RĘCZNĄ, zdemontowaną w kroku 1, na śrubie pociągowej. Następnie dokręć PRZEKŁADNIĘ STOŻKOWĄ (004) lub użyj NAKRĘTKI BLOKUJĄCEJ (006), aby ją dokręcić.

LIMIT ASSEMBLY INSTALL ATION

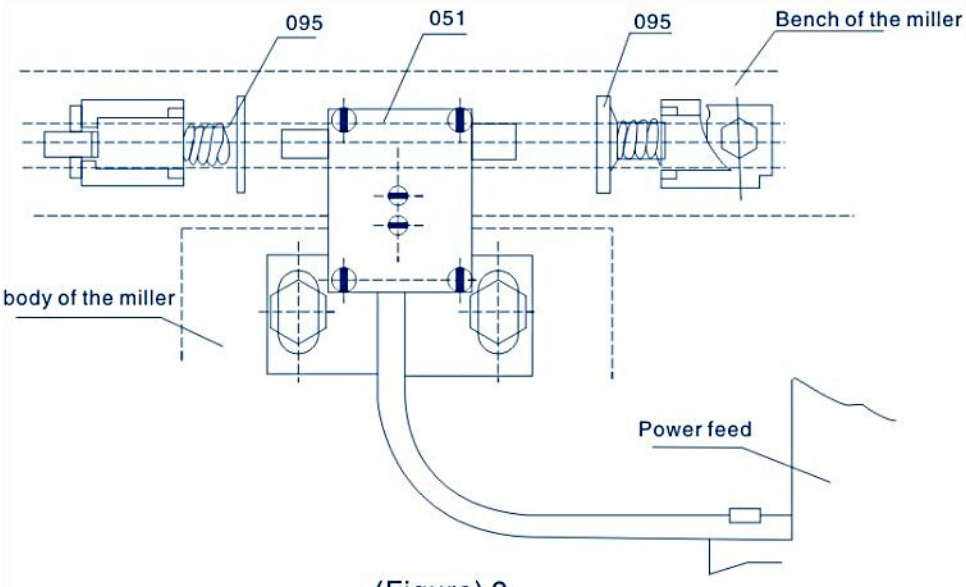
Układ zasilania jest wyposażony w ZESTAW WYŁĄCZNIKÓW KRAŃCOWYCH (051) i ZESTAW OGRANICZNIKA RUCHU (095). Jego montaż wygląda następująco (patrz Rysunek 2):
Krok 1: Zdejmij oryginalny zespół ogranicznika ruchu ze stołu i zamontuj PODRÓŻ Zamiast tego dostarczono STOP MONTAŻU (B18).
Krok 2: Zdejmij oryginalny blok ograniczający i zamontuj zamiast tego dostarczono ZESPÓŁ WYŁĄCZNIKÓW KRAŃCOWYCH (B05).

OGŁOSZENIE
1. Upewnij się, że dwa styki WYŁĄCZNIKA KRAŃCOWEGO są włączone MONTAŻ (051) a pręt ZESTAWU OGRANICZNIKA RUCHU (B18) powinien znajdować się na tej samej osi.

2、PODRÓŻ Montaż ogranicznika (095) należy wykonać w odległości kilku

milimetrów od siebie. niż udar ze względu na bezwładność.
3. Chroń przewód WYŁĄCZNIKA KRAŃCOWEGO. Nie dopuść do jego

zwinięcia przez ruchome elementy. kawałki lub stół.



(Figure) 2

Działanie zasilania jest następujące (patrz rysunek 3):
Krok 1: Upewnij się, że PRZEŁĄCZNIK WŁĄCZ-WYŁĄCZ (034) jest w pozycji „WYŁĄCZONY”, a ZESTAW UCHWYTU STERUJĄCEGO (078) znajduje się w pozycji neutralnej (środkowej).
Krok 2: Podłącz przewód zasilający stołu zasilającego do odpowiedniego gniazdka.
Krok 3: Ustaw przełącznik WŁĄCZ-WYŁĄCZ w pozycji „WŁĄCZ” , a następnie ŚWIATŁO
NADAJNIK (011) powinien się zaświecić.
Krok 4: Włącz CONTROL UCHWYT (078) od pozycji środkowej w jednym kierunku, a następnie stół zacznie się przesuwać w tym samym kierunku.Obróć SPEED ZESTAW POKRĘTŁA STERUJĄCEGO (096) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, a następnie prędkość przesuwania stołu będzie stopniowo wzrastać.

Krok 5: Jeśli chcesz zmienić kierunek ruchu stołu, obróć USTAWIENIE UCHWYTU STERUJĄCEGO w pozycji środkowej aż do zatrzymania

zasilania. I wtedy możesz zakręt UCHWYT STERUJĄCY w kierunek chcesz.

(Upewnij się, że zasilanie zostanie zatrzymane przed zmieniasz kierunek)

OGŁOSZENIE 1. Prędkość jest kontrolowana przez SPEED ZESPÓŁ POKRĘTŁA STERUJĄCEGO (B19). Pozycja „o” oznacza „stop”, a „g” oznacza najwyższą prędkość. 7. PRZYCISK SZYBKIEGO PRZEŁĄCZANIA (012) jest przeznaczony do szybki ruch tabeli Po naciśnięciu, Następnie stół zacznie poruszać się z dużą prędkością.	 (Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

1. Czyść maszynę co 250 godzin, np. przy zmianie kierunku wirnika, usuwaj osady węglowe wewnątrz maszyny i inne zanieczyszczenia, aby zapewnić izolację.
2. Smarowanie. Wprowadź olej smarny do kół zębatych i posmaruj zęby kół zębatych smarem na bazie grafitu.

PEPLACEMNTOF BRUSH

Krok 1: Zdejmij OSŁONĘ SZCZOTKI (053) (patrz Rysunek 4). Następnie SZCZOTKA (050) może wyskoczyć. Nie luzować SZCZOTKI. Jeśli SZCZOTKA nie wyskoczy, ostrożnie wyjmij ją końcówką śrubokręta.

Krok 2: Sprawdź wklęsłą powierzchnię SZCZOTKI. Powierzchnia powinna być gładka i czysta. Jeśli znajdziesz dużą rysę, znaki w PĘDZLU lub jego częściach PĘDZEL został złamany lub długość lewego końca PĘDZLA wynosi tylko 6mm, natychmiast wymień SZCZOTKĘ z zatwierdzona SZCZOTKA zamienna. Jeśli SZCZOTKA jest po prostu brudna, możesz wyczyść PĘDZEL ołówkiem gumka. Wyczyść wszelkie resztki gumki pozostając na SZCZOTCE.

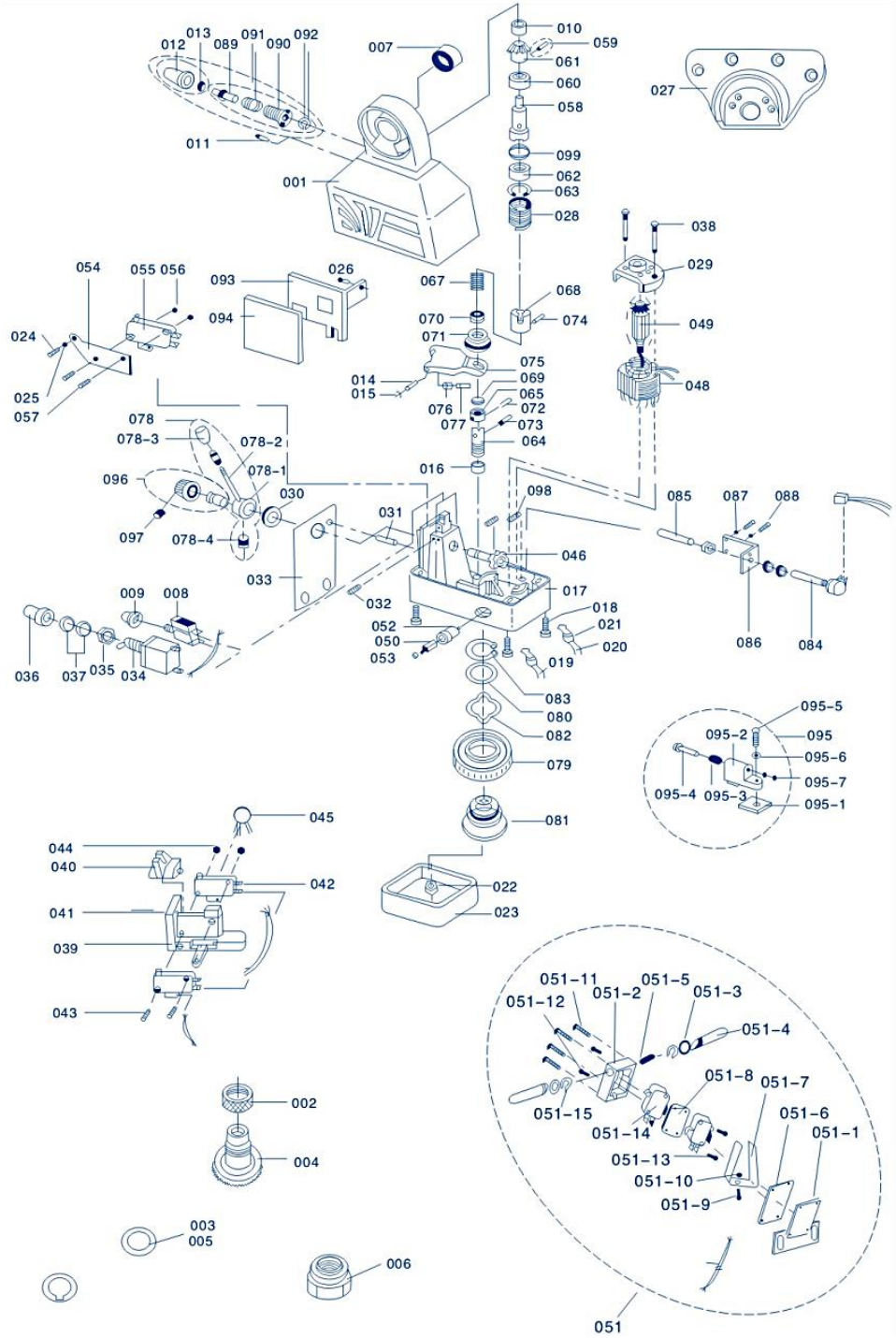
Krok 3: Jest SPRĘŻYNA i MOSIĘŻNY KOREK przyłączony do SZCZOTKA.Włącz KOREK MOSIĘŻNY aż do momentu, gdy zęby będą pionowo i wsuń SZCZOTKĘ do UCHWYT NA SZCZOTKI (052).Nawlecz ZATYCZKA NA PĘDZEL do UCHWYTU NA PĘDZEL i dokręcić.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

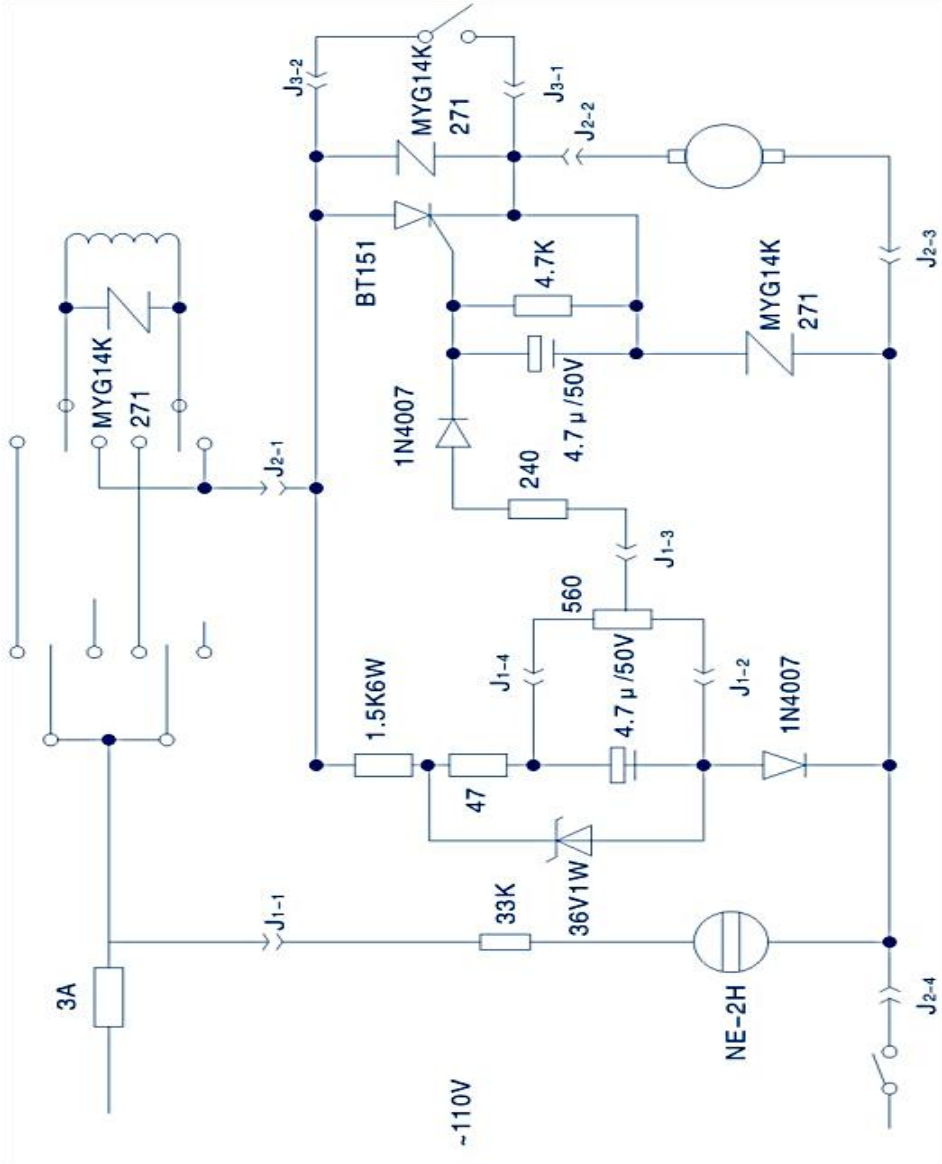
NO.	Description	Qty
001	Top Housing	1
002	Nut	1
003	Shim Φ35xΦ45x0.2mm	4
004	Bevel Gear	1
005	Shim Φ16xΦ22x0.2mm	4
006	Lock Nut	1
007	Needle Roller Bearing Nk120/16	1
008	Circuit Breaker Support	1
009	Circuit Breaker Cover	1
010	Bushing Bearing	1
011	Optical Transmitter	1
012	Quick Switch	1
013	Nut	1
014	Forklift Shaft	1
015	Crescent Ring 6	1
016	Bushing Bearing	1
017	Bottom Shell	1
018	Screw M5x35	4
019	Power Cord	1
020	Control Line	1
021	Clamp	4
022	Lock Nut M8	1
023	Bottom Cover	1
024	Screw M4x10	1
025	Spring Washer 4	1
026	Screw M4x6	1
027	Adapter	1
028	Spring Top Shell	1
029	Bearing Pedestal	1
030	Washer	1
031	Spring Pin 5x14	1
032	Set Screw	2
033	Label	1
034	On/off	1
035	Nut	1
036	Switch Cover	1
037	Nut	1
038	Screw M5x75	2
039	Micro Switch Bracket	1
040	Switch Actuator	1

NO.	Description	Qty
041	Pin, Actuator 2x25	1
042	The Micro Switch	2
043	Spiral M3x30	2
044	Nut M3	2
045	Capacitor	1
046	Cam	1
047	Spring Pin 2x14	1
048	Electric Airport Assembly	1
049	Armature Assembly	1
050	Brush	2
051	Limit Switch Assembly	1
051-1	Holding Plate	1
051-2	Limit Switch Bracket	1
051-3	Limiting Plate	2
051-4	Executing Agency	2
051-5	Spring	1
051-6	Limit Switch Washer	1
051-7	Executing Agency	1
051-8	Terminal Block	1
051-9	Spiral M3x6	1
051-10	Nut M3	1
051-11	Spiral M3x35	4
051-12	Spiral M3x16	2
051-13	Spiral M3x14	2
051-14	The Micro Switch	2
051-15	Crescent 6	2
052	Pen Container	2
053	Brush Cap	2
054	Microswitch Bracket	1
055	The Micro Switch	1
056	Nut M3	2
057	Spiral M3x14	2
058	Drive Gear Shaft	1
059	Spring Pin 3x14	1
060	Bearing 6082NTN	1
061	Transmission Mechanism	1
062	Reverse Current Device	1
063	Crescent Ring 22	1
064	Driving Shaft	1
065	Shaft Support	1


012
013
089
091
090
092
007
010
059
061
060
058
027
011
099
062
063
001
028
038
029
054
055 056
093
026
067
068
094
070
074
049
024
071
075
014
069
015
065
048
025
076
072
057
077
073
078
064
078-3
078-2
016
096
078-1
030
098
085
087
088
097
078-4
031
046
033
017
009
008
032
018
052
021
050
020
036
037
035
034
053
019
086
084
083
080
082
095-5
095-2
095
095-6
079
095-7
095-4
095-3
095-1
045
081
044
040
042
022
041
023
039
051-11
051-2
051-5
051-3
051-12
051-4
043
051-8
051-7
002
051-15
051-6
051-14
051-1
004
051-13
051-10
051-9
003
005
006
051

NO.	Description	Qty
067	Spring	1
068	Clutch	1
069	Washer	1
070	Bearing	1
071	Spring Cover	1
072	Screw 2.5x15	1
073	Screw 3x18	1
074	Spring Pin 3x15	1
075	Lifting Fork	1
076	Lifting Fork Ring	1
077	Lifting Fork Ring Pin 3x12	1
078	Handle As-control	1
078-1	Control Handle Panel	1
078-2	Control Handle	1
078-3	Handle	1
078-4	Fixing Screw	1
079	Hubless Zytel Gear	1
080	Washer	1
081	Hub Of Zytel Gear	1
082	Spare Washer	1
083	Crescent Ring 32	1
084	Potentiometer Assembly	1
085	Potentiometer Ring	1
086	Potentiometer Of Sarain	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick Switch Plunger	1
090	Quick Switch Housing	1
091	Quick Switch Spring	1
092	Rescent Ring 4	1
093	Circuit Board Assembly	1
094	Circuit Board Insulator	1
095	Travel Stop Assembly	2
095-1	Travel Station	2
095-2	Travel Stop Base	2
095-3	Travel Stop Shaft	2
095-4	Spring	2
095-5	Bolt	2
095-6	Washer	2
095-7	Crescent Ring	2
096	Speed Control Knob	1
097	Fixing Screw	1
098	Screw M4x 4	2
099	O-ring	1

KŁOPOTY	PRZYCZYNY I ROZPUSZCZALNIKI
TRANSMITER ŚWIATŁA nie blask.	1. Coś jest nie tak z zasilaniem lub przewód łączący. 2. WYŁĄCZNIK jest uszkodzony. 3. PRZEŁĄCZNIK WŁĄCZ-WYŁĄCZ (034) nie znajduje się w pozycji „WŁĄCZONY” lub uszkodzony. 4. Jeśli silnik może się poruszać, to NADAJNIK ŚWIATŁA jest uszkodzony
Silnik nie praca przy pchaniu KONTROLA UCHWYT (078) albo lewy albo Prawidłowy .	1. Po naciśnięciu PRZYCISKU SZYBKIEJ PRĘDKOŚCI (012), silnik się obraca: ①POKRĘTŁO REGULACJI PRĘDKOŚCI nie znajduje się w pozycji „0” ②POTENCJOMETRY (084) nie mogą działać prawidłowo ③PŁYTKA OBWODÓW (003) jest uszkodzona. 2. Po naciśnięciu przycisku RAPID SPEED PRZYCISK (012), ten silnik się nie obraca: ①SZCZOTKA i WIRNIK nie stykają się prawidłowo lub PĘDZEL jest zużyty ②Obwód wewnętrzny jest uszkodzony.
Upływ prądu	1. Występuje zwarcie na SZCZOTCE (050) I POKRYWA ZEWNĘTRZNA (017) zasilania lub występuje zwarcie w WYŁĄCZNIKU KRAŃCOWYM (051). 2.Proszek węglowy ze SZCZOTKI powoduje zwarcie.



Sanven Technology Ltd.
Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730
Wyprodukowano w Chinach

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Wsparcie i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

VOEDING VAN DE MOLENTAFEL

MODEL:AL-260 AL-310

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MILL POWER TABLE FEED

MODEL:AL-260 AL-310

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

BRIEF INTRODUCTION

Welkom om deze power feed te gebruiken. Het zal uw werk gemakkelijker maken en u gelukkig maken. Lees deze handleiding aandachtig door voor uw montage en gebruik van deze machine.
Geschikt voor alle verticale revolverfreesmachine-feeders, inclusief maar niet beperkt tot Bridgeport, precisie Matthews, Grizzly, Enco, Jet, Sharp, Webb, GMC, Clark, Supermax, Turn Pro, Vectrax, Acra, Birmingham, Accu, First en meer, Als u freest met dezelfde installatiemodus en een as met een diameter van 5/8" aan het uiteinde. Zolang het een machine van het type Bridgeport is, zou deze geschikt moeten zijn. (Hij is niet geschikt voor freesmachines met verschillende installatiemodi of leidspindels van verschillende groottes, zoals Powermatic en sommige andere machines met vreemde afmetingen. Zorg er dus voor dat uw machine het typische Bridgeport-type is dat hierboven is beschreven)

SAFETY WARNING&CAUTIONS

1. Houd de werkplek schoon. Gebruik deze machine niet op vochtige, natte plaatsen. Gebruik deze machine niet in de buurt van ontvlambare gassen of vloeistoffen.
2. De stroombron moet afgestemd zijn op de stroomtoevoer.
3. De SCHAKELAAR (034) moet in de "UIT"-stand staan wanneer deze niet in gebruik is of voordat u de stekker in het stopcontact steekt.
4. Plaats geen andere voorwerpen op het apparaat. Zorg ervoor dat er geen water of andere vloeistoffen op het apparaat spatten.
5. Gebruik geen ongeschikte hulpstukken in een poging de capaciteit van het gereedschap te overschrijden
6. Onderhoud gereedschap zorgvuldig.

SPECIFICATIONS

Model	Snelheid	Maximaal Opbrengst Snelheid	Maximaal koppel	Spanning
AL-260	0~ 200	2 77 tpm 1385 mm/min (externe schroefleiding 5 mm)	450in-lb	110V (220V-240V) 50/60Hz
AL-310	0~ 200	2 77 tpm 1385 mm/min (externe schroefleiding 5 mm)	450in-lb	110V (220V-240V) 50/60Hz
AL-450	0~ 200	2 77 tpm 1385 mm/min (externe schroefleiding 5 mm)	450in-lb	110V (220V-240V) 50/60Hz

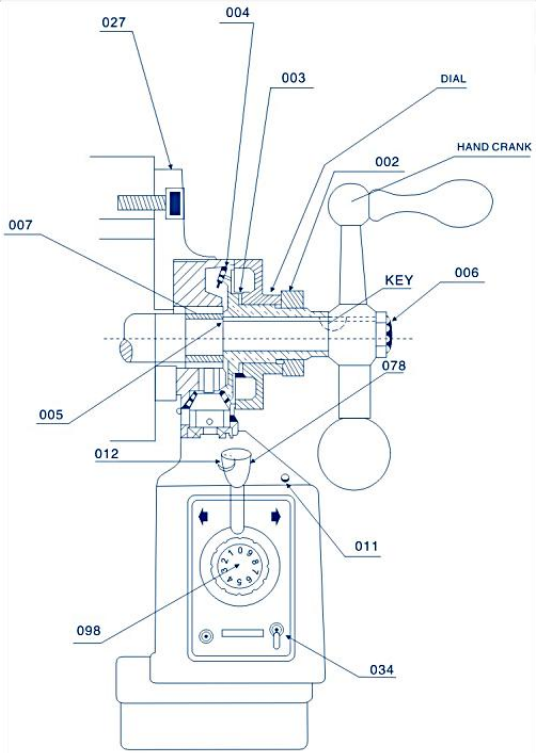
UNPACK

Projectbeschrijving	Hoeveelheid
Koperen tandwielpakking	1
Bevestigingsplaat installeren	1
Lager binnenring	1
Afstelring	15
Eindschakelaar waterdichte doos	1
Eindschakelaar veer	2
Limietblok	2
Montageschroef	3
Koperen tandwiel	1

DRIVE UNIT INSTALLATION

Stap 1: Verwijder de HANDKRUK, WIJZERPLAAT en LAGERFLENS van rechts aan de kant van de tafel.

Stap 2: Installeer de stroomtoevoer met de ADAPTER (027) op de plaats van het LAGER FLENS. Monteer de ADAPTER aan het uiteinde van de tafel met behulp van vier zeskantige bouten. schroeven. Dit moet samen met stap 3 worden gedaan om de juiste Positie van de leidspindel.



(Figure) 1

Stap 3: Schuif de BINNENRING (007) over de leidspindel van de tafel en vervolgens in het gat van het naaldlager van de krachttoevoer. Ten slotte moet de BINNENRING de schouder van de leidspindel raken. Ga terug naar Afbeelding 1 (027,007)

Stap 4: Plaats de sleutel in de gleuf van de leidspindel.

Stap 5: Smeer grafietvet op de tanden van de KEERWIEL (004). Breng een kleine hoeveelheid vet aan op de binnenkant van de KEERWIELFLENS.

Stap 6: Plaats het KANAALTANDWIEL op de leidspindel met behulp van een sleutel en druk het omhoog tegen het AANDRIJFTANDWIEL (061).

Let op: Over het algemeen moet u, voordat u de KEGELTANDWIEL (004) monteert, meerdere VULSTUKKEN (005) tussen de BINNENRING (007) en de KEGELTANDWIEL (004) plaatsen, zodat u de kleinst mogelijke opening tussen de tandwielconstructie krijgt. Het aantal VULSTUKKEN (005) dat u gebruikt, wordt bepaald door uw proef.
Zie Figuur 1:005,004 etc.

Stap 7: Plaats de juiste WIJZERPLAAT op de KEGELKETTING (CL004) volgens Afbeelding 1 en dicht bij de krachttoevoerflens (laat ze elkaar niet aanraken!). Mogelijk hebt u dan meerdere VULPLATEN (CL003) nodig om aan bovenstaande vereiste te voldoen.

Stap 8: Draai de MOER (002) in het Konische tandwiel om te voorkomen dat de WIJZERPLAAT losraakt.

Stap 9: Monteer de HANDKRUK die u in stap 1 hebt verwijderd weer op de leidspindel. Draai vervolgens de Konische tandwiel (004) vast. U kunt ook de BORGMOER (006) gebruiken om deze vast te draaien.

LIMIT ASSEMBLY INSTALL ATION

De voeding is uitgerust met een EINDSCHAKELAARS (051) en een UITSCHAKELSTOP (095). De montage is als volgt (zie Afbeelding 2):
Stap 1: Verwijder de originele slagstop-montage op de tafel en monteer de REIS STOP MONTAGE (B18) wordt in plaats daarvan meegeleverd.
Stap 2: Verwijder het originele grensblok en monteer het opnieuw de meegeleverde EINDSCHAKELAARS (B05).

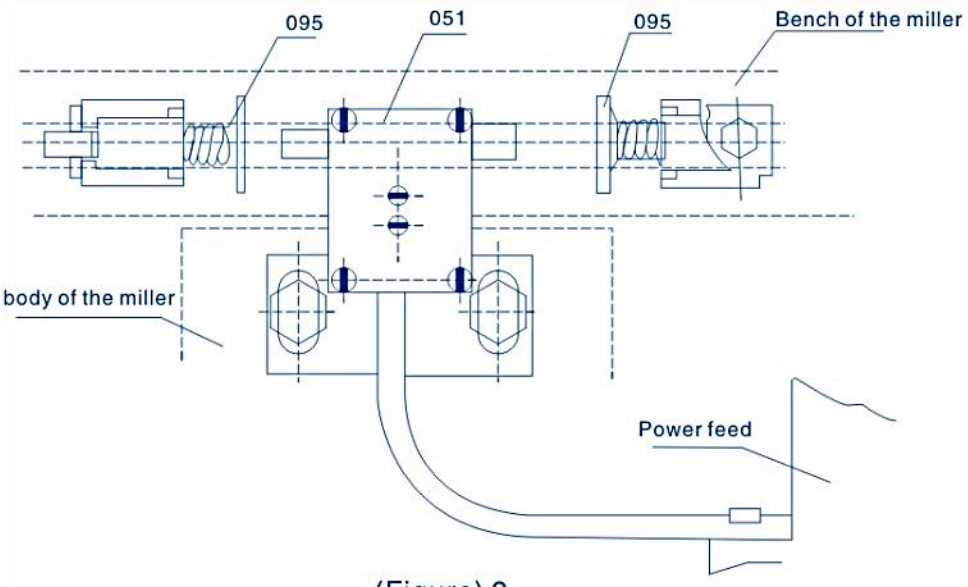
KENNISGEVING

1. Zorg ervoor dat de twee rakende punten van de EINDSCHAKELAAR MONTAGE (051) en de stang van de TRAVEL STOP ASSEMBLY (B18) moet op dezelfde as zitten.

2、De REIS STOP MONTAGE(095)moet enkele millimeters minder worden geïnstalleerd dan de slag vanwege de traagheid.

3. Bescherm het snoer van de EINDSCHAKELAAR. Laat het niet door de

bewegende delen worden opgewikkeld. stukken of de tafel.



(Figure) 2

De werking van de stroomtoevoer is als volgt (zie figuur 3):
Stap 1: Zorg ervoor dat de AAN-UITSCHAKELAAR (034) in de “UIT”-stand staat en dat de BEDIENINGSHANDGREEP (078) in de neutrale (midden)stand staat.
Stap 2: Sluit het netsnoer van de voedingskabel aan op het daarvoor bestemde stopcontact.
Stap 3: Zet de AAN-UITSCHAKELAAR op de “AAN”-positie en vervolgens op LICHT
TRANSMITTER(011) moet oplichten.
Stap 4: Draai de CONTROL HANDLE(078)weg van de middelste positie naar één richting, dan zal de tafel in dezelfde richting. Draai de SPEED REGELKNOP ASSY (096) met de klok mee, dan de bewegingssnelheid van de tafel zal geleidelijk hoger worden.

Stap 5: Als u de bewegingsrichting van de tafel wilt veranderen, draait u de BEDIENINGSHANDGREEP naar de middelste stand totdat de stroomtoevoer stopt. En dan kun je draai de BEDIENINGSHANDGREEP in

de richting jij wilt.

(Zorg ervoor dat de stroomtoevoer stopt voordat (je verandert de richting)

KENNISGEVING 1. De snelheid wordt geregeld door de SPEED REGELKNOP ASSY (B19). Positie "o" staat voor "stop" en “g” staat voor de hoogste snelheid. 8. SNELSCHAKELKNOP (012) is voor snelle beweging van de tafel Wanneer deze wordt ingedrukt, dan zal de tafel met hoge snelheid bewegen.	 (Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

1. Maak de machine elke 250 uur schoon, bijvoorbeeld als de rotor van richting verandert, als er koolstof in de machine zit en als er ander vuil aanwezig is, zodat de isolatie behouden blijft.
2. Smering. Doe smeerolie in de tandwielen en smeer grafietbasisvet op de tanden van de tandwielen.

PEPLACEMNTOF BRUSH

Stap 1: Verwijder de BORSTELKAP (053) (zie afbeelding 4). De BORSTEL (050) kan dan eruit springen. Draai de BORSTEL niet los. Als de BORSTEL niet eruit springt, verwijder de BORSTEL dan voorzichtig met de punt van uw schroevendraaier.

Stap 2: Onderzoek het concave oppervlak van de BORSTEL. Het oppervlak moet glad en schoon zijn. Als u grote krassen vindt, vlekken in de KWAST of dat delen van de BORSTEL is afgebroken of de de lengte van de BORSTEL is nog maar 6 mm, vervang de BORSTEL onmiddellijk met een goedgekeurde vervangende BORSTEL. Als de BORSTEL alleen maar vuil is, kunt u maak de BORSTEL schoon met een potlood gum.Maak alle stukjes gum schoon op de BORSTEL blijven.

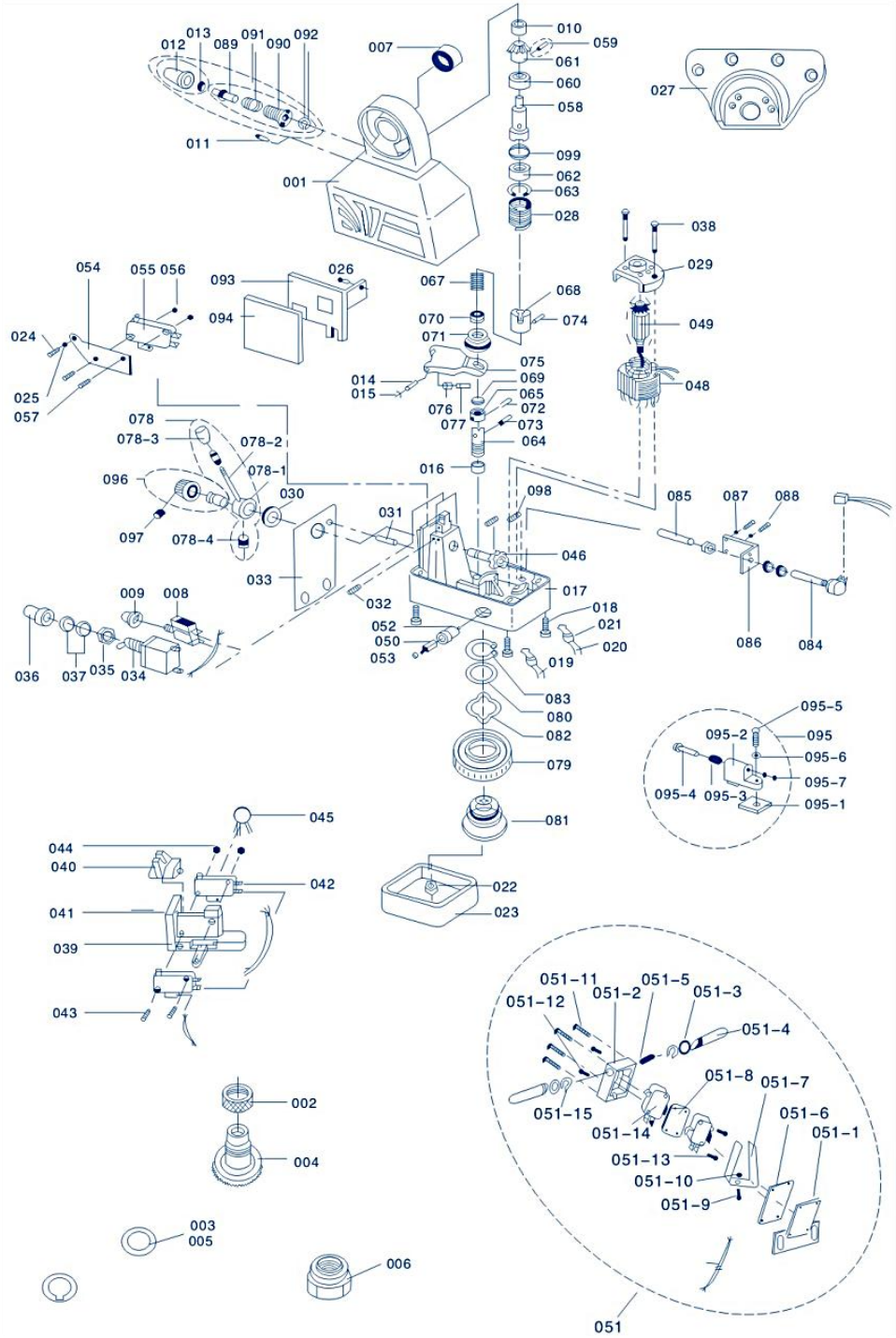
Stap 3: Er is een VEER en MESSING PLUG bijgevoegd naar de BORSTEL.Draai de MESSING PLUG totdat de pinnen vastzitten verticaal en duw de BORSTEL in de BORSTELHOUDER (052). Schroef de BORSTELKAP in de BORSTELHOUDER en vastdraaien.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

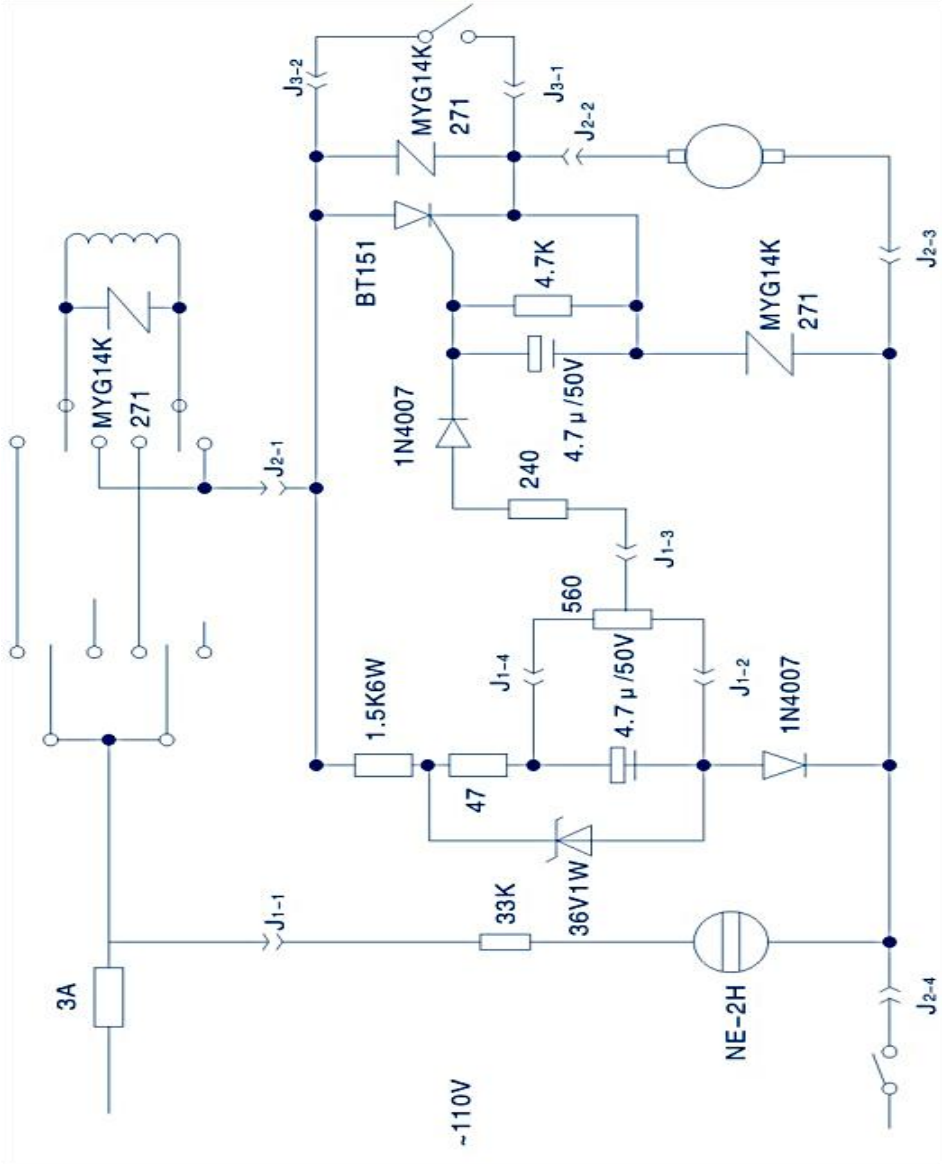
NO.	Description	Qty
001	Top Housing	1
002	Nut	1
003	Shim Φ35xΦ45x0.2mm	4
004	Bevel Gear	1
005	Shim Φ16xΦ22x0.2mm	4
006	Lock Nut	1
007	Needle Roller Bearing Nk120/16	1
008	Circuit Breaker Support	1
009	Circuit Breaker Cover	1
010	Bushing Bearing	1
011	Optical Transmitter	1
012	Quick Switch	1
013	Nut	1
014	Forklift Shaft	1
015	Crescent Ring 6	1
016	Bushing Bearing	1
017	Bottom Shell	1
018	Screw M5x35	4
019	Power Cord	1
020	Control Line	1
021	Clamp	4
022	Lock Nut M8	1
023	Bottom Cover	1
024	Screw M4x10	1
025	Spring Washer 4	1
026	Screw M4x6	1
027	Adapter	1
028	Spring Top Shell	1
029	Bearing Pedestal	1
030	Washer	1
031	Spring Pin 5x14	1
032	Set Screw	2
033	Label	1
034	On/off	1
035	Nut	1
036	Switch Cover	1
037	Nut	1
038	Screw M5x75	2
039	Micro Switch Bracket	1
040	Switch Actuator	1

NO.	Description	Qty
041	Pin, Actuator 2x25	1
042	The Micro Switch	2
043	Spiral M3x30	2
044	Nut M3	2
045	Capacitor	1
046	Cam	1
047	Spring Pin 2x14	1
048	Electric Airport Assembly	1
049	Armature Assembly	1
050	Brush	2
051	Limit Switch Assembly	1
051-1	Holding Plate	1
051-2	Limit Switch Bracket	1
051-3	Limiting Plate	2
051-4	Executing Agency	2
051-5	Spring	1
051-6	Limit Switch Washer	1
051-7	Executing Agency	1
051-8	Terminal Block	1
051-9	Spiral M3x6	1
051-10	Nut M3	1
051-11	Spiral M3x35	4
051-12	Spiral M3x16	2
051-13	Spiral M3x14	2
051-14	The Micro Switch	2
051-15	Crescent 6	2
052	Pen Container	2
053	Brush Cap	2
054	Microswitch Bracket	1
055	The Micro Switch	1
056	Nut M3	2
057	Spiral M3x14	2
058	Drive Gear Shaft	1
059	Spring Pin 3x14	1
060	Bearing 6082NTN	1
061	Transmission Mechanism	1
062	Reverse Current Device	1
063	Crescent Ring 22	1
064	Driving Shaft	1
065	Shaft Support	1


012
013
089
091
090
092
007
010
059
061
060
058
027
011
099
062
063
001
028
038
029
054
055 056
093
026
067
068
094
070
074
049
024
071
075
014
069
015
065
048
025
076
072
057
077
073
078
064
078-3
078-2
016
096
078-1
030
098
085
087
088
097
078-4
031
046
033
017
009
008
032
018
052
021
050
020
036
037
035
034
053
019
086
084
083
080
082
095-5
095-2
095
095-6
079
095-7
095-4
095-3
095-1
045
081
044
040
042
022
041
023
039
051-11
051-2
051-5
051-3
051-12
051-4
043
051-8
051-7
002
051-15
051-6
051-14
051-1
004
051-13
051-10
051-9
003
005
006
051

NO.	Description	Qty
067	Spring	1
068	Clutch	1
069	Washer	1
070	Bearing	1
071	Spring Cover	1
072	Screw 2.5x15	1
073	Screw 3x18	1
074	Spring Pin 3x15	1
075	Lifting Fork	1
076	Lifting Fork Ring	1
077	Lifting Fork Ring Pin 3x12	1
078	Handle As-control	1
078-1	Control Handle Panel	1
078-2	Control Handle	1
078-3	Handle	1
078-4	Fixing Screw	1
079	Hubless Zytel Gear	1
080	Washer	1
081	Hub Of Zytel Gear	1
082	Spare Washer	1
083	Crescent Ring 32	1
084	Potentiometer Assembly	1
085	Potentiometer Ring	1
086	Potentiometer Of Sarain	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick Switch Plunger	1
090	Quick Switch Housing	1
091	Quick Switch Spring	1
092	Rescent Ring 4	1
093	Circuit Board Assembly	1
094	Circuit Board Insulator	1
095	Travel Stop Assembly	2
095-1	Travel Station	2
095-2	Travel Stop Base	2
095-3	Travel Stop Shaft	2
095-4	Spring	2
095-5	Bolt	2
095-6	Washer	2
095-7	Crescent Ring	2
096	Speed Control Knob	1
097	Fixing Screw	1
098	Screw M4x 4	2
099	O-ring	1

PROBLEEM	REDENEN EN OPLOSMIDDELEN
De LICHT TRANSMISSIE doet dat niet gloed.	1. Er is iets mis met de voeding of de draadverbinding. 2. De STROOMONDERBREKER is beschadigd. 3. AAN-UITSCHAKELAAR (034) staat niet in de "AAN"-stand of beschadigd. 4.Als de motor kan bewegen, dan is de LICHTTRANSMITTER is beschadigd
De motor doet het niet werk bij het duwen CONTROLE HENDEL (078) ofwel links of Rechts .	1. Wanneer u op de SNELHEIDSKNOP (012) drukt, de motor draait: ①SNELHEIDSREGELKNOP staat niet in de "0"-stand ②POTENTIEMETER (084) kan niet goed werken ③CIRCUIT BOARD(003) is beschadigd. 2. Wanneer u op RAPID SPEED drukt KNOP(012), de motor draait niet: ①De BORSTEL en de ROTOR raken elkaar niet goed of de BORSTEL is opgebruikt ②Het circuit binnenin is verbroken.
Stroomlek	1. Er is kortsluiting in de BORSTEL (050) En de BUITENKAP (017) van de stroomtoevoer of er is kortsluiting in de EINDSCHAKELAAR (051). 2. Het koolstofpoeder uit de BORSTEL resulteert in kortsluiting.



Sanven Technologie Ltd.
Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730
Gemaakt in China

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en E-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

KVARNKRAFTBORDSMATNING

MODELL: AL-260 AL-310

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MILL POWER TABLE FEED

MODELL: AL-260 AL-310

NEED HELP? CONTACT US!

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

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

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

BRIEF INTRODUCTION

Välkommen att använda detta kraftflöde. Det kommer att göra ditt jobb bekvämt och göra dig lycklig. Läs denna bruksanvisning noggrant för din montering och användning av denna maskin.
Lämplig för alla vertikala tornfräsmaskiner, inklusive men inte begränsat till Bridgeport, precision Matthews,grizzly,enco,jet,sharp,Webb,GMC, Clark,supermax,turn pro,vectrax,acra,Birmingham,accu,first och mer,Om du fräser med samma installationsläge och 5/8" diameter axel vid slutet. Så länge det är en maskin av Bridgeporttyp bör den vara lämplig.(den är inte lämplig för fräsmaskiner med olika installationslägen eller bly skruvar i olika storlekar, som powermatic och några andra maskiner i konstiga storlekar, så se till att din maskin är den typiska Bridgeport-typen ovan)

SAFETY WARNING&CAUTIONS

1. Håll arbetsområdet rent. Använd inte maskinen på fuktiga, våta platser. Använd inte maskinen i närheten av brandfarliga gaser eller vätskor.
2. Strömkällan måste samordnas med strömmatningen.
3. SWITCH(034) ska vara i läge "OFF" när den inte används eller innan den ansluts.
4. Placera inga andra saker på maskinen. Undvik att vatten eller andra vätskor stänker på maskinen.
5. Använd inte olämpliga tillbehör i ett försök att överskrida verktygets kapacitet
6. Underhåll verktygen med omsorg.

SPECIFICATIONS

Modell	Hastig het	Maximal Återvända Hastighet	Maximal vridmomen t	Spänning
AL-260	0~ 20 0	2 77 varv/min 1385 mm/min (extern skruvledning 5 mm)	450 in-lb	110V(220V-240 V)50/60Hz
AL-310	0~ 20 0	2 77 rpm 1385 mm/min (extern skruvledning 5 mm)	450 in-lb	110V(220V-240 V)50/60Hz
AL-450	0~ 20 0	2 77 rpm 1385 mm/min (extern skruvledning 5 mm)	450 in-lb	110V(220V-240 V)50/60Hz

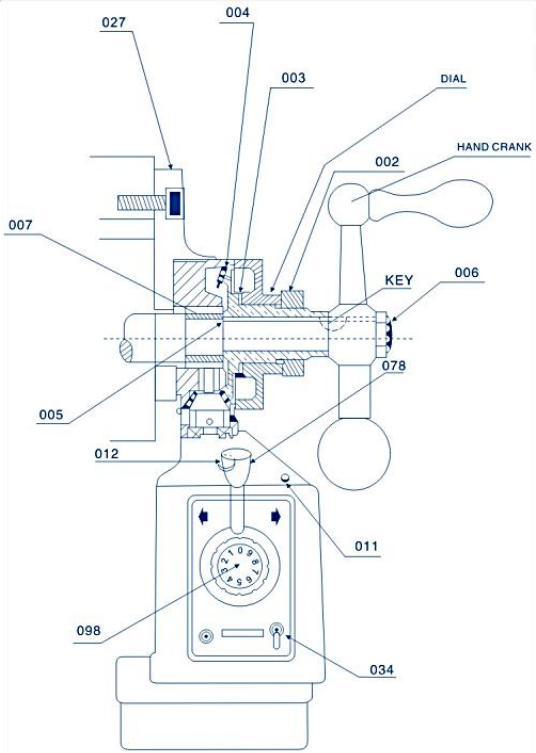
UNPACK

Projektbeskrivning	Kvantitet
Kugghjulspackning av koppar	1
Montera hållarplattan	1
Inre lagerbana	1
Justerar shim	15
Gränslägesbrytare vattentät låda	1
Gränslägesbrytare fjäder	2
Begränsa block	2
Monteringsskruv	3
Kopparredskap	1

DRIVE UNIT INSTALLATION

Steg 1: Ta bort HANDVEV, VÄVSKIFT och LAGERFLÄNS från höger sidan av bordet.

Steg 2: Installera kraftmatningen med ADAPTERN(027) till platsen för LAGER FLÄNS. Montera ADAPTERN på bordsänden med hjälp av fyra sexkanter. skruvar. Detta bör göras tillsammans med steg 3 för att få rätt ledskruvens läge.



(Figure) 1

Steg 3: Skjut den INRE RINGEN(007) över bordets ledarskruv och sedan in i hålet på kraftmatningens nållager. Äntligen ska den INRE RINGEN nudda ledarskruvens skuldra. Gå tillbaka till figur 1(027 007)

Steg 4: Sätt in nyckeln i kilspåren på ledarskruven.

Steg 5: Smörj grafitbasfett på tänderna på BEVEL GEAR(004). Placera en liten mängd fett på insidan av BEVEL GEAR FLÄNSEN.

Steg 6: Montera VÄXELVÄXELLT på ledskruven med nyckel och tryck upp det mot.DRIVVÄXELLT (061).
Observera: Generellt bör du, innan du installerar BEVEL GEAR (004), infoga flera SHIMS.(005)mellan INNER RING (007) och BEVEL GEAR(004), så att du kan få minsta möjliga avstånd mellan växelenheten. Kvantiteten av de SHIMS (005) du kommer att använda bestäms av din

testversion.
Se figur 1:005,004 osv.

Steg 7: Installera lämplig DIAL på BEVEL GEAR (CL004) enligt figur 1 och nära kraftmatningsflänsen (Rör inte vid varandra!). Då kan du behöva flera SHIMS (CL003) för att uppfylla ovanstående krav.

Steg 8: Skruva fast MUTTERN(002) i VÄXELVÄXELLT för att undvika att ratten går lös.

Steg 9: Sätt tillbaka HANDVEVEN som togs bort i steg 1 på ledarskruven. Och dra sedan åt BEVEL GEAR (004) eller så kan du använda LÅSMUTTERN (006) för att dra åt den.

LIMIT ASSEMBLY INSTALL ATION

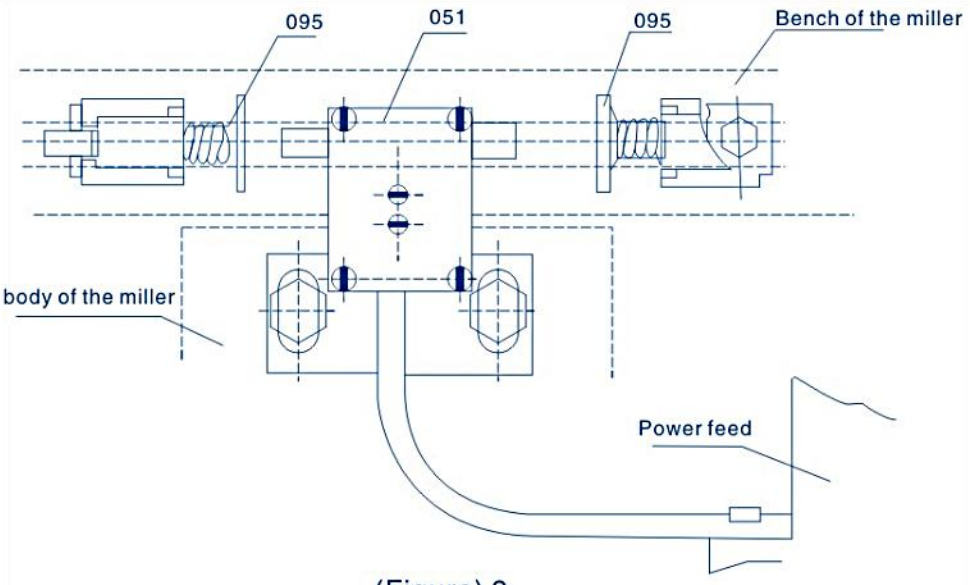
Strömförsörjningen är utrustad med GRÄNSBRYTAREMONTERING(051) och TRAVLE STOPMONTERING(095). Dess montering är enligt följande (se figur 2):
Steg 1: Ta bort den ursprungliga färdstoppsenheten på bordet och montera RESAN STOPP MONTERING(B18) medföljer istället.
Steg 2: Ta bort det ursprungliga gränsblocket och montera GRÄNSBRYTARE (B05) medföljer istället.

VARSEL

1、Se till att de två rörande topparna på GRÄNSBRYTARE MONTERING (051) och stången på TRAVEL STOP MONTAGE(B18) bör vara på samma axel.

2、RESAN STOPP MONTERING(095) bör installeras flera millimeter mindre än stroken på grund av trögheten.

3、Skydda sladden till GRÄNSBRYTARE. Låt den inte lindas upp av rörelse bitar eller bordet.



(Figure) 2

Driften av kraftmatningen är som följer (se figur 3):
Steg 1: Se till att PÅ-AV-BRYTARE (034) är i "OFF"-läget och att KONTROLLHANDTAGSMONTERING (078) är i neutralt (mitt)läge.
Steg 2: Anslut strömbordets matningskabel till det föreskrivna uttaget.
Steg 3: Vrid PÅ-AV-BRYTARE till "ON"-position i på och sedan LIGHT SÄNDARE(011)bör lysa.
Steg 4: Vrid på CONTROL HANDTA(078) bort från mittpositionen till en riktning, då kommer bordet att flytta in samma riktning. Vrid på SPEED KONTROLLKNAPP ASSY(096)medurs, därefter bordets rörelsehastighet kommer att öka gradvis.

Steg 5: Om du vill ändra rörelseriktningen för bordet, vänligen vrid på KONTROLLHANDTAG till mittläget tills kraftmatningen stannar. Och då kan du sväng KONTROLLHANDTAGET in riktningen du vill.

(Se till att kraftmatningen stoppas innan du ändrar riktning)

VARSEL

1 . Hastigheten styrs av SPEED KONTROLLVRED ASSY(B19). Läge "o" representerar" stopp" och "g" representerar den högsta hastigheten.

9. SNABBKOPPLINGSKNAPP (012) är för snabb rörelse av bordet När den trycks ned, då kommer bordet att röra sig i hög hastighet.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

1、Rengör maskinen var 250:e timme, såsom rotorriktningsändring, kol inuti maskinen och annan smuts så att isoleringen kan säkerställas.

2、 Smörjning. Sätt i smörjolja i kugghjulen och smeta ut grafitbasfett på kugghjulens tänder

PEPLACEMNTOF BRUSH

Steg 1: Ta bort BORSTHÅLVA(053)(Se figur 4). Då kan BORSTE(050) springa ut. Lossa inte BORSTEN. Om BORSTEN inte fjädrar ut, ta försiktigt bort BORSTEN med spetsen på din skruvmejsel.

Steg 2: Undersök den konkava ytan på BORSTEN. Ytan ska vara slät och ren. Om du hittar stora repor märken i BORSEN eller att delar av

BORSTEN har gått av eller längden kvar av BORSTEN är endast 6 mm, byt ut BORSTE omedelbart med en godkänd ersättningsBORSTE. Om BORSTEN bara är smutsig kan du rengör BORSTEN med en penna radergummi. Rensa bort alla bitar av suddgummi kvar på BORSEN.

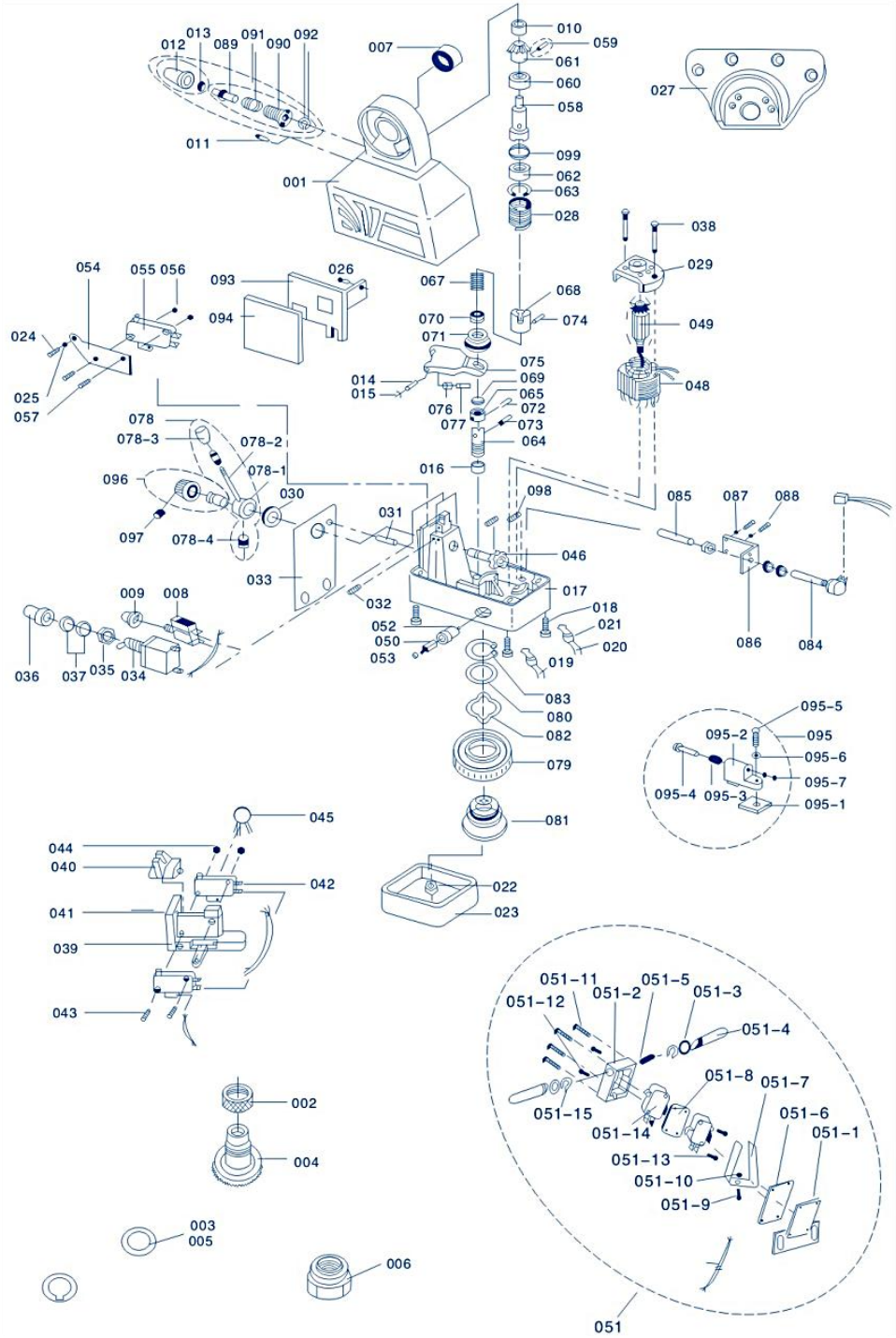
Steg 3: Det finns en fjäder- och mässingskontakt bunden till BRUSH.Vrid på MÄSSINGSKOPPLING tills stiften är vertikalt och tryck in BORSTEN i BORSTHÅLLARE(052). Trä på BORSTHÅLLARE i BORSTHÅLLARE och dra åt.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

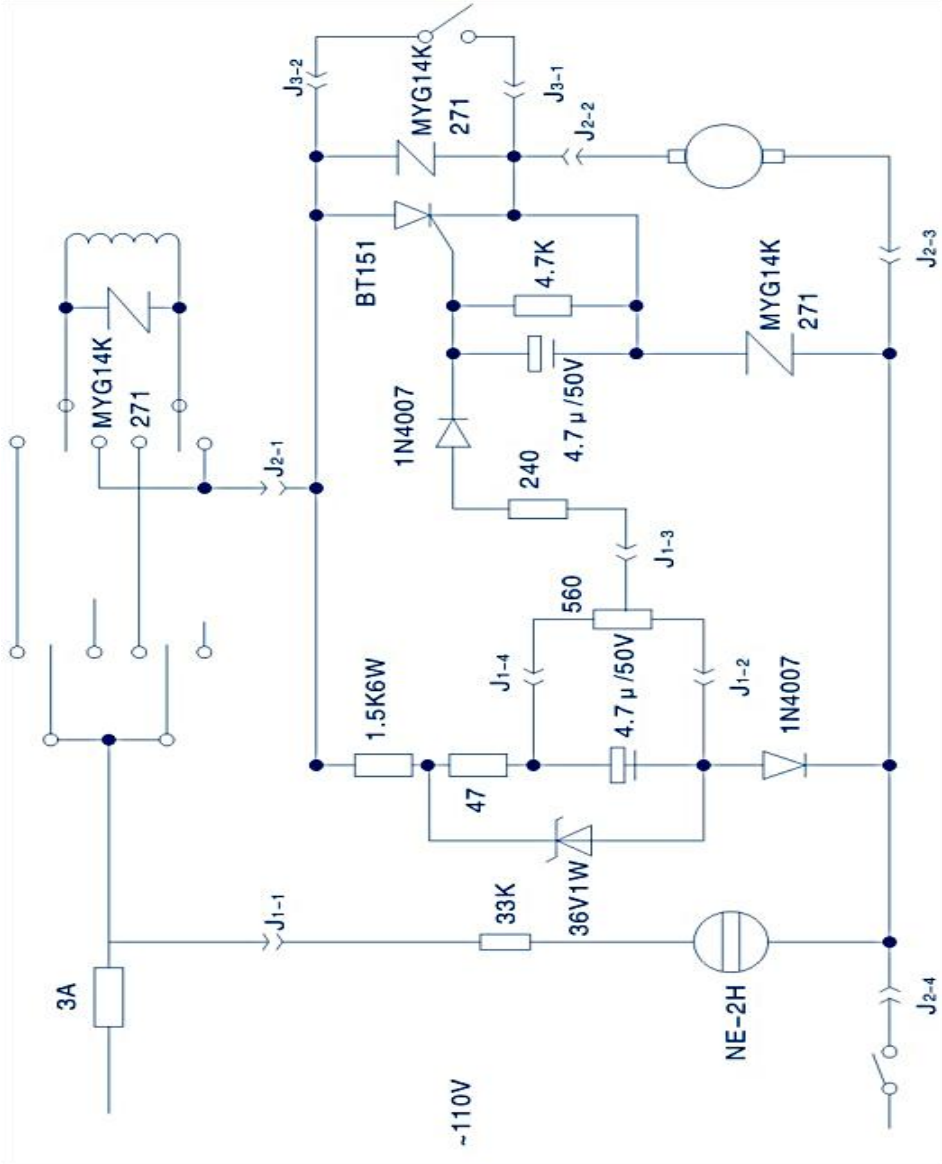
NO.	Description	Qty
001	Top Housing	1
002	Nut	1
003	Shim Φ35xΦ45x0.2mm	4
004	Bevel Gear	1
005	Shim Φ16xΦ22x0.2mm	4
006	Lock Nut	1
007	Needle Roller Bearing Nk120/16	1
008	Circuit Breaker Support	1
009	Circuit Breaker Cover	1
010	Bushing Bearing	1
011	Optical Transmitter	1
012	Quick Switch	1
013	Nut	1
014	Forklift Shaft	1
015	Crescent Ring 6	1
016	Bushing Bearing	1
017	Bottom Shell	1
018	Screw M5x35	4
019	Power Cord	1
020	Control Line	1
021	Clamp	4
022	Lock Nut M8	1
023	Bottom Cover	1
024	Screw M4x10	1
025	Spring Washer 4	1
026	Screw M4x6	1
027	Adapter	1
028	Spring Top Shell	1
029	Bearing Pedestal	1
030	Washer	1
031	Spring Pin 5x14	1
032	Set Screw	2
033	Label	1
034	On/off	1
035	Nut	1
036	Switch Cover	1
037	Nut	1
038	Screw M5x75	2
039	Micro Switch Bracket	1
040	Switch Actuator	1

NO.	Description	Qty
041	Pin, Actuator 2x25	1
042	The Micro Switch	2
043	Spiral M3x30	2
044	Nut M3	2
045	Capacitor	1
046	Cam	1
047	Spring Pin 2x14	1
048	Electric Airport Assembly	1
049	Armature Assembly	1
050	Brush	2
051	Limit Switch Assembly	1
051-1	Holding Plate	1
051-2	Limit Switch Bracket	1
051-3	Limiting Plate	2
051-4	Executing Agency	2
051-5	Spring	1
051-6	Limit Switch Washer	1
051-7	Executing Agency	1
051-8	Terminal Block	1
051-9	Spiral M3x6	1
051-10	Nut M3	1
051-11	Spiral M3x35	4
051-12	Spiral M3x16	2
051-13	Spiral M3x14	2
051-14	The Micro Switch	2
051-15	Crescent 6	2
052	Pen Container	2
053	Brush Cap	2
054	Microswitch Bracket	1
055	The Micro Switch	1
056	Nut M3	2
057	Spiral M3x14	2
058	Drive Gear Shaft	1
059	Spring Pin 3x14	1
060	Bearing 6082NTN	1
061	Transmission Mechanism	1
062	Reverse Current Device	1
063	Crescent Ring 22	1
064	Driving Shaft	1
065	Shaft Support	1


012
013
089
091
090
092
007
010
059
061
060
058
027
011
099
062
063
001
028
038
029
054
055 056
093
026
067
068
094
070
074
049
024
071
075
014
069
015
065
048
025
076
072
057
077
073
078
064
078-3
078-2
016
096
078-1
030
098
085
087
088
097
078-4
031
046
033
017
009
008
032
018
052
021
050
020
086
084
036
037
035
034
053
019
083
080
082
095-5
095-2
095
095-6
079
095-7
095-4
095-3
095-1
045
081
044
040
042
022
041
023
039
051-11
051-2
051-5
051-3
051-12
051-4
043
051-8
051-7
002
051-15
051-6
051-14
051-1
004
051-13
051-10
051-9
003
005
006
051

NO.	Description	Qty
067	Spring	1
068	Clutch	1
069	Washer	1
070	Bearing	1
071	Spring Cover	1
072	Screw 2.5x15	1
073	Screw 3x18	1
074	Spring Pin 3x15	1
075	Lifting Fork	1
076	Lifting Fork Ring	1
077	Lifting Fork Ring Pin 3x12	1
078	Handle As-control	1
078-1	Control Handle Panel	1
078-2	Control Handle	1
078-3	Handle	1
078-4	Fixing Screw	1
079	Hubless Zytel Gear	1
080	Washer	1
081	Hub Of Zytel Gear	1
082	Spare Washer	1
083	Crescent Ring 32	1
084	Potentiometer Assembly	1
085	Potentiometer Ring	1
086	Potentiometer Of Sarain	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick Switch Plunger	1
090	Quick Switch Housing	1
091	Quick Switch Spring	1
092	Rescent Ring 4	1
093	Circuit Board Assembly	1
094	Circuit Board Insulator	1
095	Travel Stop Assembly	2
095-1	Travel Station	2
095-2	Travel Stop Base	2
095-3	Travel Stop Shaft	2
095-4	Spring	2
095-5	Bolt	2
095-6	Washer	2
095-7	Crescent Ring	2
096	Speed Control Knob	1
097	Fixing Screw	1
098	Screw M4x 4	2
099	O-ring	1

PROBLEM	R ESONER OCH LÖSNINGMEDEL
Det gör inte LIGHT TRANS MITTER glöd.	1.Det är något fel på strömförsörjningen eller tråden ansluter. 2. KRETSBRYTARE är skadad. 3.PÅ-AV-BRYTARE (034) är inte i läge "PÅ" eller skadad. 4.Om motorn kan röra sig, då LJUSSÄNDARE är skadad
Motorn gör det inte arbeta när du trycker KONTROLLERA HANTERA (078) antingen vänster eller Rätt .	1.När du trycker på RAPID SPEED-KNAPPEN(012), motorn roterar: ①HASTIGHETSKNAPPEN är inte i läge "0" ②POTENTIONSMÄTARE (084) kan inte fungera korrekt ③KRETSKORT (003) är skadat. 2.När du trycker på RAPID SPEED BUTTON(012), de motordosen roterar inte: ①BORSTEN och ROTORN berörs inte korrekt eller så är BORSTEN förbrukad ②Kretsen inuti är bruten.
Aktuellt läckage	1. Det är kortslutning över BORSTEN (050) och strömmatningens YTTRE KÅP(017) eller det är kortslutning i GRÄNSBRYTARE (051). 2. Kolpulvret från BRUSH resulterar i kortslutning.



Sanven Technology Ltd.
Adress: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730
Tillverkad i Kina

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk Support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support