VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

MILL POWER TABLE FEED

MODEL:AL-450

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-450

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 WARNINGS AND PRECAUTIONS

1. Keep the work area clean. Do not use this machine in wet places. Do not use this machine in the presence of flammable gases or liquids.
2. The power supply must be coordinated with the feed.
3. The switch (034) shall be in the “off' position before it is not used or inserted
4. Don't put anything else on the machine. Avoid spilling water or other liquids on the machine
5. Do not try to exceed the capacity of the tool by using inappropriate attachments.
6. Maintain tools carefully.

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

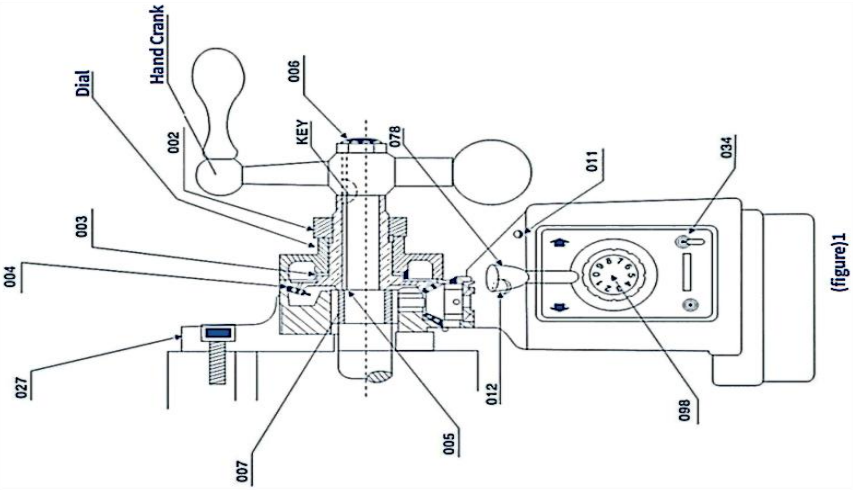
OPEN THE BOX

Project description	Quantity
Copper gear gasket	1
Install the retainer plate	1
Flat key	1
Adjusting shim	15
Limit switch waterproof box	1
Limit switch spring	2
Limit block	2
Mounting screw	4
Copper gear	1
Extended shaft	1
Extended shaft spring	1

DRIVE INSTALLATION

Step 1: remove the hand crank, dial, and bearing flange from the right side of the table.

Step 2: Install the power feeder with the adapter (027) into the position of the bearing flange. Assemble the adapter to the end of the table using four hexagonal nuts. The screw, which should be completed with step 3, ensures the correct position of the lead screw



Step 3: Slide the inner ring (007) onto the lead screw of the bench, and then slide into the hole of the power feed needle roller bearing. Finally, the inner ring should contact the shoulder of the lead screPlease return to Figure 1(027007)

Step 4: Insert the key into the keyway on the lead screw

Step 5: Apply graphite base grease to the teeth of the bevel gear (004). Apply a small amount of grease to the inner surface of the gear flange.

Step 6: Attach the bevel gear to the lead screw with the key and press upward. Drive gear (061).Note: Usually, several spacers should be inserted before installing the bevel gear (004). (005) in the inner ring(007) and the bevel gear (004) to get the smallest possible clearance between the gear assembly.The number of spacers (005) you will use is determined by your test. Please refer to Figure 1:(005,004), etc

Step 7: Refer to Figure 1, install the appropriate dial on the bevel gear (CLO04) and close to the power feed flange (do not touch each other!) . Several spacers (CLO03) may then be required to meet the above requirements.

Step 8: Screw the nut (002) into the bevel gear to prevent the dial from loosening

Step 9: Reassemble the manual crank and remove it in step 1 onto the lead screw. Then tighten the bevel gear (004), or use the lock nut (006) to tighten it

RESTRICTED ASSEMBLY INSTALLATION

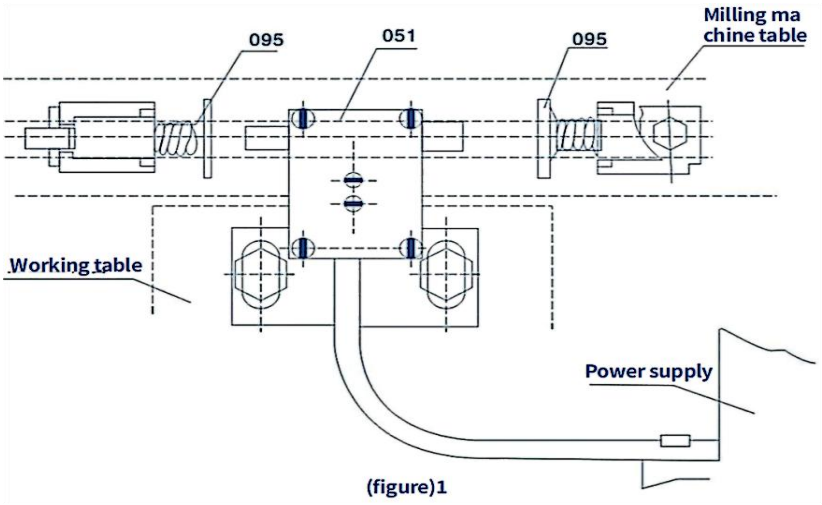
The power feeder is equipped with a limit switch assembly (051) and a transmission stop assembly (095). It is assembled as follows (please refer to Figure 2):

Step 1: Remove the original travel limiter assembly from the workbench and assemble the supplied travel limiter assembly (B18).

Step 2: Remove the original limit block and assemble the supplied limit switch assembly (B05).

Pay attention

1. Make sure that the axial direction of the limit switch assembly (051) and the two contact travel stop assembly (B18) of the rod should be on the same axis.
2. Due to inertia, the installation distance of the travel stop assembly (095) should be less than a few millimeters of travel
3. Protect the power cord of the limit switch. Don't let it get tangled up in moving parts or tables.



(figure)1

Operation of the power feeder is as follows (please refer to Figure 3):

Step 1: Ensure that the switch (034) is in the "Off" position and that the control handle assembly (078) is in the Neutral (middle) position.

Step 2: Connect the power cable of the power station to the specific socket
Step 3: Turn the switch to the "ON" position, then the optical transmitter (011) should light up
Step 4: Turn the control handle (078) from the middle position to one direction, then the table will move in the same direction. Increase the speed clockwise to control the knob assembly (096), and then adjust the workbench to move at a speed that will gradually increase.
Step 5: If you want to change the direction of the table, turn the switch to keep the handle in the middle position until the power is off. Then turn the control lever in to the direction you want

(Make sure the power is off before changing direction)

NOTICE

1. The speed is controlled by the SPEED CONTROL KNOB ASSY(B19).Position “o”represents" stop" ang “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 rotor direction change, carbon accumulation and other dirt inside the machine, to ensure insulation.
2. Lubrication, insert the lubricating oil into the gear and smear the grease on the graphite base gear teeth

BRUSH POSITION

Step 1: Remove brush cap (053) (see Figure 4). Then the brush (050) may pop up. Don't let go of the brush. If the brush does not pop, gently remove it with the tip of a screwdriver.

Step 2: Check the concave of the brush. The surface should be smooth and clean. If you notice large scratches on the brush, or if parts of the brush have fallen off, or if the remaining length of the brush is only 6mm, replace the brush immediately with an approved replacement brush. If it's just a dirty brush, you can wipe the brush clean with a pencil and an eraser to remove any lingering stains from the brush.

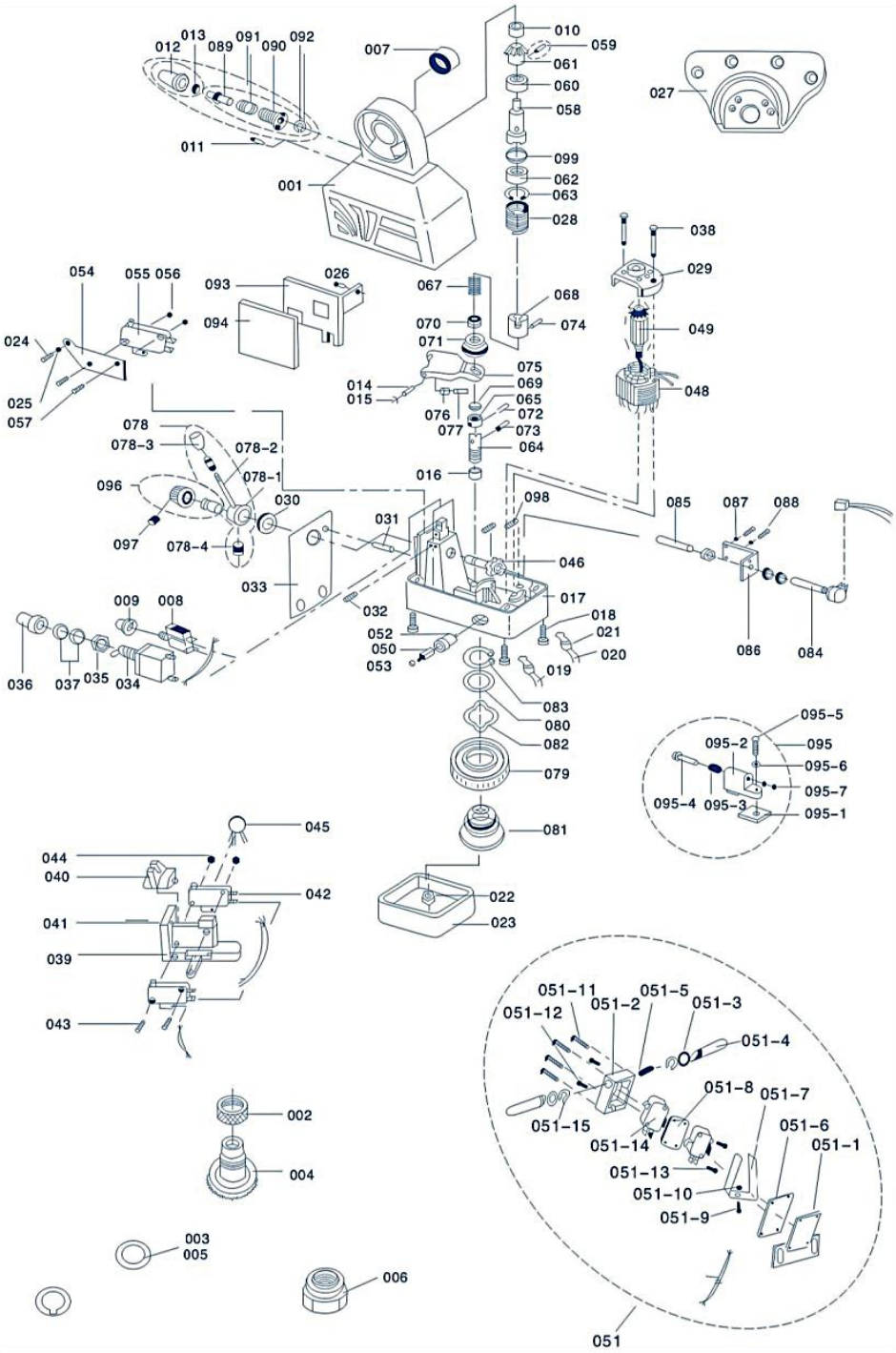
Step 3: The brush has a spring and brass plug. Turn the brass plug until the prongs are vertical, then push the brush into the brush holder (052). Screw the brush cap into the brush hole and tighten.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

Serial number	description	description
001	Top casing	1
002	nut	1
003	Gasket 35x medium 45x0.2mm	4
004	es gasket for bevel gear	1
005	Medium 16x medium 22x0 mm	4
006	A surname	1
007	Lock nut	1
008	Needle roller bearing NK120/16	1
009	Breaker bracket	1
010	Breaker cover	1
011	Bushing bearing	1
012	Optical transmitter	1
013	Hexagon sealing boots	1
014	nut	1
015	Fork axle	1
016	Crescent ring 6	4
017	Bush bearing bottom housing.	1
018	Screw M5x35020 Power cable	1
019	Control line	4
020	Wire clamp	1
021	Lock nut M8	1
022	Bottom cover screw M4x10025 Spring	1
023	Washer	1
024	Screw M4x6027 adapter	1
025	Spring top housing bearing seat	1
026	washer	1
027	Spring pin 5x14032 setting screw	1
028	label	1
029	On/off	2
030	nut	1
031	Switch cover	1
032	nut	1
033	Screw M5x75	1
034	Micro switch bracket	2
035	Switch actuator	1
036		1
037		1
038		1
039		1
040		1

Serial number	description	description
041	PIN, actuator 2x25	1
042	Microswitch screw	2
043	M3x30 nuts	2
044	M3 capacitor	2
045	CAM spring Pin 2x14	1
046	Electric field assembly	1
047	Armature assembly	1
048	Brush limit switch assembly	1
049	Retaining plate	1
050	Limit switch support	2
051	Restrictor plate	1
051–1	Executive mechanism	1
051–2	Spring limit switch	1
051–3	Gasket actuator	2
051–4	Terminal board	2
051–5	Spiral M3x6	1
051–6	Nut M3	1
051–7	Spiral M3x35	1
051–8	Spiral M3x 16	1
051–9	Spiral M3x14	4
051–10	microswitch	2
051–11	Crescent circle 6	2
051–12	Pen holder	2
051–13	Brush cap	2
051–14	Micro switch support	2
051–15	microswitch	1
052	Nut M3	1
053	Spiral M3x14	2
054	Drive gear shaft	2
055	Spring pin 3x14	1
056	Bearing 6082NTN	1
057	Transmission mechanism	1
058	Reverse galvanometer	1
059	Crescent circle 22	1
060	Drive shaft support	1
061		
062		
063		
064		
065		

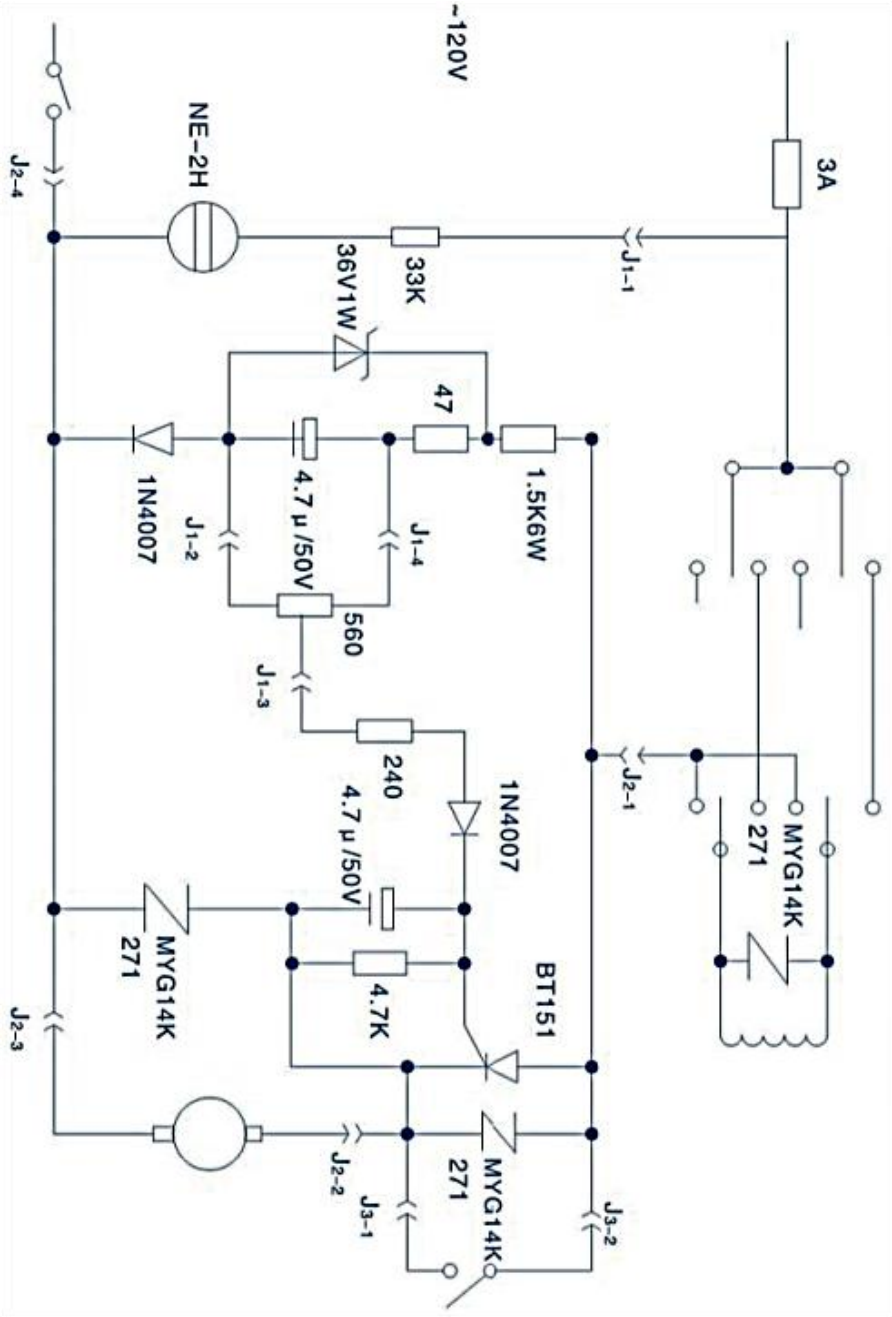

001
002
003
004
005
006
007
009
010
011
012
013
014
015
016
017
018
019
020
021
022
023
024
025
026
027
028
029
030
031
032
033
034
035
036
037
038
039
040
041
042
043
044
045
046
048
049
050
051
051-1
051-2
051-3
051-4
051-5
051-6
051-7
051-8
051-9
051-10
051-11
051-12
051-13
051-14
051-15
052
053
054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

Serial number	description	description
067	spring	1
068	catch	1
069	washer	1
070	bearing	1
071	Spring cover	1
072	Pin 2.5x15	1
073	Pin 3x18	1
074	Spring pin 3x15	1
075	Lifting fork	1
076	Lifting fork ring	1
077	Lifting fork ring Pin 3x12	1
078	Control handle assembly	1
078-1	Control handle panel	1
078-2	Control handle	1
078-3	handle	1
078-4	Set screw	1
079	Wheelless ZYTEL gear	1
080	washer	1
081	The hub of a ZYTEL gear	1
082	Spare washer	1
083	Crescent circle 32	1
084	Potentiometer module	1
085	Potentiometer ring	1
086	SARAIN's potentiometer	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick switch plunger	1
090	Quick switch housing	1
091	Quick switch hedge	1
092	Crescent circle 4	1
093	Circuit board assembly	1
094	Circuit board insulator	1
095	Stroke stop assembly	2
095-1	Travelling station	2
095-2	Stroke stop base	2
095-3	Stroke 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	Set screw	1
098	Screw M4x4	2
099	O ring	1

TROUBLESHOOTING

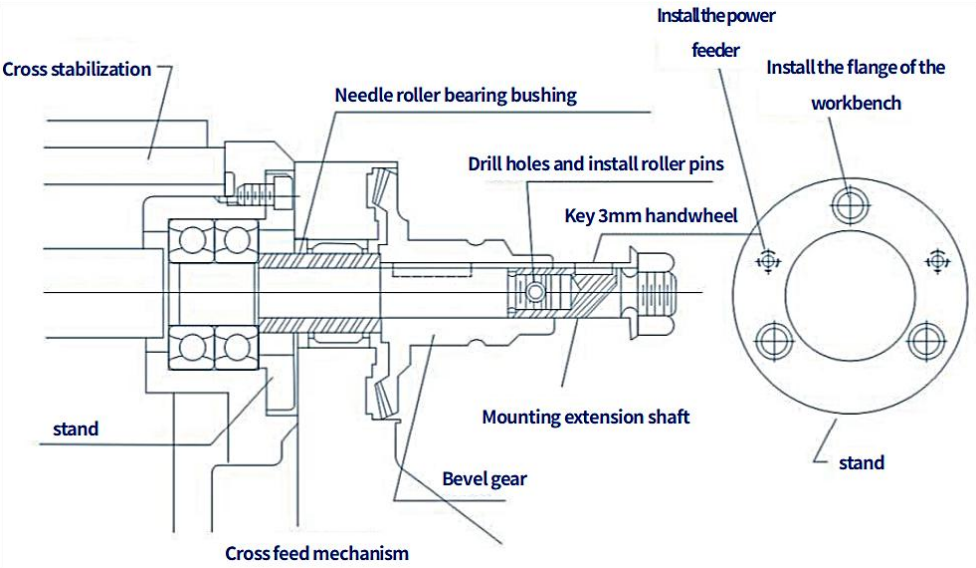
problem	Causes and solutions
The light emitter does not emit light	1.The power supply or cable connection is faulty 2.The circuit breaker is damaged 3.Switch(034)is not in the"On"position or is damaged. 4.If the motor can be moved,the optical transmitter is damaged
The motor does not work (078) left or right when the control handle is pressed.	1.The motor rotates when the fast button (012)is pressed ①the speed control knob is not in the "0"position ②Potentiometer(084)does notwork properly ③Circuit board (003)damaged 2.Press the fast button (012),the motor does not rotate ①brush and rotor contact is bad or the brush is used up.The circuit in ②is broken
description	1.There is a short circuit between the brush (050) and the power feeder cover (017).Or a short circuit exists in the limit switch (051) 2.The carbon powder in the carbon brush causes short circuit.
Cannot get high speed fast speed button when pressed (012)	The micro switch (055)under the fast button (012)is not connected
The motor does not work (078)left or right when the control handle is pressed	1.The fast button (012)does not work,and the micro switch (055)is connected. 2.The controlled rectifier (BT141)on the resistance (MYG14K)silicon circuit board is in the short circuit state.
The table moved at an unprecedented speed	The lead screw of this table is not good enough.

CIRCUIT DIAGRAM

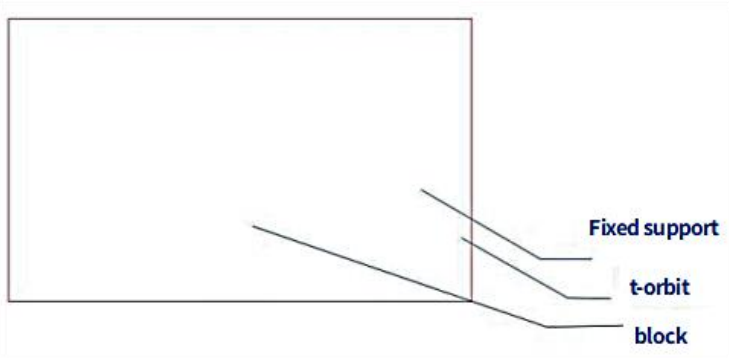


INSTRUCTIONS FOR INSTALLING CROSS FEEDS

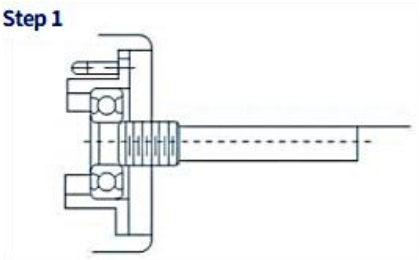
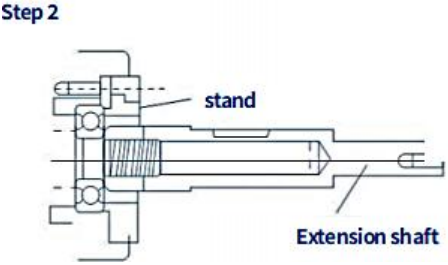
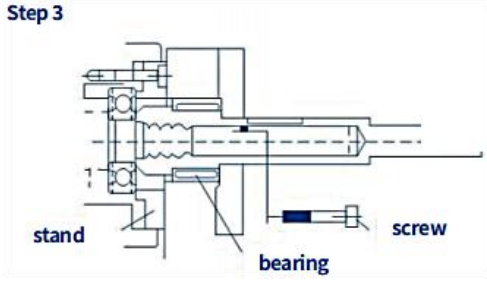
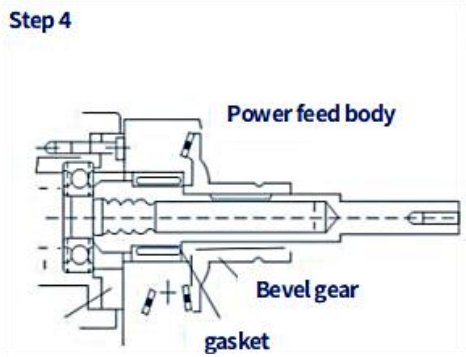
Transverse stroke lead screws should not be modified for ideal installation

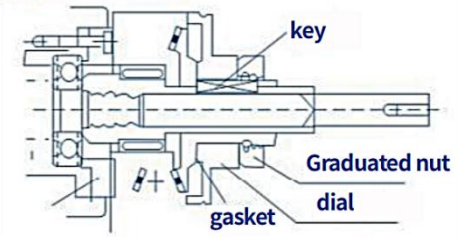
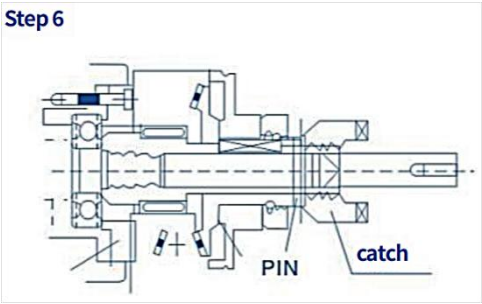
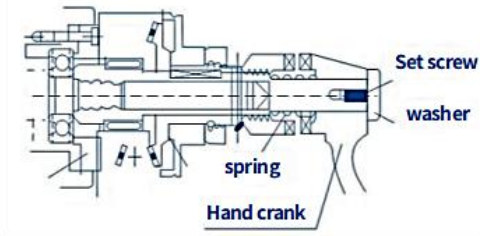
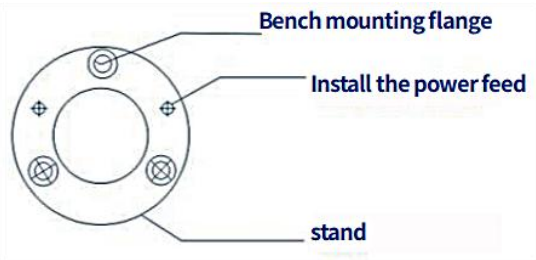


INSTALL T-SLOTS FOR TRANSVERSE FEED

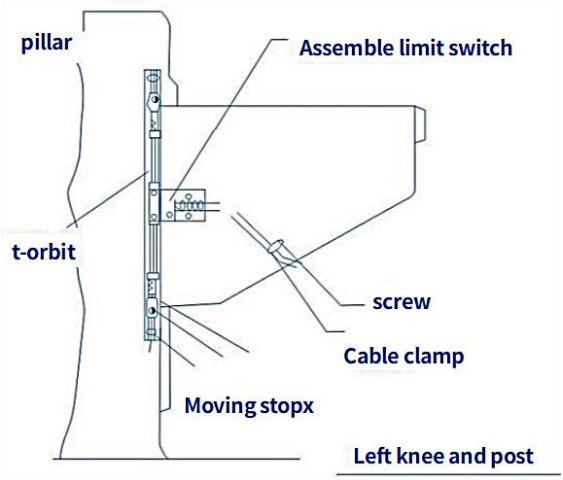


HOW TO INSTALL KNEE LIFT FEED

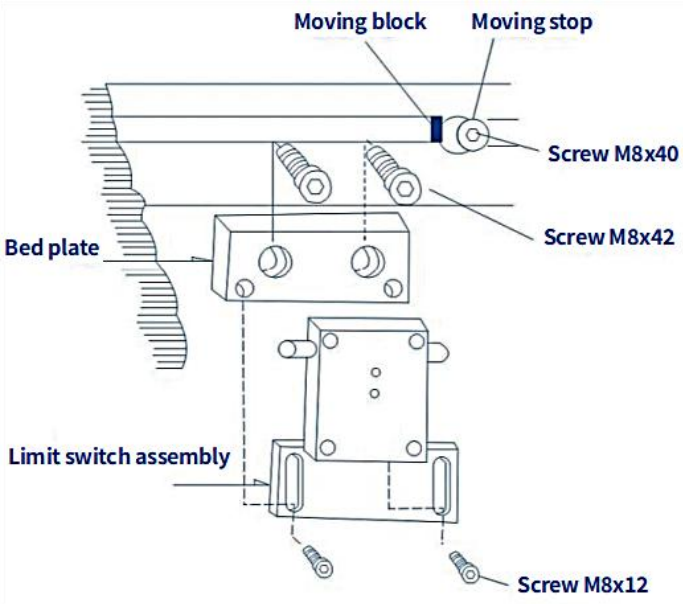
Step 1 	Remove the hand crank, dial, dial bearing flange and ·.... · Etc.
Step 2 	Mounting extension shaft Important Matters: (1) The shaft end must be close to the bearing inner ring (2) The inner shaft is 16 or 18 thread unc.
Step 3 	Tighten the support to the flange and then tighten the knee rest on the flange. Importantly, it is used for angular positioning.
Step 4 	The safety gear key is not inserted Push and turn the bevel gear by hand to check the backlash. (1) If necessary, add some spacers to get proper backlash. (2) Adjust the leading edge of the gear to obtain proper rear clearance. Then repack the gear with grease. Reinstall the gear, then push and turn to check the backlash

Step 5  	After step (4) is completed, remove the bevel gear, then install the key, replace the gear, install the dial, tighten the dial nut (add a few small pieces of dial grinding gear). Pack the gear with grease before installing it (do not use silicone grease).
Step 6  	Install the check rod on the bevel gear and drill it into the 5mm diameter hole. Then drive the spring pin. One important note: Before installing the spring pin, make sure you have carefully and correctly performed each step. It is recommended to install a manual crank and turn it clockwise to check whether the potential sheet is correct and whether there is stuck action.
Step 7  	Install the spring crank (already installed) then tighten the washer and screws. It is important to lubricate this part and follow the instructions for safe operation.
 	

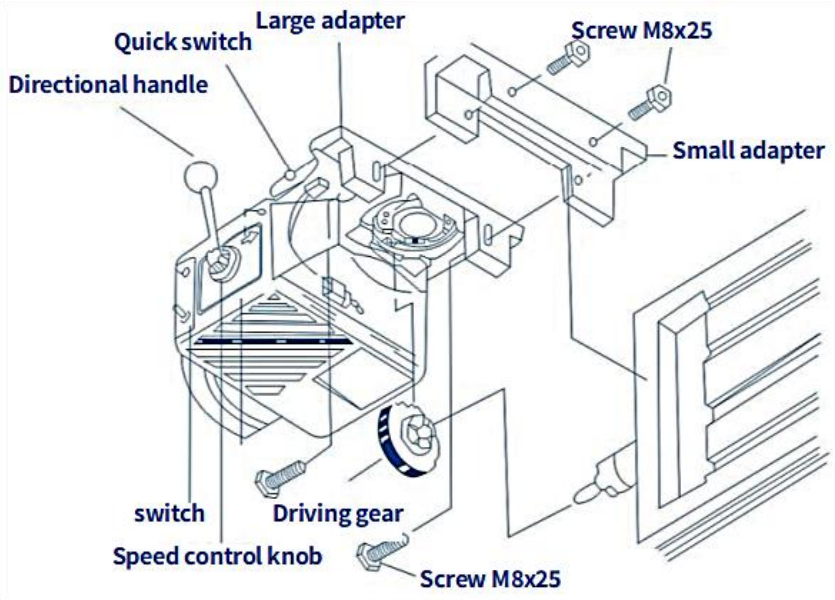
INSTALL T - RAIL LIFT FEED



ASSEMBLY - LIMIT ASSEMBLY INSTRUCTIONS



LONGITUDINAL FEED - HORIZONTAL ARRANGEMENT



assembly

1. Move the catwalk to the far left
2. Remove the hand crank, dial and bearing flange from the runway.
3. If necessary, install extension shaft for T-table and assemble drive gear.
4. Remove the two screws (M8 x 25) from the small adapter.
5. Horizontally install the power feeder on the large adapter.
6. Adjust the position and clearance of gears
7. Tighten the screws on the drive gear.
8. Tighten the two screws of the small adapter (2-M8x25)
9. Put some graphite grease on the teeth of the transmission gear

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 Assistance et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

ALIMENTATION DE LA TABLE DE PUISSANCE DU BROYEUR

MODÈLE: AL-450

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-450

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 à utiliser cette alimentation. Cela rendra votre travail pratique 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 verticales, 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 La fin.Tant qu'il s'agit d'une machine de type Bridgeport, elle devrait convenir. (elle ne conviendra pas aux fraiseuses avec différents modes d'installation ou aux vis mères de différentes tailles, telles que Powermatic et certaines autres machines de taille étrange, alors s'il vous plaît assurez-vous que votre machine est du type Bridgeport typique ci-dessus)

SAFETY WARNINGS AND PRECAUTIONS

1. Gardez la zone de travail propre. N'utilisez pas cette machine dans des endroits humides. N'utilisez pas cette machine dans le présence de gaz ou de liquides inflammables.
2. L'alimentation électrique doit être adaptée à l'alimentation.
3. L'interrupteur (034) doit être en position « off » avant de ne pas être utilisé ou inséré.
4. Ne mettez rien d'autre sur la machine. Évitez de renverser de l'eau ou d'autres liquides sur la machine
5. Ne faites pas essayez de dépasser la capacité de l'outil en utilisant des accessoires inappropriés.
6. Entretenez soigneusement les outils.

SPECIFICATIONS

Modèle	Vitesse	Maximum Retour Vitesse	Maximum couple	Tension
AL-260	0~ 200	2 77 tr/min 1385 mm/min (passage de vis externe 5 mm)	450 pouces-livre	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-310	0~ 200	2 77 tr/min 1385 mm/min (passage de vis externe 5 mm)	450 pouces-livre	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-450	0~ 200	2 77 tr/min 1385 mm/min (passage de vis externe 5 mm)	450 pouces-livre	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz

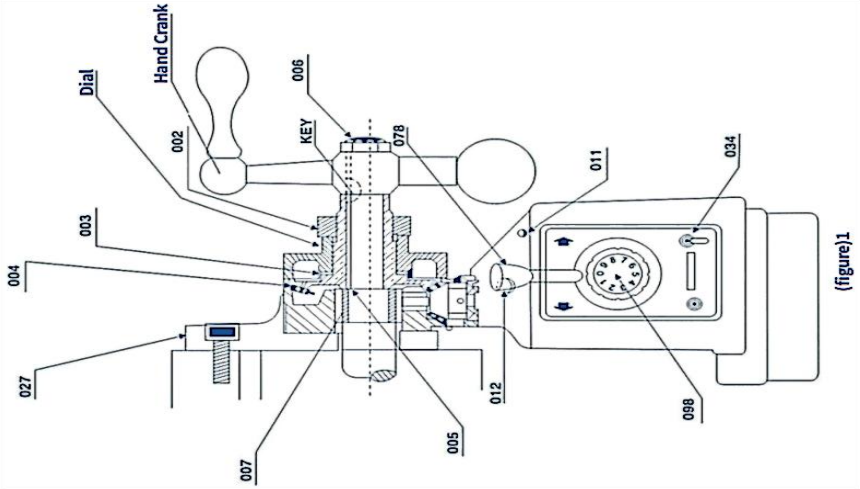
OPEN THE BOX

Description du projet	Quantité
Joint d'engrenage en cuivre	1
Installer la plaque de retenue	1
Clé plate	1
Cale de réglage	15
Boîtier étanche pour interrupteur de fin de course	1
Ressort de fin de course	2
Bloc limite	2
Vis de fixation	4
Engrenage en cuivre	1
Arbre allongé	1
Ressort d'arbre allongé	1

DRIVE INSTALLATION

Étape 1 : retirez la manivelle, le cadran et la bride de roulement du côté

droit de la table.
Étape 2 : Installez le chargeur de puissance avec l'adaptateur (027) dans la position de la bride de roulement. Assemblez l'adaptateur au bout de la table à l'aide de quatre écrous hexagonaux. La vis, qui doit être complété par l'étape 3, garantit la position correcte de la vis mère



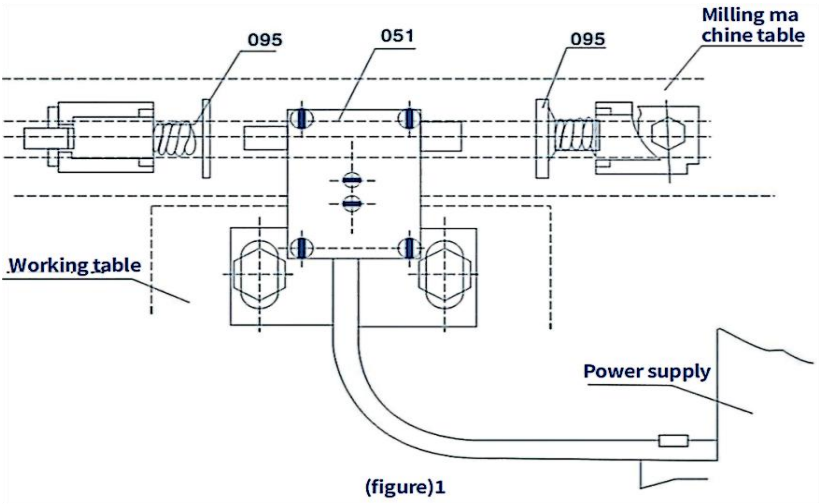
Étape 3 : Faites glisser la bague intérieure (007) sur la vis mère de le banc, puis glissez-le dans le trou de le roulement à aiguilles d'alimentation électrique. Enfin, l'anneau intérieur doit toucher l'épaule de la laisse. écranVeuillez revenir à la figure 1 (027007)
Étape 4 : Insérez la clé dans la rainure de la vis mère
Étape 5 : Appliquez de la graisse à base de graphite sur les dents de l'engrenage conique (004). Appliquez une petite quantité de graisse sur la surface intérieure de l'engrenage bride .
Étape 6 : Fixez l'engrenage conique à la vis mère avec la clé et appuyez vers le haut. Pignon d'entraînement (061).Remarque : Généralement, plusieurs entretoises doivent être insérées avant d'installer le pignon conique (004). (005) dans le bague intérieure (007) et l'engrenage conique (004) pour obtenir le plus petit jeu possible entre le ensemble d'engrenages. Le nombre d'entretoises (005) que vous utiliserez est déterminé par votre test. Veuillez vous référer à la figure 1 :(005,004), etc.
Étape 7 : Reportez-vous à la figure 1, installez le cadran approprié sur l'engrenage conique (CLO04) et à proximité du bride d'alimentation

électrique (ne pas se toucher !) . Plusieurs entretoises (CLO03) peuvent alors être nécessaires rencontrer les exigences ci-dessus.
Étape 8 : Vissez l'écrou (002) dans l'engrenage conique pour éviter que le cadran ne se desserre
Étape 9 : Réassemblez le rang c manuel et retirez-le à l'étape 1 sur la vis mère. Puis serrez le biseau engrenage (004), ou utilisez le contre-écrou (006) pour le serrer.

RESTRICTED ASSEMBLY INSTALLATION

L'alimentation électrique est équipée d'un ensemble interrupteur de fin de course (051) et d'un ensemble d'arrêt de transmission (095). Il est assemblé comme suit (veuillez vous référer à la figure 2) :
Étape 1 : Retirez l'ensemble limiteur de course d'origine de l'établi et assemblez l'ensemble limiteur de course fourni (B18).
Étape 2 : Retirez le bloc de fin de course d'origine et assemblez l'ensemble de commutateur de fin de course fourni (B05).

Faites attention
1. Assurez-vous que la direction axiale de l'ensemble de fin de course (051) et de l'ensemble de butée de course à deux contacts (B18) de la tige doit être sur le même axe.
2. En raison de l'inertie, la distance d'installation de l'ensemble de butée de course (095) doit être inférieure à un quelques millimètres de déplacement
3. Protégez le cordon d'alimentation du fin de course. Ne le laissez pas s'emmêler dans les pièces mobiles ou les tables.



(figure)1

Le fonctionnement de l'alimentation électrique est le suivant (veuillez vous référer à la figure 3) :
Étape 1 : Assurez-vous que l'interrupteur (034) est en position « OFF » et que l'ensemble de poignée de commande (078) est en position neutre (milieu).
Étape 2 : Connectez le câble d'alimentation de la centrale à la prise spécifique
Étape 3 : Tournez l'interrupteur sur la position "ON", puis l'émetteur optique (011) devrait s'allumer
Étape 4 : Tournez la poignée de commande (078) de la position centrale vers une direction, la table se déplacera alors dans la même direction. Augmentez la vitesse dans le sens des aiguilles d'une montre pour contrôler l'ensemble de boutons (096), puis ajustez l'établi pour qu'il se déplace à une vitesse qui augmentera progressivement.
Étape 5 : Si vous souhaitez changer la direction de la table, tournez l'interrupteur pour maintenir la poignée en position médiane jusqu'à ce que l'alimentation soit coupée. Tournez ensuite le levier de commande dans la direction souhaitée

(Assurez-vous que l'alimentation est coupée avant de changer de direction)

AVIS

1 . La vitesse est contrôlée par le SPEED CONTRÔLE KNOB ASSY (B19). La position "o" représente "stop" ang « g » représente la vitesse la plus élevée.

3. LE BOUTON DE COMMUTATION RAPIDE (012) est destiné mouvement rapide de la table Lorsqu'on appuie dessus, alors la table se déplacera à grande vitesse.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

3. Nettoyez la machine toutes les 250 heures, comme le changement de direction du rotor, l'accumulation de carbone et autres saleté à l'intérieur de la machine, pour assurer l'isolation.

4. Lubrification, insérez l'huile lubrifiante dans l'engrenage et étalez la graisse sur l'engrenage à base de graphite dents

BRUSH POSITION

Étape 1 : Retirez le capuchon de la brosse (053) (voir Figure 4). Ensuite, le pinceau (050) peut apparaître. Ne lâchez pas le pinceau. Si la brosse ne saute pas, retirez-la délicatement avec la pointe d'un tournevis.

Étape 2 : Vérifiez le concave de la brosse. La surface doit être lisse et propre. Si vous remarquez de grandes rayures sur la brosse, ou si des parties de la brosse sont tombées, ou si la longueur restante de la brosse n'est que de 6 mm, remplacez immédiatement la brosse par une brosse de remplacement approuvée. S'il ne s'agit que d'un pinceau sale, vous pouvez l'essuyer avec un crayon et une gomme pour éliminer les taches persistantes du pinceau.

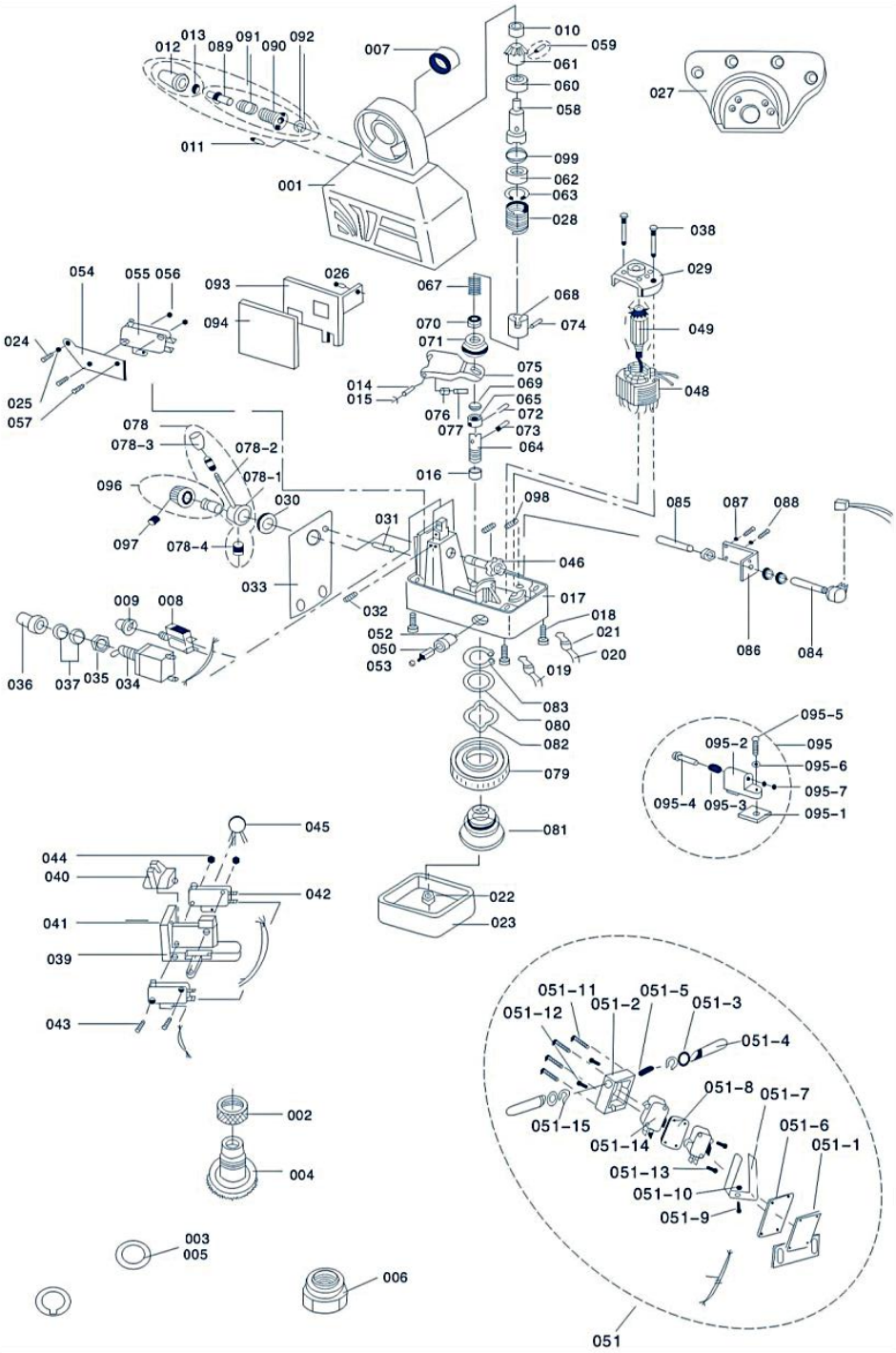
Étape 3 : La brosse est dotée d'un ressort et d'un bouchon en laiton. Tournez le bouchon en laiton jusqu'à ce que les broches soient verticales, puis poussez la brosse dans le porte-balai (052). Vissez le capuchon de la brosse dans le trou de la brosse et serrez.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

Serial number	description	description
001	Top casing	1
002	nut	1
003	Gasket 35x medium 45x0.2mm	4
004	es gasket for bevel gear	1
005	Medium 16x medium 22x0 mm	4
006	A surname	1
007	Lock nut	1
008	Needle roller bearing NK120/16	1
009	Breaker bracket	1
010	Breaker cover	1
011	Bushing bearing	1
012	Optical transmitter	1
013	Hexagon sealing boots	1
014	nut	1
015	Fork axle	1
016	Crescent ring 6	4
017	Bush bearing bottom housing.	1
018	Screw M5x35020 Power cable	1
019	Control line	4
020	Wire clamp	1
021	Lock nut M8	1
022	Bottom cover screw M4x10025 Spring	1
023	Washer	1
024	Screw M4x6027 adapter	1
025	Spring top housing bearing seat	1
026	washer	1
027	Spring pin 5x14032 setting screw	1
028	label	2
029	On/off	1
030	nut	1
031	Switch cover	1
032	nut	1
033	Screw M5x75	1
034	Micro switch bracket	2
035	Switch actuator	1
036		1
037		1
038		2
039		1
040		1

Serial number	description	description
041	PIN, actuator 2x25	1
042	Microswitch screw	2
043	M3x30 nuts	2
044	M3 capacitor	2
045	CAM spring Pin 2x14	1
046	Electric field assembly	1
047	Armature assembly	1
048	Brush limit switch assembly	1
049	Retaining plate	2
050	Limit switch support	1
051	Restrictor plate	1
051–1	Executive mechanism	1
051–2	Spring limit switch	2
051–3	Gasket actuator	2
051–4	Terminal board	1
051–5	Spiral M3x6	1
051–6	Nut M3	1
051–7	Spiral M3x35	1
051–8	Spiral M3x 16	1
051–9	Spiral M3x14	4
051–10	microswitch	2
051–11	Crescent circle 6	2
051–12	Pen holder	2
051–13	Brush cap	2
051–14	Micro switch support	2
051–15	microswitch	1
052	Nut M3	1
053	Spiral M3x14	2
054	Drive gear shaft	2
055	Spring pin 3x14	1
056	Bearing 6082NTN	1
057	Transmission mechanism	1
058	Reverse galvanometer	1
059	Crescent circle 22	1
060	Drive shaft support	1
061		
062		
063		
064		
065		


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

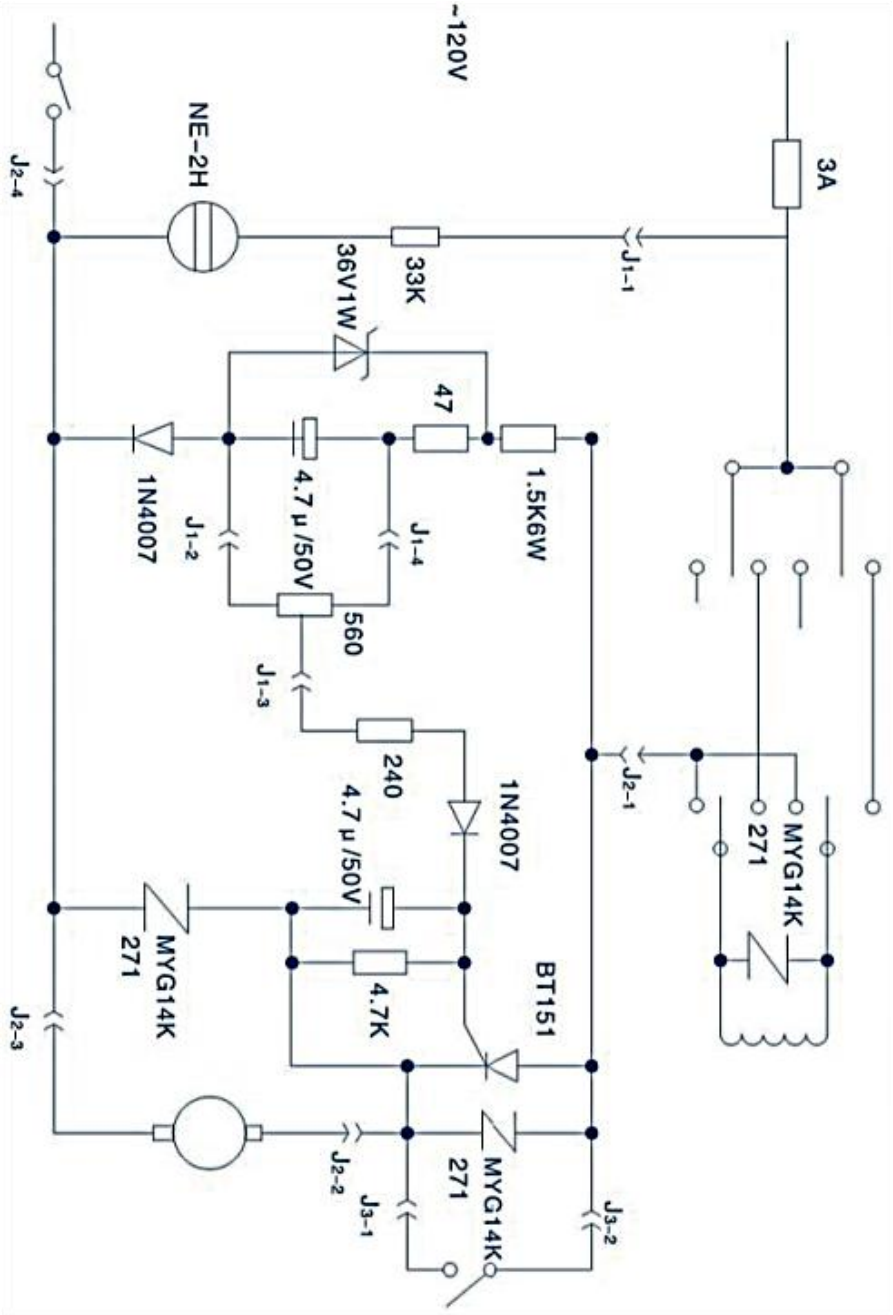
Serial number	description	description
067	spring	1
068	catch	1
069	washer	1
070	bearing	1
071	Spring cover	1
072	Pin 2.5x15	1
073	Pin 3x18	1
074	Spring pin 3x15	1
075	Lifting fork	1
076	Lifting fork ring	1
077	Lifting fork ring Pin 3x12	1
078	Control handle assembly	1
078-1	Control handle panel	1
078-2	Control handle	1
078-3	handle	1
078-4	Set screw	1
079	Wheelless ZYTEL gear	1
080	washer	1
081	The hub of a ZYTEL gear	1
082	Spare washer	1
083	Crescent circle 32	1
084	Potentiometer module	1
085	Potentiometer ring	1
086	SARAIN's potentiometer	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick switch plunger	1
090	Quick switch housing	1
091	Quick switch hedge	1
092	Crescent circle 4	1
093	Circuit board assembly	1
094	Circuit board insulator	1
095	Stroke stop assembly	2
095-1	Travelling station	2
095-2	Stroke stop base	2
095-3	Stroke 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	Set screw	1
098	Screw M4x4	2
099	O ring	1

TROUBLESHOOTING

problème _ _	Causes et solutions
L'émetteur de lumière fait pas émettre de la lumière	1.Le pouvoir l'alimentation ou la connexion du câble est défectueuse 2.Le disjoncteur est endommagé 3. L'interrupteur (034) n'est pas en position « On » ou est endommagé. 4. Si le moteur peut être déplacé, l'émetteur optique est endommagé
Le moteur ne fonctionne pas (078) à gauche ou à droite quand la poignée de commande est pressé .	1. Le moteur tourne lorsque le bouton rapide (012) est enfoncé ①le bouton de contrôle de vitesse n'est pas dans la position "0" ②Le potentiomètre (084) ne fonctionne pas correctement ③Circuit imprimé (003) endommagé 2. Appuyez sur le bouton rapide (012), le moteur ne tourne pas ①brosse et rotor le contact est mauvais ou la brosse est épuisée. circuit dans ②est cassé
description	1. Il y a un court-circuit entre la brosse (050) et le couvercle de l'alimentation électrique (017).Ou un court-circuit existe dans l'interrupteur de fin de course (051) 2.La poudre de carbone dans le balai de charbon provoque court-circuit.
Impossible d'obtenir une vitesse élevée bouton de vitesse rapide lorsque pressé (012)	Le micro-interrupteur (055) sous le bouton rapide (012) n'est pas connecté
Le moteur ne fonctionne pas (078)gauche ou droite quand la poignée de commande est pressé	1. Le bouton rapide (012) ne fonctionne pas et le micro l'interrupteur (055) est connecté. 2. Le redresseur contrôlé (BT141) sur le résistance (MYG14K) le circuit imprimé en silicium est en court-circuit État.

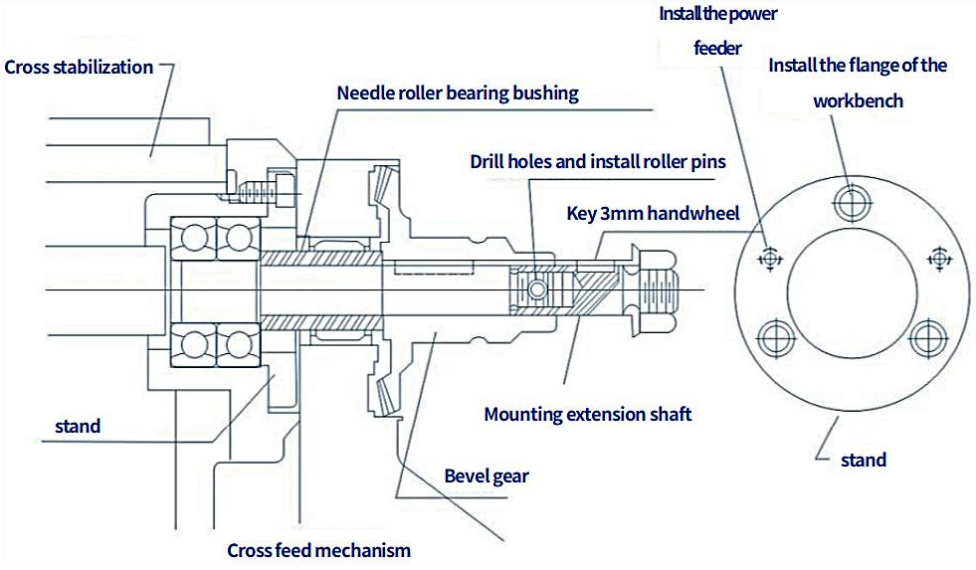
La table bougeait à un rythme vitesse sans précédent	La vis mère de cette table n'est pas assez bonne.

CIRCUIT DIAGRAM

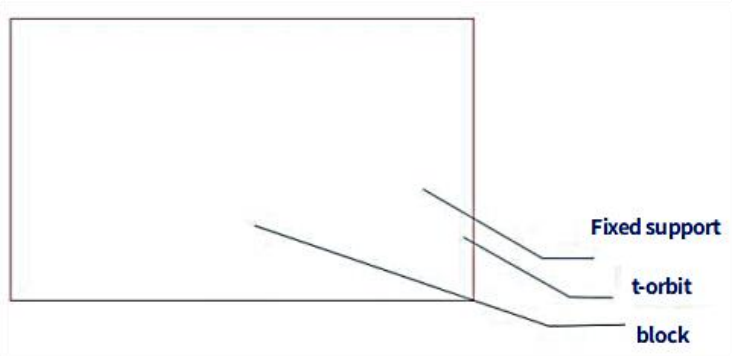


INSTRUCTIONS FOR INSTALLING CROSS FEEDS

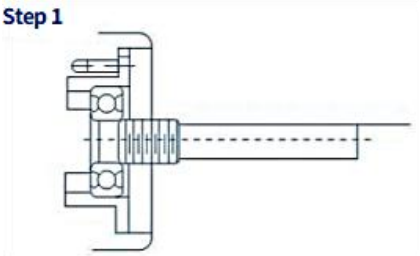
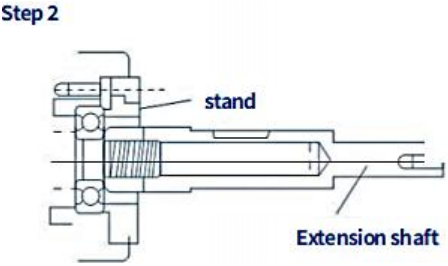
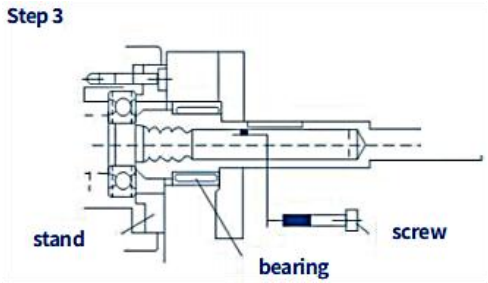
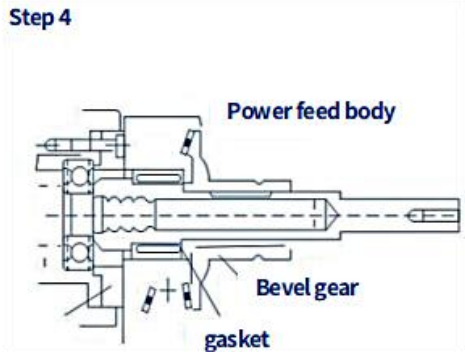
Les vis mères à course transversale ne doivent pas être modifiées pour une installation idéale

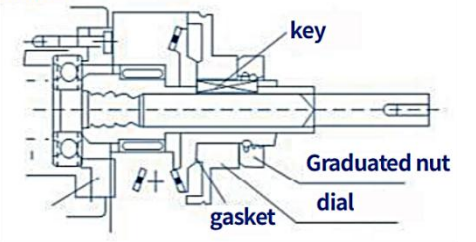
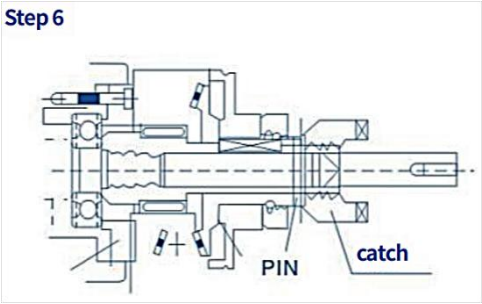
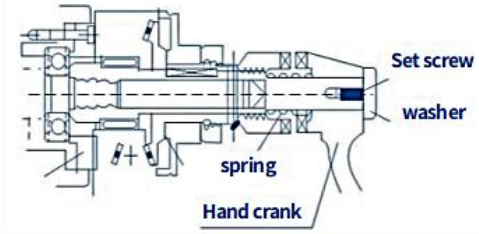


INSTALL T-SLOTS FOR TRANSVERSE FEED

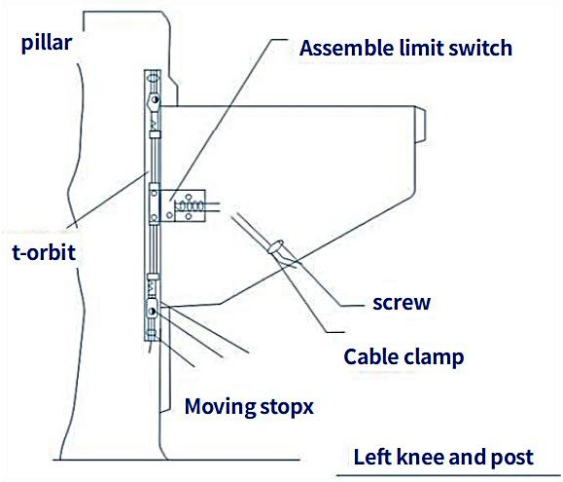


HOW TO INSTALL KNEE LIFT FEED

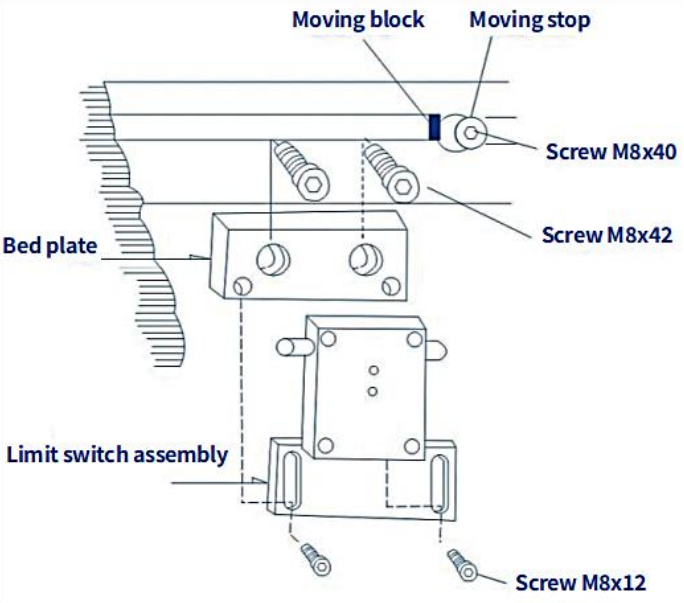
Step 1 	Retirer la manivelle, le cadran, la bride de roulement du cadran et ·.... · Etc.
Step 2 	Arbre d'extension de montage Questions importantes : (1) L'extrémité de l'arbre doit être proche de la bague intérieure du roulement (2) L'arbre intérieur est à 16 ou 18 filetages unc.
Step 3 	Serrez le support sur la bride puis serrez la genouillère sur la bride. Surtout, il est utilisé pour le positionnement angulaire.
Step 4 	La clé du parachute n’est pas insérée Poussez et tournez l'engrenage conique à la main pour vérifier le jeu. (1) Si nécessaire, ajoutez quelques entretoises pour obtenir une bonne contrecoup. (2) Ajustez le bord d'attaque de l'engrenage pour obtenir un jeu arrière approprié. Remplissez ensuite l'engrenage avec de la graisse. Réinstallez l'engrenage, puis poussez et tournez pour vérifier le jeu

Step 5  	Une fois l'étape (4) terminée, retirez l'engrenage conique, puis installez la clé, remplacez l'engrenage, installez le cadran, serrez l'écrou du cadran (ajoutez quelques petits morceaux d'engrenage de meulage du cadran). Garnissez l'engrenage de graisse avant de l'installer (n'utilisez pas de graisse silicone).
Step 6  	Installez la tige de contrôle sur l'engrenage conique et percez-la dans le trou de 5 mm de diamètre. Ensuite, enfoncez la goupille élastique. Un important Remarque : Avant d'installer la goupille élastique, assurez-vous d'avoir effectué soigneusement et correctement chaque étape. Il est recommandé d'installer une manivelle manuelle et de la tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour vérifier si la feuille de potentiel est correcte et s'il y a une action bloquée.
Step 7  	Installez la manivelle à ressort (déjà installée) puis serrez la rondelle et les vis . Il est important de lubrifier cette pièce et de suivre les instructions pour un fonctionnement en toute sécurité.

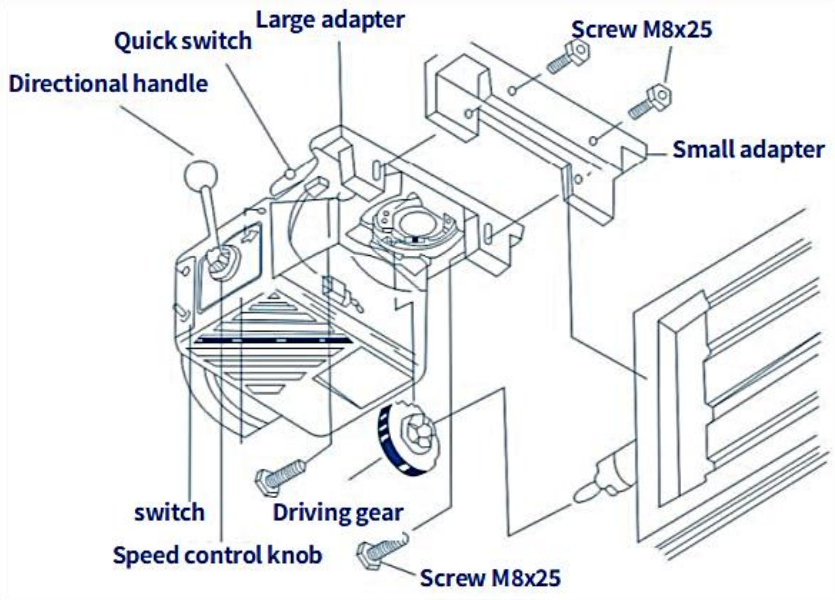
INSTALL T - RAIL LIFT FEED



ASSEMBLY - LIMIT ASSEMBLY INSTRUCTIONS



LONGITUDINAL FEED - HORIZONTAL ARRANGEMENT



assemblée

1 . Déplacez le podium à l'extrême gauche

2. Retirez la manivelle, le cadran et la bride de roulement de la piste.
3. Si nécessaire, installez l'arbre d'extension pour la table en T et assemblez l'entraînement.
engrenage.
4. Retirez les deux vis (M8 x 25) du petit adaptateur.
5. Installez horizontalement le chargeur d'alimentation sur le grand adaptateur.
6. Ajustez la position et le jeu des engrenages
7. Serrez les vis sur le pignon d'entraînement.
8. Serrez les deux vis du petit adaptateur (2-M8x25)
9. Mettez un peu de graisse graphite sur les dents du pignon de transmission

Sanven Technologie Ltd.
Adresse : Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730
Fabriqué en Chine

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technique Assistance et certificat de garantie électronique

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Support- und E-Garantiezertifikat

www.vevor.com/support

MÜHLEN-POWER-TISCHVORSCHUB

MODELL: AL-450

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-450

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 Nutzung dieses Kraftfutters. Es wird Ihnen die Arbeit erleichtern und Sie glücklich machen. Bitte lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig durch, damit Sie diese Maschine zusammenbauen und verwenden können.
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 einem Schaft mit 5/8 Zoll Durchmesser fräsen Das Ende. Solange es sich um eine Maschine vom Typ Bridgeport handelt, sollte sie geeignet sein. (Sie ist nicht für Fräsmaschinen mit unterschiedlichen Installationsmodi oder Leitspindeln unterschiedlicher Größe geeignet, z. B. Powermatic und einige andere Maschinen mit seltsamen Größen. Bitte Stellen Sie sicher, dass es sich bei Ihrer Maschine um den oben genannten typischen Bridgeport-Typ handelt.)

SAFETY WARNINGS AND PRECAUTIONS

1. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber. Benutzen Sie diese Maschine nicht an feuchten Orten. Benutzen Sie dieses Gerät nicht im Vorhandensein brennbarer Gase oder Flüssigkeiten.
2. Die Stromversorgung muss auf die Einspeisung abgestimmt sein.
3. Der Schalter (034) muss sich in der „Aus “-Position befinden, bevor er nicht verwendet oder eingesetzt wird
4. Stellen Sie nichts anderes auf die Maschine. Vermeiden Sie es, Wasser oder andere Flüssigkeiten auf die Maschine zu verschütten
5. Tun Sie es nicht Versuchen Sie, die Kapazität des Werkzeugs zu überschreiten, indem Sie ungeeignete Aufsätze verwenden.
6. Behandeln Sie die Werkzeuge sorgfältig.

SPECIFICATIONS

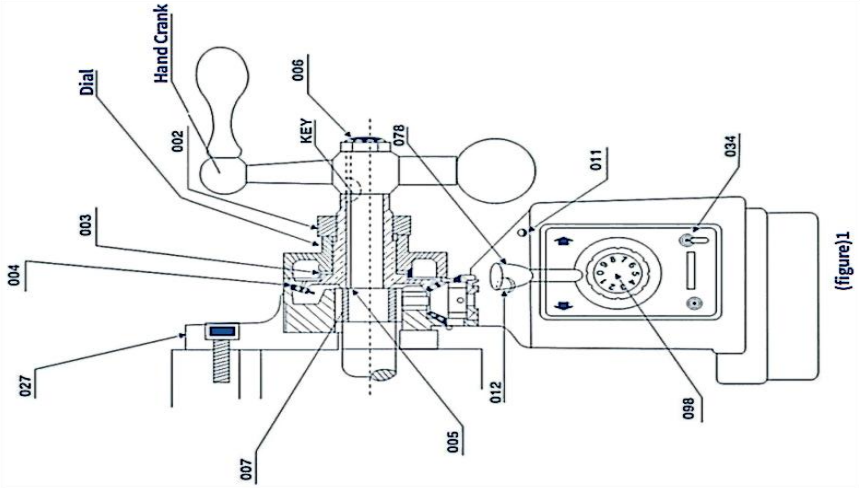
Modell	Geschwindigkeit	Maximal Zurückkehren Geschwindigkeit	Maximal Drehmoment	Stromspannung
AL-260	0~ 200	2 77 U/min 1385 mm/min (Außengewindesteigung 5 mm)	450in-lb	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-310	0~ 200	2 77 U/min 1385 mm/min (Außengewindesteigung 5 mm)	450in-lb	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-450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

OPEN THE BOX

Projektbeschreibung	Menge
Getriebedichtung aus Kupfer	1
Montieren Sie die Halteplatte	1
Flacher Schlüssel	1
Einstellscheibe	15
Wasserdichte Endschalterbox	1
Endschalterfeder _	2
Begrenzungsblock	2
Befestigungsschraube	4
Kupfergetriebe	1
Verlängerter Schaft	1
Verlängerte Wellenfeder	1

DRIVE INSTALLATION

Schritt 1 : Entfernen Sie die Handkurbel, das Zifferblatt und den Lagerflansch von der rechten Seite des Tisches.
Schritt 2: Montieren Sie den Stromeinspeiser mit dem Adapter (027) an der Position des Lagerflansches. Montieren Sie den Adapter mit vier Sechskantmuttern am Tischende. Die Schraube, die Sollte mit Schritt 3 abgeschlossen werden, wird die korrekte Position der Leitspindel sichergestellt



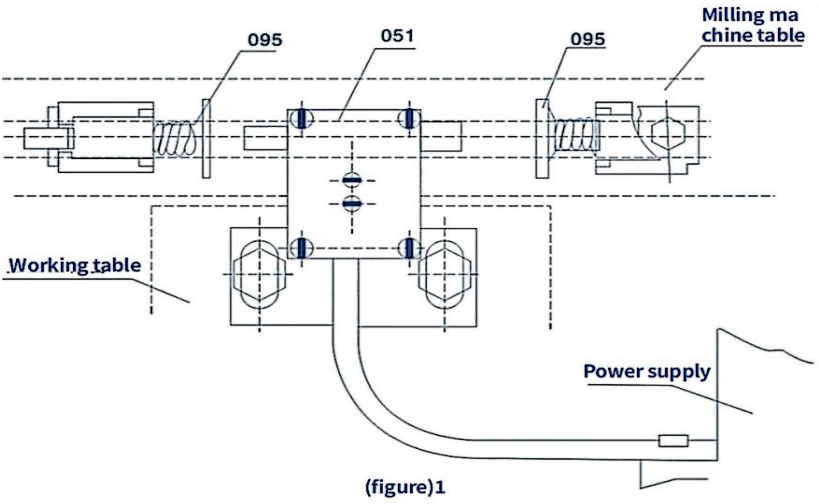
Schritt 3: Schieben Sie den Innenring (007) auf die Leitspindel die Bank und schieben Sie sie dann in das Loch Die Nadellager mit Kraftvorschub. Schließlich sollte der Innenring die Schulter der Elektrode berühren screBitte kehren Sie zu Abbildung 1 zurück (027007)
Schritt 4: Stecken Sie den Schlüssel in die Keilnut der Leitspindel
Schritt 5: Fett auf Graphitbasis auf die Zähne des Kegelrads (004) auftragen. Tragen Sie eine kleine Menge auf Fett auf die Innenfläche des Zahnrads auftragen Flansch .
Schritt 6: Befestigen Sie das Kegelrad mit dem Schlüssel an der Leitspindel und drücken Sie es nach oben. Antriebsrad (061).Hinweis: Normalerweise sollten vor dem Einbau des Kegelrads (004) mehrere Distanzstücke eingelegt werden. (005) im Innenring (007) und Kegelrad (004), um das kleinstmögliche Spiel zwischen den zu erhalten

Getriebebaugruppe. Die Anzahl der Distanzstücke (005), die Sie verwenden, wird durch Ihren Test bestimmt. Bitte beachten Sie Abbildung 1:(005,004) usw
Schritt 7: Siehe Abbildung 1, installieren Sie das entsprechende Einstellrad am Kegelrad (CLO04) und in der Nähe des Einspeiseflansch (einander nicht berühren!) . Eventuell sind dann mehrere Abstandshalter (CLO03) erforderlich treffen die oben genannten Anforderungen.
Schritt 8: Schrauben Sie die Mutter (002) in das Kegelrad, um ein Lösen des Zifferblatts zu verhindern
Schritt 9: Montieren Sie die Handkurbel wieder und entfernen Sie es in Schritt 1 von der Leitspindel. Ziehen Sie dann die Fase fest Zahnrad (004) befestigen oder mit der Kontermutter (006) festziehen

RESTRICTED ASSEMBLY INSTALLATION

Der Kraftvorschub ist mit einer Endschalterbaugruppe (051) und einer Getriebeanschlagbaugruppe (095) ausgestattet. Der Zusammenbau erfolgt wie folgt (siehe Abbildung 2):
Schritt 1: Entfernen Sie die ursprüngliche Hubbegrenzerbaugruppe von der Werkbank und montieren Sie die mitgelieferte Hubbegrenzerbaugruppe (B18).
Schritt 2: Entfernen Sie den Original-Endschalter und montieren Sie die mitgelieferte Endschalterbaugruppe (B05).

Passt auf
1. Stellen Sie sicher, dass die axiale Richtung der Endschalterbaugruppe (051) und der Zweikontakt-Wegbegrenzerbaugruppe (B18) der Stange auf derselben Achse liegen.
2. Aufgrund der Trägheit sollte der Installationsabstand der Hubbegrenzungsbaugruppe (095) weniger als a betragen wenige Millimeter Federweg
3. Schützen Sie das Netzkabel des Endschalters. Achten Sie darauf, dass es sich nicht in beweglichen Teilen verfängt Tische.



(figure)1

Die Funktionsweise des Stromeinspeisers ist wie folgt (siehe Abbildung 3):
Schritt 1: Stellen Sie sicher, dass sich der Schalter (034) in der „Aus“-Position befindet und dass sich die Steuergriffbaugruppe (078) in der neutralen (mittleren) Position befindet.
Schritt 2: Schließen Sie das Stromkabel der Stromstation an die dafür vorgesehene Steckdose an
Schritt 3: Drehen Sie den Schalter auf die Position „ON“, dann sollte der optische Sender (011) aufleuchten
Schritt 4: Drehen Sie den Steuergriff (078) von der Mittelposition in eine Richtung, dann bewegt sich der Tisch in die gleiche Richtung. Erhöhen Sie die Geschwindigkeit im Uhrzeigersinn, um die Knopfbaugruppe (096) zu steuern, und stellen Sie dann die Werkbank so ein, dass sie sich mit einer Geschwindigkeit bewegt, die allmählich zunimmt.
Schritt 5: Wenn Sie die Richtung des Tisches ändern möchten, drehen Sie den Schalter, um den Griff in der mittleren Position zu halten, bis der Strom ausgeschaltet wird. Drehen Sie dann den Steuerhebel in die gewünschte Richtung

(Stellen Sie sicher, dass der Strom ausgeschaltet ist, bevor Sie die Richtung ändern.)

BEACHTEN

1 . Die Geschwindigkeit wird durch die SPEED gesteuert KONTROLLE KNOPFBAUGRUPPE (B19). Position „o“ steht für „Stopp“. „g“ steht für die höchste Geschwindigkeit.

4. SCHNELLSCHALTTASTE (012) ist für schnelle Bewegung des Tisches Beim Drücken wird dann bewegt sich der Tisch mit hoher Geschwindigkeit.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

5. Reinigen Sie die Maschine alle 250 Stunden, z. B. bei Richtungswechsel des Rotors, Kohlenstoffansammlungen usw Schmutz im Inneren der Maschine, um die Isolierung zu gewährleisten.

6. Schmierung: Geben Sie das Schmieröl in das Getriebe und schmieren Sie das Fett auf das Graphitgrundgetriebe Zähne

BRUSH POSITION

Schritt 1: Bürstenkappe (053) entfernen (siehe Abbildung 4). Dann kann die Bürste (050) herausspringen. Lassen Sie die Bürste nicht los. Wenn die Bürste nicht herausspringt, entfernen Sie sie vorsichtig mit der Spitze eines Schraubenziehers.

Schritt 2: Überprüfen Sie die Konkavität der Bürste. Die Oberfläche sollte glatt und sauber sein. Wenn Sie große Kratzer auf der Bürste bemerken, Teile der Bürste abgefallen sind oder die verbleibende Länge der Bürste nur noch 6 mm beträgt, ersetzen Sie die Bürste sofort durch eine zugelassene Ersatzbürste. Wenn es sich nur um einen schmutzigen Pinsel handelt, können Sie ihn mit einem Bleistift und einem Radiergummi

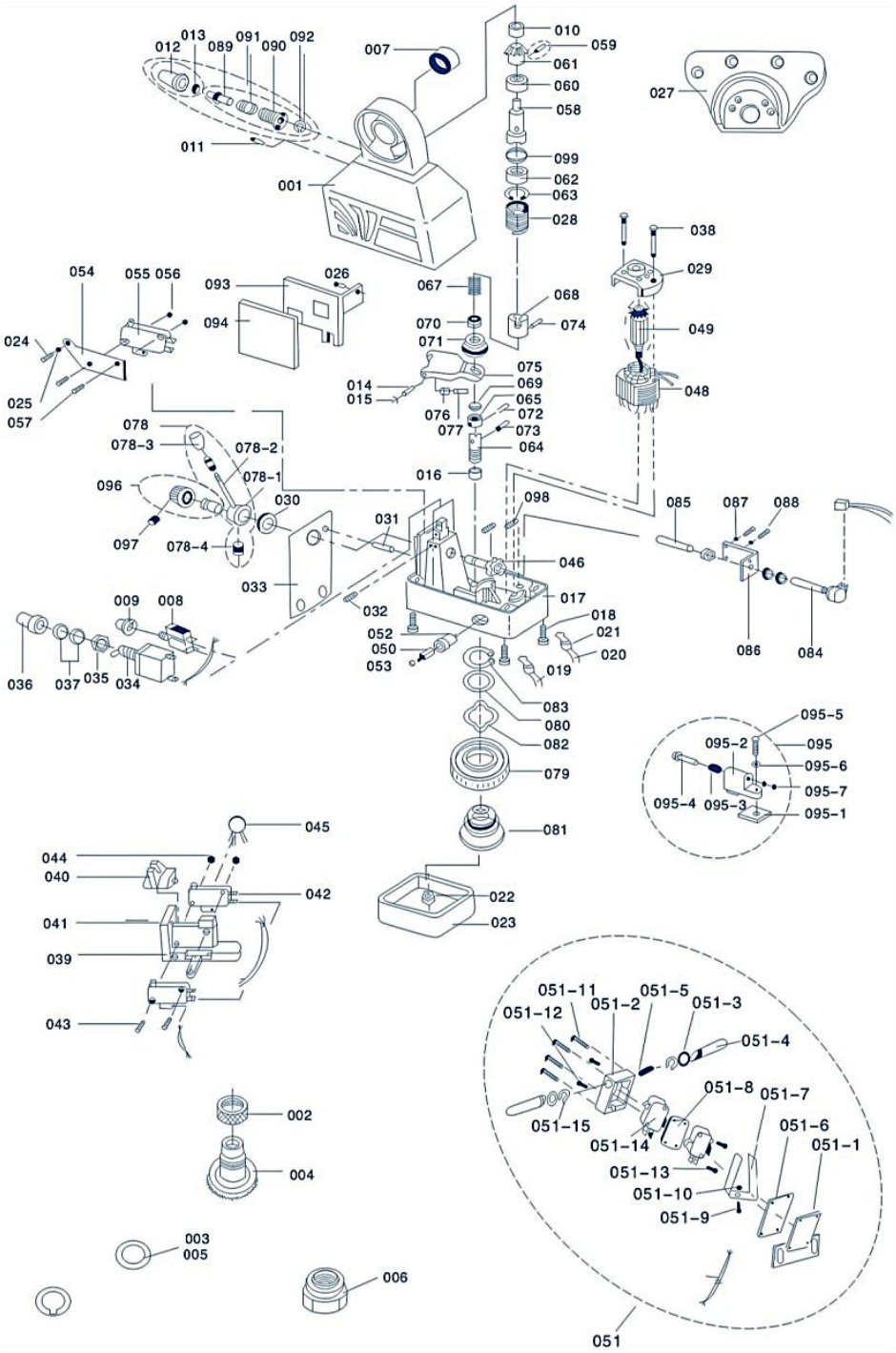
sauberwischen, um alle verbleibenden Flecken vom Pinsel zu entfernen.
Schritt 3: Die Bürste verfügt über eine Feder und einen Messingstopfen. Drehen Sie den Messingstopfen, bis die Zinken senkrecht stehen, und schieben Sie dann die Bürste in den Bürstenhalter (052). Schrauben Sie die Bürstenkappe in das Bürstenloch und ziehen Sie sie fest.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

Serial number	description	description
001	Top casing	1
002	nut	1
003	Gasket 35x medium 45x0.2mm	4
004	es gasket for bevel gear	1
005	Medium 16x medium 22x0 mm	4
006	A surname	1
007	Lock nut	1
008	Needle roller bearing NK120/16	1
009	Breaker bracket	1
010	Breaker cover	1
011	Bushing bearing	1
012	Optical transmitter	1
013	Hexagon sealing boots	1
014	nut	1
015	Fork axle	1
016	Crescent ring 6	4
017	Bush bearing bottom housing.	1
018	Screw M5x35020 Power cable	1
019	Control line	4
020	Wire clamp	1
021	Lock nut M8	1
022	Bottom cover screw M4x10025 Spring	1
023	Washer	1
024	Screw M4x6027 adapter	1
025	Spring top housing bearing seat	1
026	washer	1
027	Spring pin 5x14032 setting screw	1
028	label	2
029	On/off	1
030	nut	1
031	Switch cover	1
032	nut	1
033	Screw M5x75	1
034	Micro switch bracket	2
035	Switch actuator	1
036		1
037		1
038		2
039		1
040		1

Serial number	description	description
041	PIN, actuator 2x25	1
042	Microswitch screw	2
043	M3x30 nuts	2
044	M3 capacitor	2
045	CAM spring Pin 2x14	1
046	Electric field assembly	1
047	Armature assembly	1
048	Brush limit switch assembly	1
049	Retaining plate	2
050	Limit switch support	1
051	Restrictor plate	1
051–1	Executive mechanism	1
051–2	Spring limit switch	2
051–3	Gasket actuator	2
051–4	Terminal board	1
051–5	Spiral M3x6	1
051–6	Nut M3	1
051–7	Spiral M3x35	1
051–8	Spiral M3x 16	1
051–9	Spiral M3x14	4
051–10	microswitch	2
051–11	Crescent circle 6	2
051–12	Pen holder	2
051–13	Brush cap	2
051–14	Micro switch support	2
051–15	microswitch	1
052	Nut M3	1
053	Spiral M3x14	2
054	Drive gear shaft	2
055	Spring pin 3x14	1
056	Bearing 6082NTN	1
057	Transmission mechanism	1
058	Reverse galvanometer	1
059	Crescent circle 22	1
060	Drive shaft support	1
061		
062		
063		
064		
065		


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

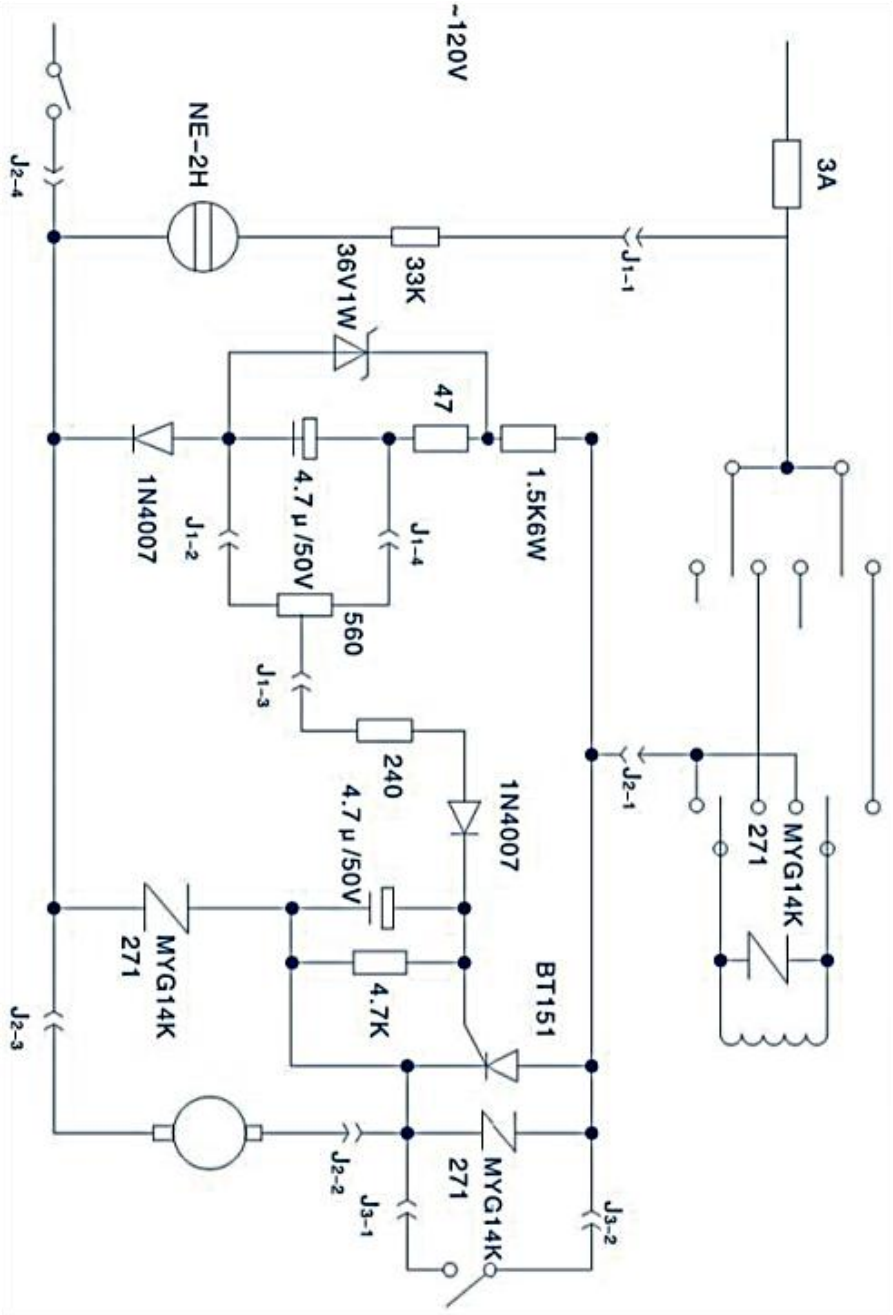
Serial number	description	description
067	spring	1
068	catch	1
069	washer	1
070	bearing	1
071	Spring cover	1
072	Pin 2.5x15	1
073	Pin 3x18	1
074	Spring pin 3x15	1
075	Lifting fork	1
076	Lifting fork ring	1
077	Lifting fork ring Pin 3x12	1
078	Control handle assembly	1
078-1	Control handle panel	1
078-2	Control handle	1
078-3	handle	1
078-4	Set screw	1
079	Wheelless ZYTEL gear	1
080	washer	1
081	The hub of a ZYTEL gear	1
082	Spare washer	1
083	Crescent circle 32	1
084	Potentiometer module	1
085	Potentiometer ring	1
086	SARAIN's potentiometer	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick switch plunger	1
090	Quick switch housing	1
091	Quick switch hedge	1
092	Crescent circle 4	1
093	Circuit board assembly	1
094	Circuit board insulator	1
095	Stroke stop assembly	2
095-1	Travelling station	2
095-2	Stroke stop base	2
095-3	Stroke 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	Set screw	1
098	Screw M4x4	2
099	O ring	1

TROUBLESHOOTING

Problem _ _	Ursachen und Lösungen
Der Lichtsender tut es nicht Licht aussenden	1.Die Macht Versorgungs- oder Kabelverbindung ist fehlerhaft 2. Der Leistungsschalter ist beschädigt 3. Schalter (034) ist nicht in der Position „Ein“ oder nicht beschädigt. 4.Wenn sich der Motor bewegen lässt, ist der optische Sender beschädigt
Der Motor funktioniert nicht (078) links oder rechts wann Der Steuergriff ist gedrückt .	1.Der Motor dreht sich, wenn die Schnelltaste (012) gedrückt wird ①Der Geschwindigkeitsregler ist nicht In die „0“-Position ②Potentiometer (084) funktioniert nicht richtig ③Platine (003)beschädigt 2.Drücken Sie die Schnelltaste (012), der Motor dreht sich nicht ①Bürste und Rotor Kontakt ist schlecht bzw Der Pinsel ist aufgebraucht Stromkreis ein ②ist kaputt
Beschreibung	1.Es liegt ein Kurzschluss zwischen der Bürste (050) vor. Und die Stromzuführungsabdeckung (017). Oder es liegt ein Kurzschluss im Endschalter (051) vor. 2. Das Kohlenstoffpulver in der Kohlebürste verursacht Kurzschluss.
Es kann keine hohe Geschwindigkeit erreicht werden Schnellgeschwindigkeitstaste, wenn gedrückt (012)	Der Mikroschalter (055) unter der Schnelltaste (012) ist nicht vorhanden in Verbindung gebracht
Der Motor funktioniert nicht (078)links oder rechts, wenn Der Steuergriff Ist gedrückt	1. Die Schnelltaste (012) funktioniert nicht und das Mikro Schalter (055) angeschlossen ist. 2.Der gesteuerte Gleichrichter (BT141) auf der Widerstand (MYG14K)Siliziumplatine hat einen Kurzschluss Zustand.

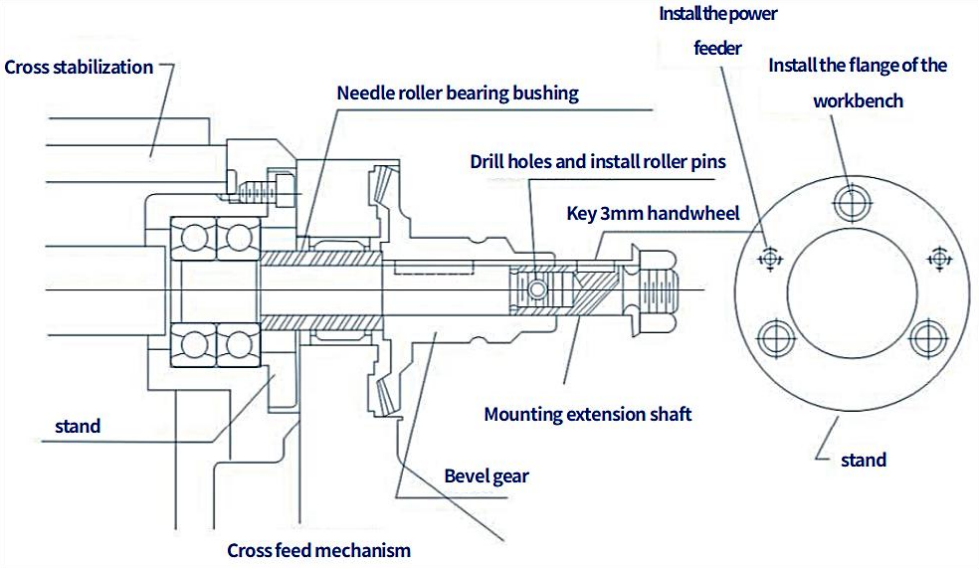
Der Tisch bewegte sich mit einem Tempo beispiellose Geschwindigkeit	Die Leitspindel dieses Tisches ist nicht gut genug.

CIRCUIT DIAGRAM

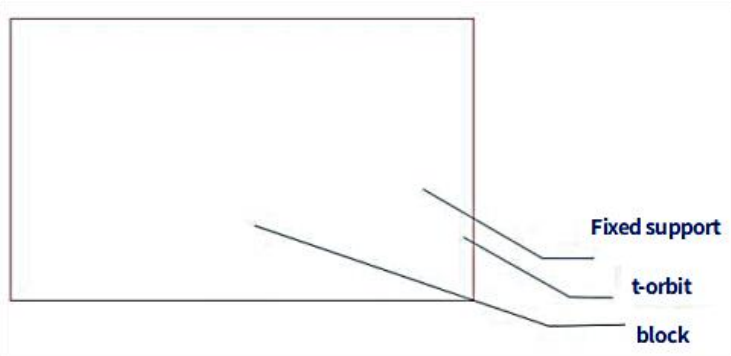


INSTRUCTIONS FOR INSTALLING CROSS FEEDS

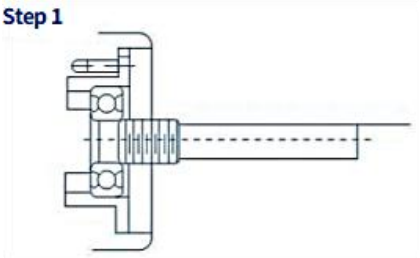
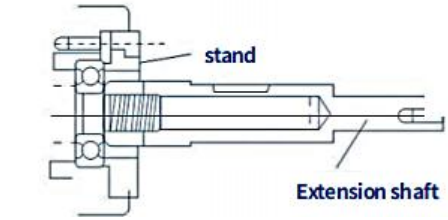
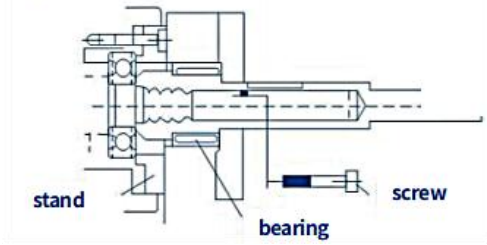
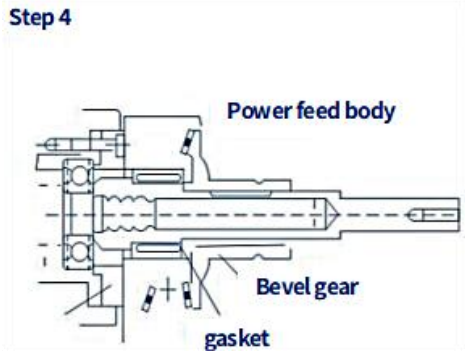
Querhub-Gewindespindeln sollten für eine optimale Installation nicht verändert werden

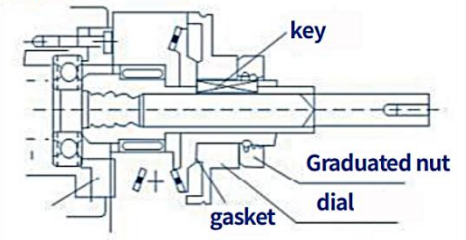
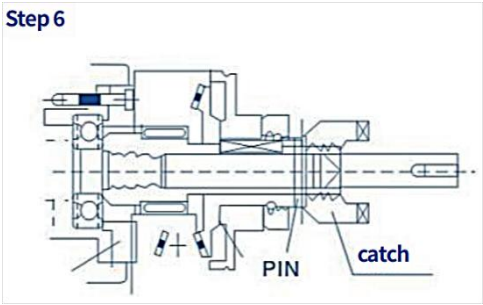
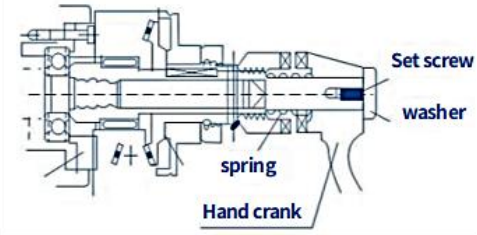


INSTALL T-SLOTS FOR TRANSVERSE FEED

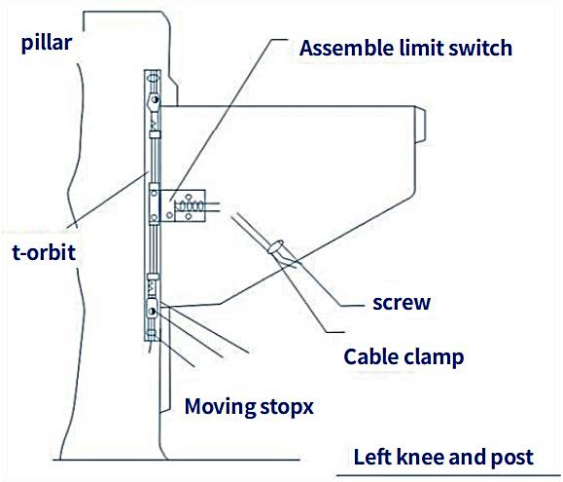


HOW TO INSTALL KNEE LIFT FEED

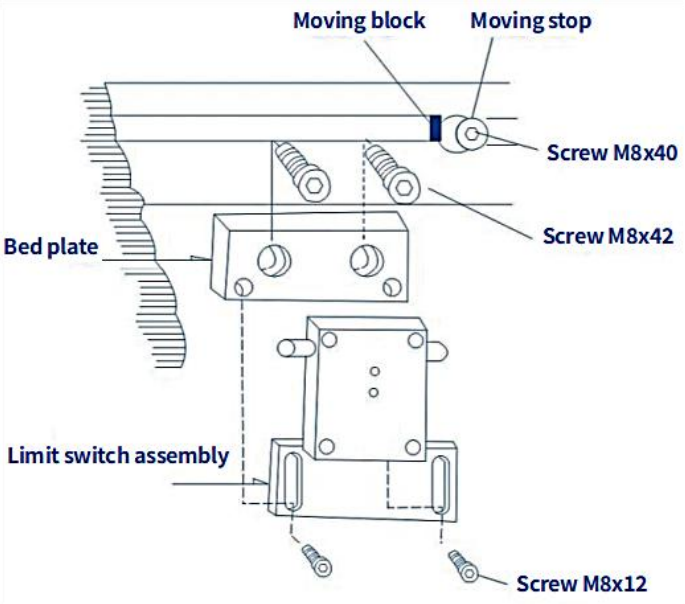
Step 1 	Entfernen Sie die Handkurbel, das Zifferblatt, den Lagerflansch des Zifferblatts und .... · usw.
Step 2 	Verlängerungswelle montieren Wichtige Angelegenheiten: (1) Das Wellenende muss nahe am Lagerinnenring liegen (2) Der Innenschaft hat ein 16- oder 18-Gewinde ohne Gewinde.
Step 3 	Befestigen Sie die Stütze am Flansch und ziehen Sie dann die Kniestütze am Flansch fest. Wichtig ist, dass es zur Winkelpositionierung verwendet wird.
Step 4 	Der Fangvorrichtungsschlüssel ist nicht eingesteckt Drücken und drehen Sie das Kegelrad von Hand, um das Spiel zu prüfen. (1) Fügen Sie bei Bedarf einige Abstandshalter hinzu, um das richtige Ergebnis zu erzielen Rückschlag. (2) Passen Sie die Vorderkante des Zahnrads an, um den richtigen Abstand hinten zu erhalten. Anschließend das Getriebe wieder mit Fett füllen. Setzen Sie das Zahnrad wieder ein, drücken und drehen Sie es

	dann, um das Spiel zu prüfen
Step 5  	Nachdem Schritt (4) abgeschlossen ist, entfernen Sie das Kegelrad, installieren Sie dann den Schlüssel, setzen Sie das Zahnrad wieder ein, installieren Sie das Zifferblatt, ziehen Sie die Zifferblattmutter fest (fügen Sie ein paar kleine Stücke Zifferblattschleifgetriebe hinzu). Füllen Sie das Getriebe vor dem Einbau mit Fett (kein Silikonfett verwenden).
Step 6  	Montieren Sie die Prüfstange am Kegelrad und bohren Sie sie in das Loch mit 5 mm Durchmesser. Dann den Federstift eintreiben. Eine wichtige Hinweis: Stellen Sie vor der Installation des Federstifts sicher, dass Sie jeden Schritt sorgfältig und korrekt ausgeführt haben. Es wird empfohlen, eine Handkurbel zu installieren und diese im Uhrzeigersinn zu drehen, um zu prüfen, ob das Potenzialblatt korrekt ist und ob es zu einer Blockade kommt.
Step 7  	Installieren Sie die Federkurbel (bereits installiert) und ziehen Sie dann die Unterlegscheibe und die Schrauben fest . Für einen sicheren Betrieb ist es wichtig, dieses Teil zu schmieren und die Anweisungen zu befolgen.

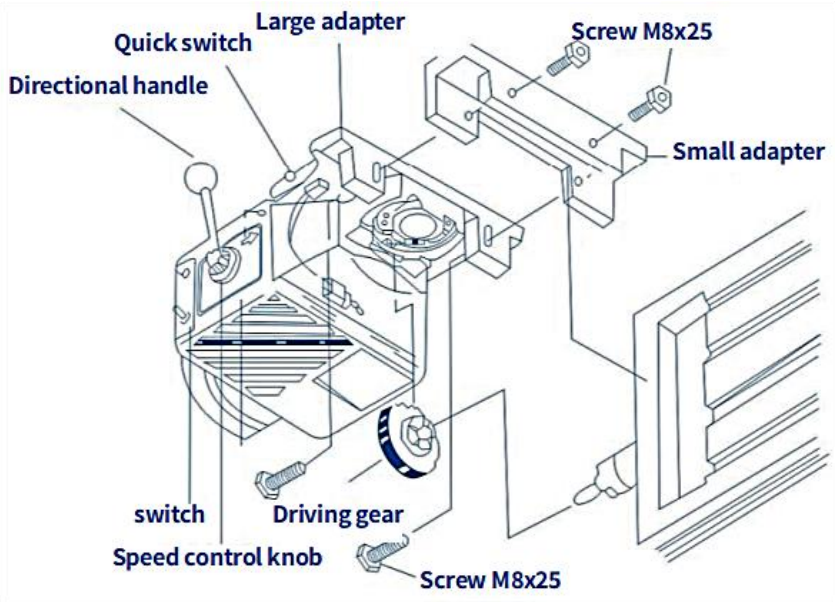
INSTALL T - RAIL LIFT FEED



ASSEMBLY - LIMIT ASSEMBLY INSTRUCTIONS



LONGITUDINAL FEED - HORIZONTAL ARRANGEMENT



Montage

1 . Bewegen Sie den Laufsteg ganz nach links

2. Entfernen Sie die Handkurbel, das Zifferblatt und den Lagerflansch von der Laufbahn.
3. Ggf. Verlängerungswelle für T-Tisch einbauen und Antrieb montieren Gang.
4. Entfernen Sie die beiden Schrauben (M8 x 25) vom kleinen Adapter.
5. Installieren Sie die Stromzuführung horizontal am großen Adapter.
6. Passen Sie die Position und das Spiel der Zahnräder an
7. Schrauben am Antriebsrad festziehen.
8. Ziehen Sie die beiden Schrauben des kleinen Adapters (2-M8x25) fest.
9. Tragen Sie etwas Graphitfett auf die Zähne des Getriebezahnrads auf

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-Garantiezertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Tecnico Supporto e certificato di garanzia elettronica

www.vevor.com/support

ALIMENTAZIONE DELLA TAVOLA ELETTRICA DEL MULINO

MODELLO:AL-450

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-450

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

Benvenuto nell'uso di questo alimentatore. Renderà il tuo lavoro conveniente e ti renderà felice. Si prega di leggere attentamente questo manuale per l'assemblaggio e l'utilizzo di questa macchina.
Adatto a qualsiasi alimentatore di fresatrice a torretta verticale, incluso ma non limitato a Bridgeport, precisione Matthews, grizzly, enco, jet, sharp, Webb, GMC, Clark, supermax, turn pro, vectrax, acra, Birmingham, accu, first e altro ancora, se si fresa con la stessa modalità di installazione e albero da 5/8" di diametro a fine. Purché si tratti di una macchina di tipo Bridgeport, dovrebbe essere adatta (non sarà adatta per fresatrici con diverse modalità di installazione o viti di comando di diverse dimensioni, come Powermatic e alcune altre macchine di dimensioni strane, quindi per favore assicurati che la tua macchina sia il tipico tipo Bridgeport sopra)

SAFETY WARNINGS AND PRECAUTIONS

1. Mantenere pulita l'area di lavoro. Non utilizzare questa macchina in luoghi umidi. Non utilizzare questa macchina in presenza di gas o liquidi infiammabili.
2. L'alimentazione deve essere coordinata con l'alimentazione.
3. L'interruttore (034) deve essere in posizione "off" prima di non essere utilizzato o inserito
4. Non appoggiare nient'altro sulla macchina. Evitare di versare acqua o altri liquidi sulla macchina
5. Non farlo cercare di superare la capacità dello strumento utilizzando accessori inappropriati.
6. Conservare attentamente gli strumenti.

SPECIFICATIONS

Modello	Velocità	Massimo Ritorno Velocità	Massimo coppia	Voltaggio
AL-260	0 ~ 200	2 77 giri/min 1385 mm/min (passo vite esterno 5 mm)	450 pollici-libbre	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-310	0 ~ 200	2 77 giri/min 1385 mm/min (passo vite esterno 5 mm)	450 pollici-libbre	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz
AL-450	0 ~ 200	2 77 giri/min 1385 mm/min (passo vite esterno 5 mm)	450 pollici-libbre	110 V (220 V-240 V) 50/60 Hz

OPEN THE BOX

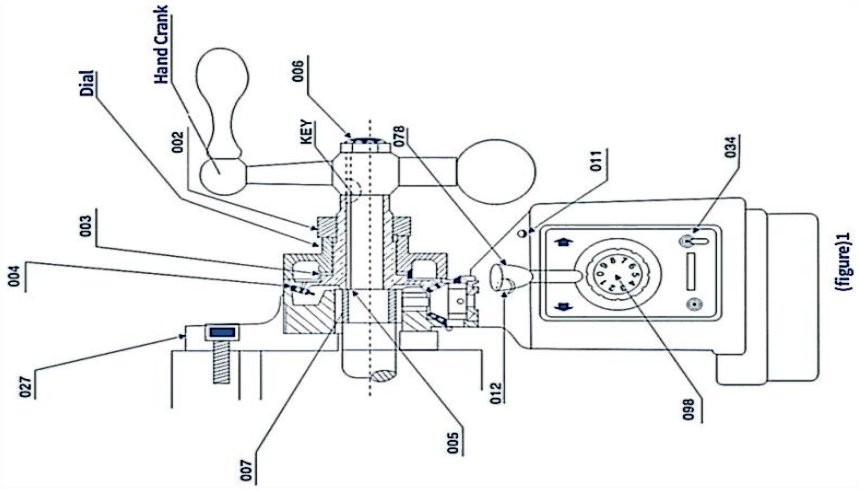
Descrizione del progetto	Quantità
Guarnizione ingranaggi in rame	1
Installare la piastra di fissaggio	1
Chiave piatta	1
Regolazione dello spessore	15
Scatola impermeabile con finecorsa	1
Molla finecorsa	2
Blocco limite	2
Vite di montaggio	4
Ingranaggio in rame	1
Albero esteso	1
Molla dell'albero estesa	1

DRIVE INSTALLATION

Passaggio 1 : rimuovere la manovella, il quadrante e la flangia del cuscinetto dal lato destro del tavolo.

Passaggio 2: installare l'alimentatore con l'adattatore (027) nella posizione della flangia del cuscinetto. Assemblare l'adattatore all'estremità del tavolo utilizzando quattro dadi esagonali. La vite, che deve essere completato

con il passaggio 3, garantisce la corretta posizione della vite di comando



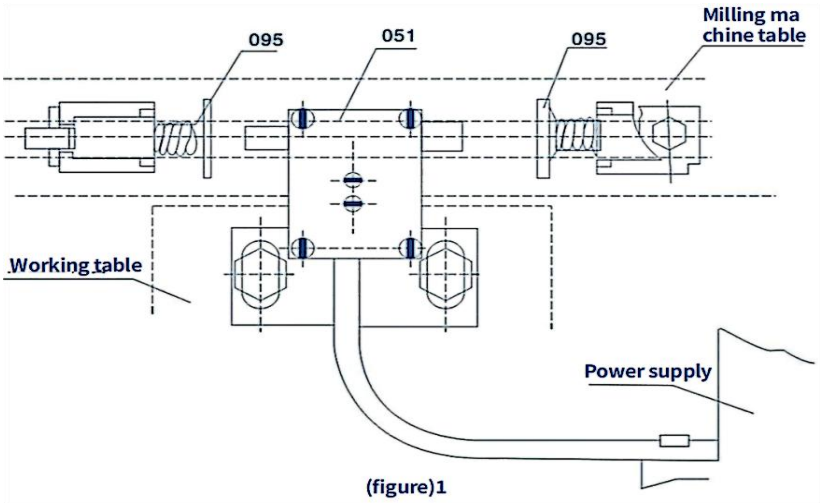
Passaggio 3: far scorrere l'anello interno (007) sulla vite di comando la panca, quindi scivolare nel foro di IL cuscinetto a rullini di alimentazione. Infine, l'anello interno dovrebbe entrare in contatto con la spalla dell'elettrocatetere screTornare alla figura 1(027007)
Passaggio 4: inserire la chiave nella fessura sulla vite di comando
Passaggio 5: applicare grasso a base di grafite sui denti dell'ingranaggio conico (004). Applicare una piccola quantità di grasso sulla superficie interna dell'ingranaggio flangia .
Passaggio 6: collegare l'ingranaggio conico alla vite con la chiave e premere verso l'alto. Ingranaggio conduttore (061). Nota: solitamente è necessario inserire diversi distanziatori prima di installare l'ingranaggio conico (004). (005) nel anello interno (007) e l'ingranaggio conico (004) per ottenere il minor gioco possibile tra gli stessi gruppo ingranaggio. Il numero di distanziali (005) che utilizzerai sarà determinato dal tuo test. Si prega di fare riferimento alla Figura 1:(005,004), ecc
Passo 7: Fare riferimento alla Figura 1, installare il quadrante appropriato sull'ingranaggio conico (CLO04) e vicino al flangia di alimentazione (non toccarsi!) . Potrebbero quindi essere necessari diversi distanziatori (CLO03). incontrare i requisiti di cui sopra.
Passo 8: Avvitare il dado (002) nell'ingranaggio conico per evitare che il quadrante si allenti

Passaggio 9: rimontare il rango c manuale e rimuoverlo al punto 1 sulla vite di comando. Quindi stringere lo smusso ingranaggio (004), oppure utilizzare il controdado (006) per serrarlo

RESTRICTED ASSEMBLY INSTALLATION

L'alimentatore è dotato di un gruppo finecorsa (051) e di un gruppo fermo trasmissione (095). È assemblato come segue (fare riferimento alla Figura 2):
Passaggio 1: rimuovere il gruppo limitatore di corsa originale dal banco di lavoro e montare il gruppo limitatore di corsa in dotazione (B18).
Passaggio 2: rimuovere il blocco di finecorsa originale e montare il gruppo interruttore di finecorsa in dotazione (B05).

Fai attenzione
1. Assicurarsi che la direzione assiale del gruppo finecorsa (051) e del gruppo fine corsa a due contatti (B18) dell'asta siano sullo stesso asse.
2. A causa dell'inerzia, la distanza di installazione del gruppo fermo corsa (095) dovrebbe essere inferiore a pochi millimetri di corsa
3. Proteggere il cavo di alimentazione del finecorsa. Non lasciare che si impigli nelle parti in movimento o tavoli.



(figure)1

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

3):
Passaggio 1: assicurarsi che l'interruttore (034) sia in posizione "Off" e che il gruppo della maniglia di controllo (078) sia in posizione neutra (centrale).
Passo 2: Collegare il cavo di alimentazione della centrale elettrica alla presa specifica
Passaggio 3: ruotare l'interruttore in posizione "ON", quindi il trasmettitore ottico (011) dovrebbe accendersi
Passaggio 4: ruotare la manopola di controllo (078) dalla posizione centrale in una direzione, quindi il tavolo si sposterà nella stessa direzione. Aumentare la velocità in senso orario per controllare il gruppo manopola (096), quindi regolare il banco di lavoro in modo che si muova ad una velocità che aumenterà gradualmente.
Passaggio 5: se si desidera cambiare la direzione del tavolo, ruotare l'interruttore per mantenere la maniglia in posizione centrale fino allo spegnimento. Quindi ruotare la leva di comando nella direzione desiderata

(Assicurarsi che l'alimentazione sia spenta prima di cambiare direzione)

AVVISO

1 . La velocità è controllata da SPEED CONTROLLO MANOPOLA ASSY(B19).La posizione "o"rappresenta"stop"ang “g” rappresenta la velocità massima.

5. PULSANTE DI COMMUTAZIONE RAPIDO (012) serve movimento veloce del tavolo Quando viene premuto, quindi il tavolo si sposterà ad alta velocità.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

7. Pulire la macchina ogni 250 ore, ad esempio in caso di cambio di direzione del rotore, accumulo di carbonio e altro sporco all'interno della macchina, per garantire l'isolamento.
8. Lubrificazione, inserire l'olio lubrificante nell'ingranaggio e spalmare il

grasso sull'ingranaggio di base in grafite denti

BRUSH POSITION

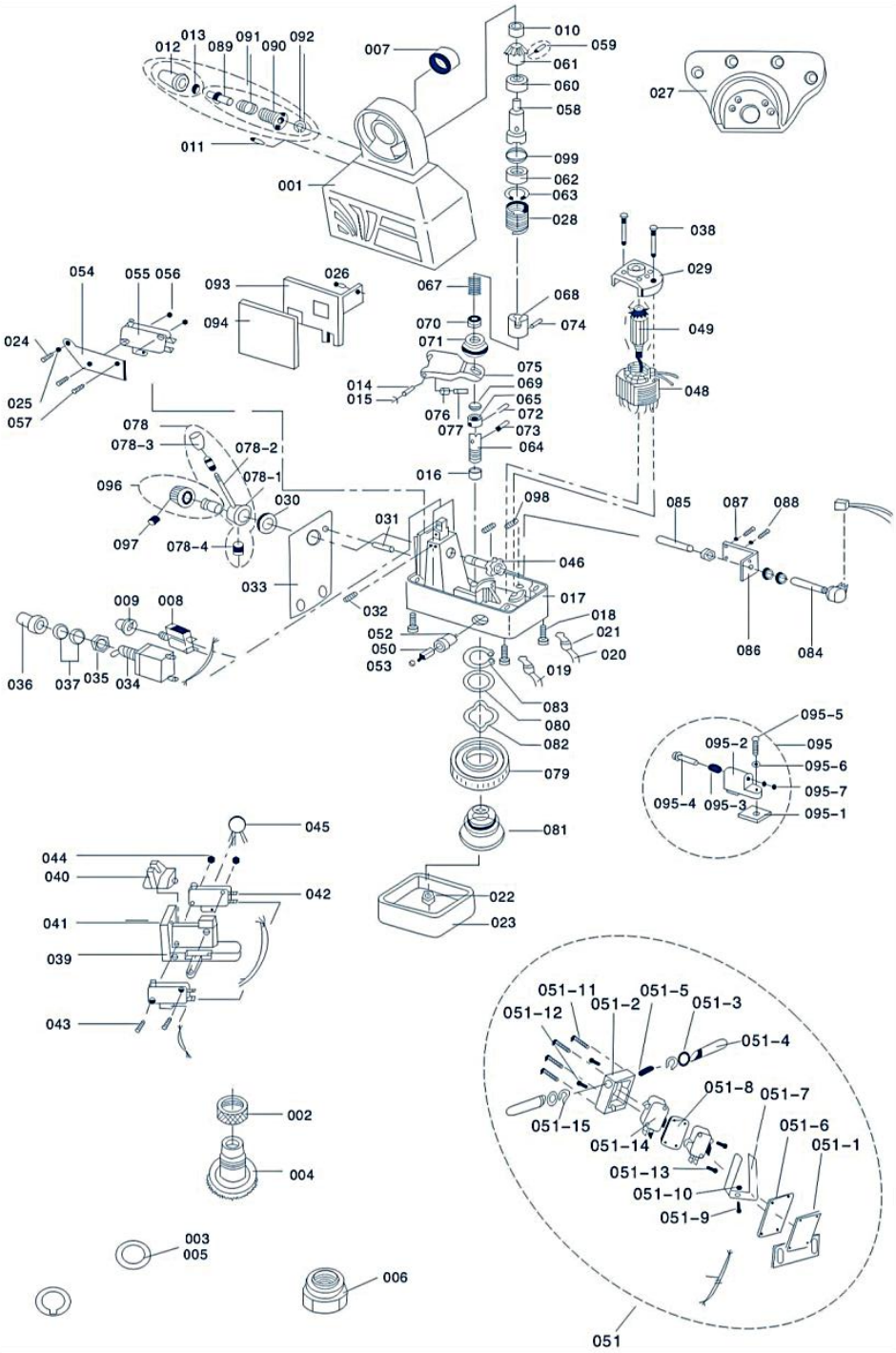
Passaggio 1: rimuovere il cappuccio della spazzola (053) (vedere Figura 4). Successivamente la spazzola (050) potrebbe fuoriuscire. Non lasciare andare la spazzola. Se la spazzola non scoppia, rimuovila delicatamente con la punta di un cacciavite.
Passaggio 2: controllare la concavità della spazzola. La superficie deve essere liscia e pulita. Se noti grossi graffi sulla spazzola, o se parti della spazzola sono cadute, o se la lunghezza rimanente della spazzola è di soli 6 mm, sostituisci immediatamente la spazzola con una spazzola di ricambio approvata. Se è solo sporco, puoi pulirlo con una matita e una gomma per rimuovere eventuali macchie persistenti dal pennello.
Passaggio 3: la spazzola ha una molla e un tappo in ottone. Ruotare il tappo in ottone finché i poli non sono verticali, quindi spingere la spazzola nel portaspazzola (052). Avvitare il cappuccio della spazzola nel foro della spazzola e serrare.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

Serial number	description	description
001	Top casing	1
002	nut	1
003	Gasket 35x medium 45x0.2mm	4
004	es gasket for bevel gear	1
005	Medium 16x medium 22x0 mm	4
006	A surname	1
007	Lock nut	1
008	Needle roller bearing NK120/16	1
009	Breaker bracket	1
010	Breaker cover	1
011	Bushing bearing	1
012	Optical transmitter	1
013	Hexagon sealing boots	1
014	nut	1
015	Fork axle	1
016	Crescent ring 6	4
017	Bush bearing bottom housing.	1
018	Screw M5x35020 Power cable	1
019	Control line	4
020	Wire clamp	1
021	Lock nut M8	1
022	Bottom cover screw M4x10025 Spring	1
023	Washer	1
024	Screw M4x6027 adapter	1
025	Spring top housing bearing seat	1
026	washer	1
027	Spring pin 5x14032 setting screw	1
028	label	2
029	On/off	1
030	nut	1
031	Switch cover	1
032	nut	1
033	Screw M5x75	1
034	Micro switch bracket	2
035	Switch actuator	1
036		1
037		1
038		2
039		1
040		1

Serial number	description	description
041	PIN, actuator 2x25	1
042	Microswitch screw	2
043	M3x30 nuts	2
044	M3 capacitor	2
045	CAM spring Pin 2x14	1
046	Electric field assembly	1
047	Armature assembly	1
048	Brush limit switch assembly	1
049	Retaining plate	2
050	Limit switch support	1
051	Restrictor plate	1
051–1	Executive mechanism	1
051–2	Spring limit switch	2
051–3	Gasket actuator	2
051–4	Terminal board	1
051–5	Spiral M3x6	1
051–6	Nut M3	1
051–7	Spiral M3x35	1
051–8	Spiral M3x 16	1
051–9	Spiral M3x14	4
051–10	microswitch	2
051–11	Crescent circle 6	2
051–12	Pen holder	2
051–13	Brush cap	2
051–14	Micro switch support	2
051–15	microswitch	1
052	Nut M3	1
053	Spiral M3x14	2
054	Drive gear shaft	2
055	Spring pin 3x14	1
056	Bearing 6082NTN	1
057	Transmission mechanism	1
058	Reverse galvanometer	1
059	Crescent circle 22	1
060	Drive shaft support	1
061		
062		
063		
064		
065		


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

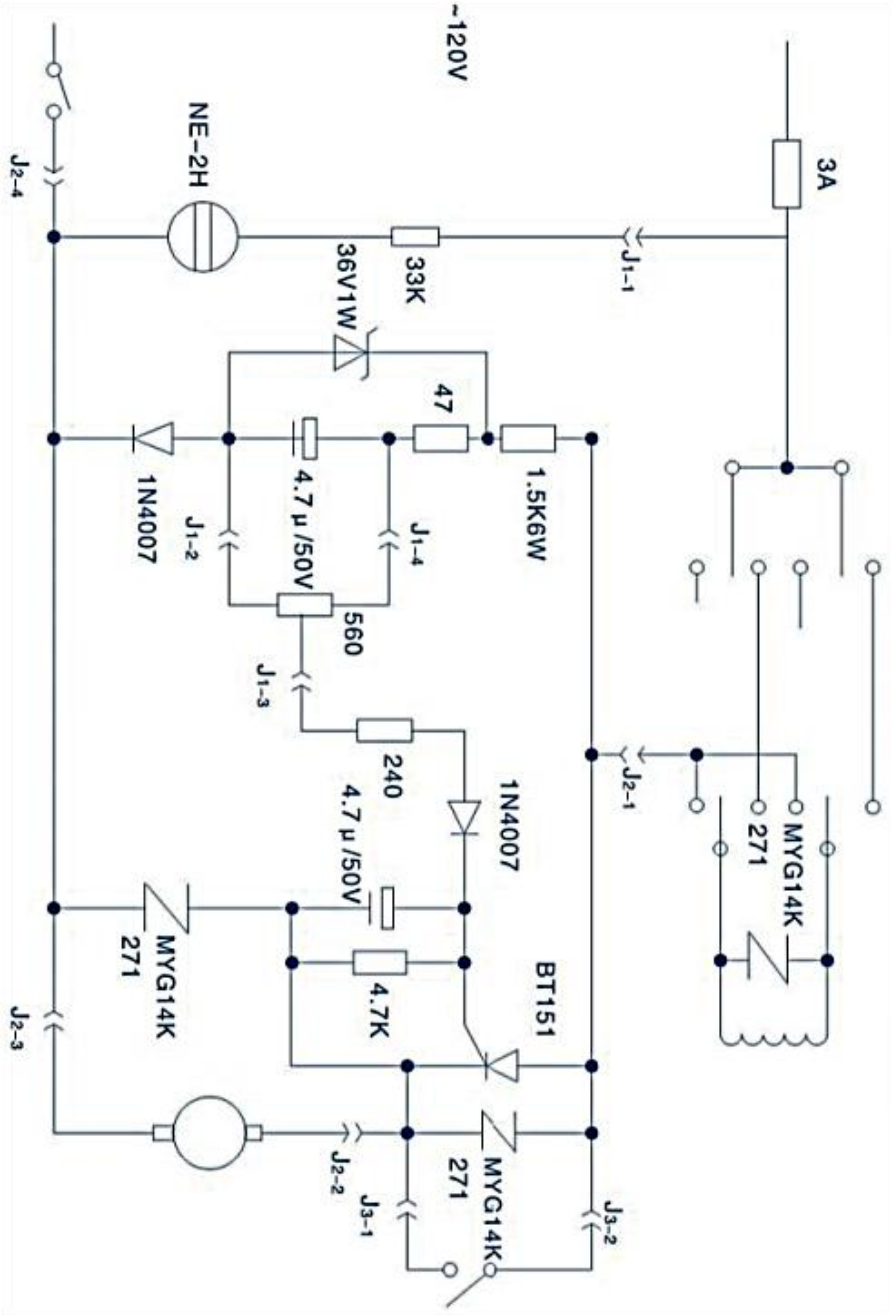
Serial number	description	description
067	spring	1
068	catch	1
069	washer	1
070	bearing	1
071	Spring cover	1
072	Pin 2.5x15	1
073	Pin 3x18	1
074	Spring pin 3x15	1
075	Lifting fork	1
076	Lifting fork ring	1
077	Lifting fork ring Pin 3x12	1
078	Control handle assembly	1
078-1	Control handle panel	1
078-2	Control handle	1
078-3	handle	1
078-4	Set screw	1
079	Wheelless ZYTEL gear	1
080	washer	1
081	The hub of a ZYTEL gear	1
082	Spare washer	1
083	Crescent circle 32	1
084	Potentiometer module	1
085	Potentiometer ring	1
086	SARAIN's potentiometer	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick switch plunger	1
090	Quick switch housing	1
091	Quick switch hedge	1
092	Crescent circle 4	1
093	Circuit board assembly	1
094	Circuit board insulator	1
095	Stroke stop assembly	2
095-1	Travelling station	2
095-2	Stroke stop base	2
095-3	Stroke 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	Set screw	1
098	Screw M4x4	2
099	O ring	1

TROUBLESHOOTING

problema _ _	Cause e soluzioni
L'emettitore di luce lo fa non emettere luce	1.Il potere l'alimentazione o il collegamento del cavo sono difettosi 2.L'interruttore è danneggiato 3.L'interruttore (034) non è nella posizione "On" o lo è danneggiato. 4.Se è possibile spostare il motore, il trasmettitore ottico è danneggiato
Il motore non funziona (078) sinistra o destra quando la maniglia di controllo è premuto .	1.Il motore ruota quando viene premuto il pulsante veloce (012). ①la manopola di controllo della velocità no In la posizione "0". ②Il potenziometro (084) non funziona correttamente ③Scheda elettronica (003) danneggiata 2.Premere il pulsante veloce (012), il motore non gira ①spazzola e rotore il contatto è cattivo o il pennello è esaurito.Il circuito dentro ②è rotto
descrizione	1.C'è un cortocircuito tra la spazzola (050) E il coperchio dell'alimentatore (017). Oppure è presente un cortocircuito nel finecorsa (051) 2.La polvere di carbonio nelle cause della spazzola di carbone corto circuito.
Impossibile raggiungere l'alta velocità pulsante di velocità veloce quando premuto (012)	Il microinterruttore (055) sotto il pulsante veloce (012) non lo è collegato
Il motore non funziona (078)sinistra o destra quando la maniglia di comando È premuto	1.Il pulsante rapido (012) non funziona e il micro l'interruttore (055) è collegato. 2.Il raddrizzatore controllato (BT141) sul resistenza (MYG14K) la scheda a circuiti stampati in silicio è in cortocircuito stato.

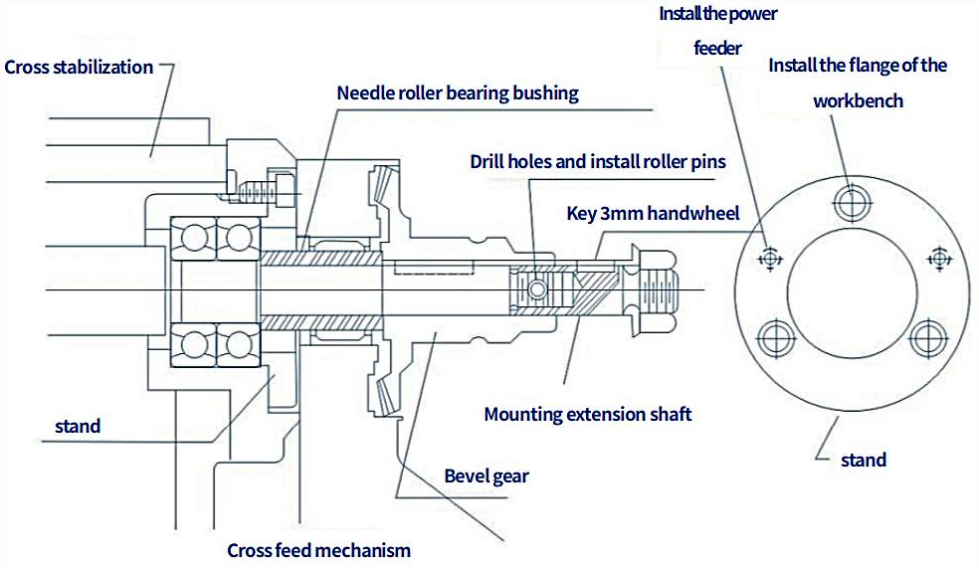
Il tavolo si è spostato ad un velocità senza precedenti	La vite di comando di questa tabella non è abbastanza buona.

CIRCUIT DIAGRAM

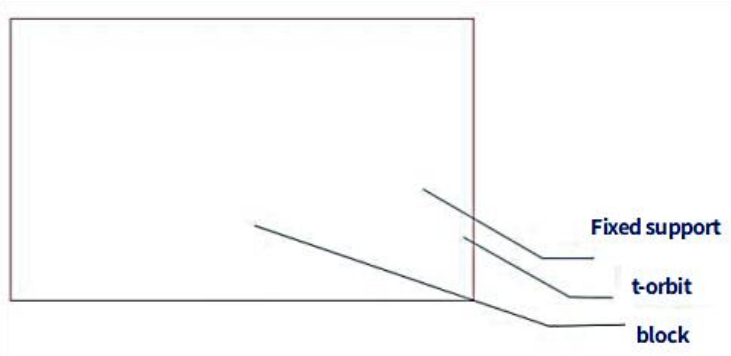


INSTRUCTIONS FOR INSTALLING CROSS FEEDS

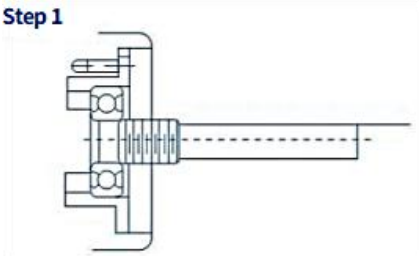
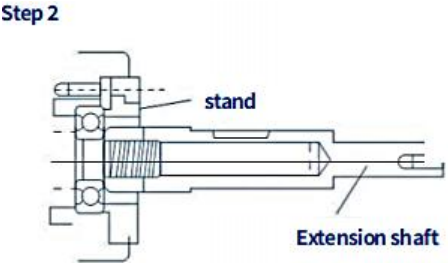
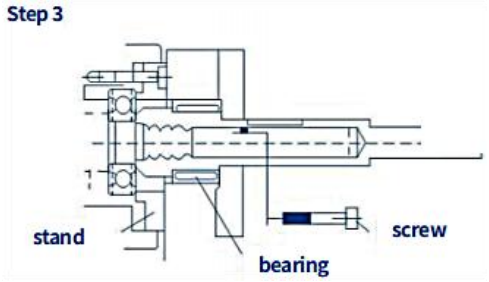
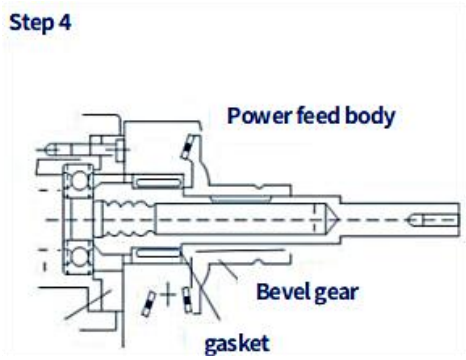
Le viti di comando della corsa trasversale non devono essere modificate per un'installazione ideale

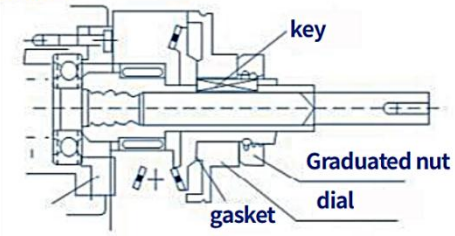
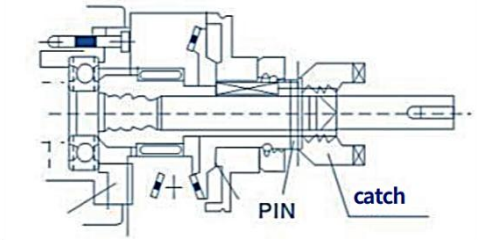
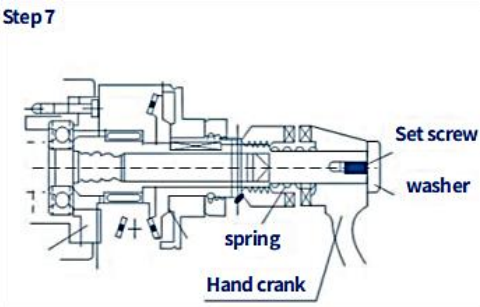


INSTALL T-SLOTS FOR TRANSVERSE FEED

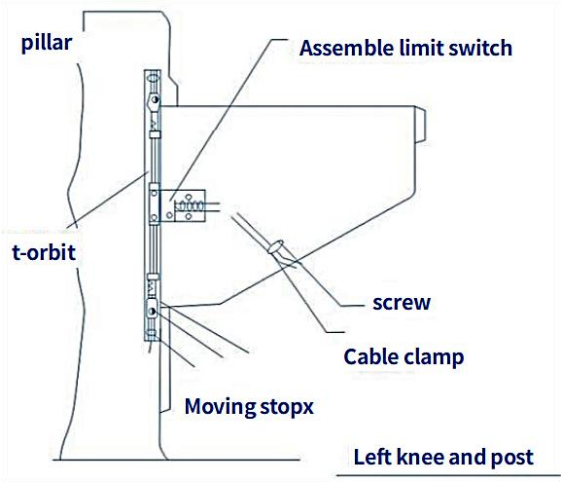


HOW TO INSTALL KNEE LIFT FEED

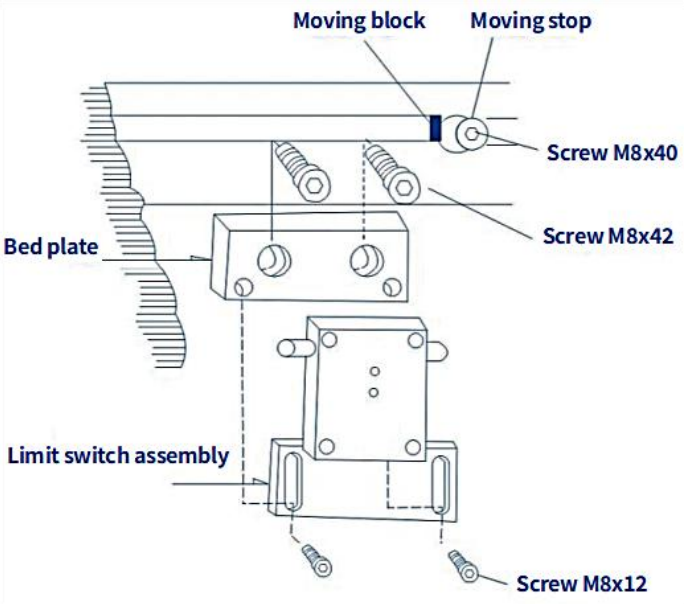
Step 1 	Rimuovere la manovella, il quadrante, la flangia del cuscinetto del quadrante e ·.... · Ecc.
Step 2 	Montaggio albero di prolunga Questioni importanti: (1) L'estremità dell'albero deve essere vicina all'anello interno del cuscinetto (2) L'albero interno ha 16 o 18 fili senza filettatura.
Step 3 	Stringere il supporto alla flangia e poi serrare il poggiaginocchia sulla flangia. È importante sottolineare che viene utilizzato per il posizionamento angolare.
Step 4 	La chiave del paracadute non è inserita Spingere e ruotare manualmente l'ingranaggio conico per controllare il gioco. (1) Se necessario, aggiungere alcuni distanziatori per ottenere il risultato corretto contraccolpo. (2) Regolare il bordo anteriore dell'ingranaggio per ottenere un gioco posteriore adeguato. Quindi reimballare l'ingranaggio con grasso. Reinstallare l'ingranaggio, quindi

	spingere e girare per controllare il gioco
Step 5 	Una volta completato il passaggio (4), rimuovere l'ingranaggio conico, quindi installare la chiave, sostituire l'ingranaggio, installare il quadrante, serrare il dado del quadrante (aggiungere alcuni piccoli pezzi di ingranaggio per la molatura del quadrante). Riempire l'ingranaggio di grasso prima di installarlo (non utilizzare grasso al silicone).
Step 6 	Installare l'asta di controllo sull'ingranaggio conico e forarla nel foro da 5 mm di diametro. Quindi guidare il perno a molla. Uno importante nota: prima di installare la spina elastica, assicurarsi di aver eseguito attentamente e correttamente ogni passaggio. Si consiglia di installare una manovella manuale e girarla in senso orario per verificare se il potenziale del foglio è corretto e se c'è un'azione bloccata.
Step 7 	Installare la manovella a molla (già installata), quindi serrare la rondella e le viti . È importante lubrificare questa parte e seguire le istruzioni per un funzionamento sicuro.

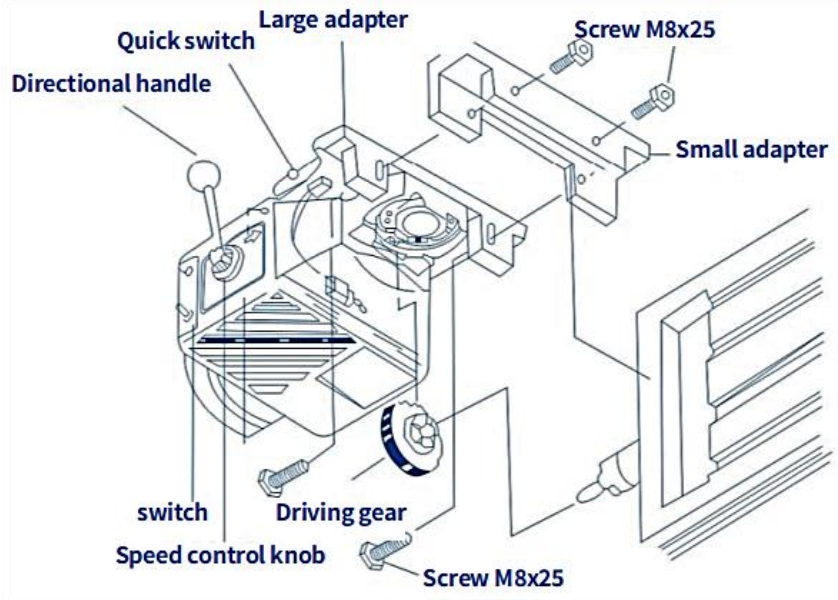
INSTALL T - RAIL LIFT FEED



ASSEMBLY - LIMIT ASSEMBLY INSTRUCTIONS



LONGITUDINAL FEED - HORIZONTAL ARRANGEMENT



assemblaggio

1 . Spostate la passerella all'estrema sinistra

2. Rimuovere la manovella, il quadrante e la flangia del cuscinetto dalla pista.
3. Se necessario, installare l'albero di prolunga per la tavola a T e montare l'azionamento
ingranaggio.
4. Rimuovere le due viti (M8 x 25) dal piccolo adattatore.
5. Installare orizzontalmente l'alimentatore sull'adattatore grande.
6. Regolare la posizione e il gioco degli ingranaggi
7. Stringere le viti sull'ingranaggio conduttore.
8. Stringere le due viti dell'adattatore piccolo (2-M8x25)
9. Mettere un po' di grasso alla grafite sui denti dell'ingranaggio di trasmissione

Sanven Technology Ltd.
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-450

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-450

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

Bienvenido a utilizar esta fuente de alimentación. Hará que su trabajo sea conveniente y lo hará feliz. Lea atentamente este manual para el montaje y uso de 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 eje de 5/8" de diámetro en al final. 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 tamaños extraños, así que por favor asegúrese de que su máquina sea del tipo típico de Bridgeport mencionado arriba)

SAFETY WARNINGS AND PRECAUTIONS

1. Mantenga limpia el área de trabajo. No utilice esta máquina en lugares húmedos. No utilice esta máquina en el Presencia de gases o líquidos inflamables.
2. La fuente de alimentación debe estar coordinada con la alimentación.
3. El interruptor (034) deberá estar en la posición “off” antes de que no se utilice o inserte.
4. No pongas nada más sobre la máquina. Evite derramar agua u otros líquidos sobre la máquina.
5. No lo hagas Intente exceder la capacidad de la herramienta utilizando accesorios inadecuados.
6. Mantenga las herramientas con cuidado.

SPECIFICATIONS

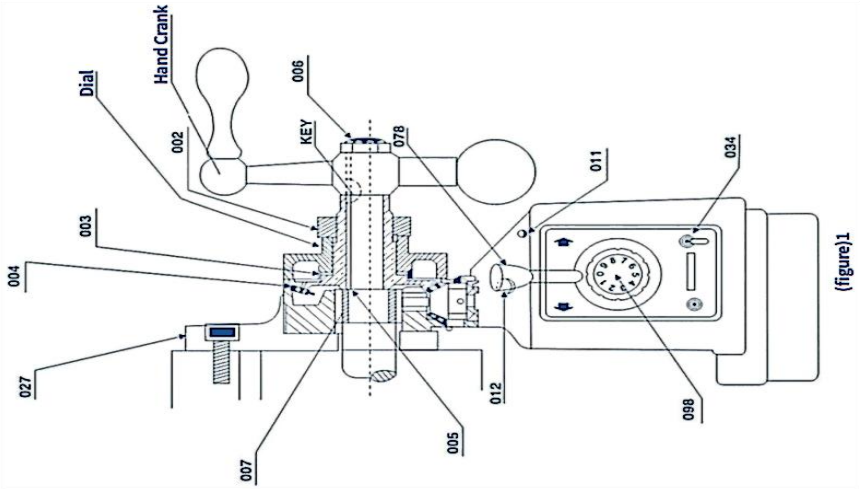
Modelo	Velocidad	Máximo Devolver Velocidad	Máximo esfuerzo de torsión	Voltaje
AL-260	0 ~ 200	2 77RPM 1385 mm/min (paso del tornillo externo 5 mm)	450 pulgadas-libra	110V(220V-240V)50/60Hz
AL-310	0 ~ 200	2 77RPM 1385 mm/min (paso del tornillo externo 5 mm)	450 pulgadas-libra	110V(220V-240V)50/60Hz
AL-450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

OPEN THE BOX

Descripción del Proyecto	Cantidad
Junta de engranaje de cobre	1
Instale la placa de retención	1
llave plana	1
Ajuste de cuña	15
Caja impermeable para interruptores de límite	1
Resorte del interruptor de límite	2
Bloque límite	2
Tornillo de fijación	4
engranaje de cobre	1
Eje extendido	1
Resorte de eje extendido	1

DRIVE INSTALLATION

Paso 1 : retire la manivela, el dial y la brida del cojinete del lado derecho de la mesa.
Paso 2: Instale el alimentador con el adaptador (027) en la posición de la brida del cojinete. Ensamble el adaptador al final de la mesa usando cuatro tuercas hexagonales. El tornillo, que debe completarse con el paso 3, asegura la posición correcta del tornillo de avance



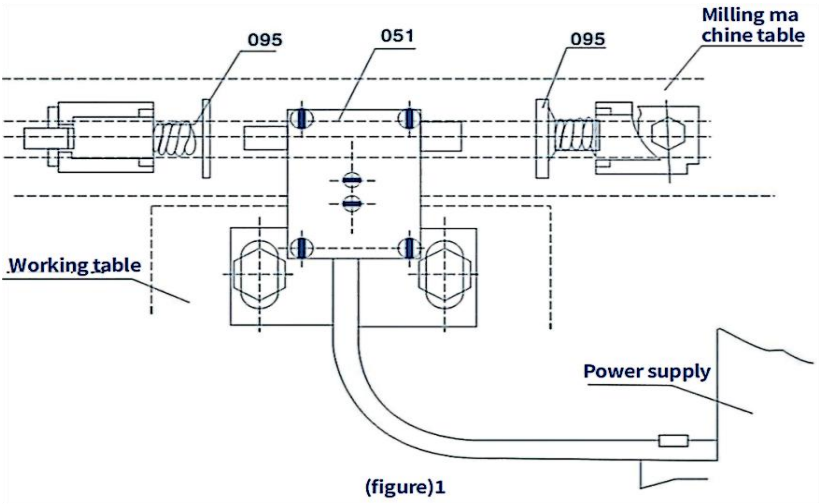
Paso 3: Deslice el anillo interior (007) sobre el tornillo de avance de el banco y luego deslícelo en el orificio de el Rodamiento de agujas de alimentación eléctrica. Finalmente, el anillo interior debe hacer contacto con el hombro del cable. screPor favor regrese a la Figura 1(027007)
Paso 4: Inserte la llave en el chavetero del tornillo guía.
Paso 5: Aplique grasa a base de grafito a los dientes del engranaje cónico (004). Aplicar una pequeña cantidad de Grasa a la superficie interior del engranaje. brida .
Paso 6: Fije el engranaje cónico al tornillo de avance con la llave y presione hacia arriba. Engranaje impulsor (061). Nota: Generalmente, se deben insertar varios espaciadores antes de instalar el engranaje cónico (004). (005) en el aro interior (007) y el engranaje cónico (004) para obtener el menor espacio posible entre el conjunto de engranajes. La cantidad de espaciadores (005) que utilizará está determinada por su prueba. Por favor consulte la Figura 1:(005,004), etc.
Paso 7: Consulte la Figura 1, instale el dial apropiado en el engranaje

cónico (CLO04) y cerca del Brida de alimentación eléctrica (¡no se toquen entre sí!) . En ese caso, es posible que se necesiten varios espaciadores (CLO03). reunirse los requisitos anteriores.
Paso 8: Atornille la tuerca (002) en el engranaje cónico para evitar que el dial se afloje
Paso 9: Vuelva a ensamblar el rango c manual y retírelo en el paso 1 sobre el tornillo principal. Luego apriete el bisel engranaje (004), o utilice la contratuerca (006) para apretarlo.

RESTRICTED ASSEMBLY INSTALLATION

El alimentador está equipado con un conjunto de interruptor de límite (051) y un conjunto de tope de transmisión (095). Se ensambla de la siguiente manera (consulte la Figura 2):
Paso 1: Retire el conjunto limitador de recorrido original del banco de trabajo y ensamble el conjunto limitador de recorrido suministrado (B18).
Paso 2: Retire el bloque de límite original y ensamble el conjunto del interruptor de límite suministrado (B05).

Prestar atención
1. Asegúrese de que la dirección axial del conjunto del interruptor de límite (051) y el conjunto de tope de carrera de dos contactos (B18) de la varilla estén en el mismo eje.
2. Debido a la inercia, la distancia de instalación del conjunto de tope de carrera (095) debe ser menor que un unos pocos milímetros de recorrido
3. Proteja el cable de alimentación del interruptor de límite. No deje que se enrede en piezas móviles o mesas.



(figure)1

El funcionamiento del alimentador de energía es el siguiente (consulte la Figura 3):
Paso 1: Asegúrese de que el interruptor (034) esté en la posición "Apagado" y que el conjunto de la manija de control (078) esté en la posición Neutral (media).
Paso 2: Conecte el cable de alimentación de la central eléctrica a la toma específica
Paso 3: Gire el interruptor a la posición "ON", luego el transmisor óptico (011) debería iluminarse
Paso 4: Gire la manija de control (078) desde la posición media hacia una dirección, luego la mesa se moverá en la misma dirección. Aumente la velocidad en el sentido de las agujas del reloj para controlar el conjunto de perilla (096) y luego ajuste el banco de trabajo para que se mueva a una velocidad que aumentará gradualmente.
Paso 5: Si desea cambiar la dirección de la mesa, gire el interruptor para mantener la manija en la posición media hasta que se apague la alimentación. Luego gire la palanca de control en la dirección que desee.

(Asegúrese de que la alimentación esté apagada antes de cambiar de dirección)

AVISO

1 . La velocidad está controlada por la VELOCIDAD. CONTROL CONJUNTO DE PERILLA (B19). La posición “o” representa la "parada" ang “g” representa la velocidad más alta.

6. EL BOTÓN DE INTERRUPCIÓN RÁPIDA (012) es para movimiento rápido de la mesa Cuando se presiona, entonces la mesa se moverá a gran velocidad.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

9. Limpie la máquina cada 250 horas, como cambio de dirección del rotor, acumulación de carbón y otros suciedad en el interior de la máquina, para garantizar el aislamiento.

10. Lubricación, inserte el aceite lubricante en el engranaje y unte la grasa en el engranaje con base de grafito. dientes

BRUSH POSITION

Paso 1: Retire la tapa del cepillo (053) (consulte la Figura 4). Entonces el cepillo (050) puede saltar. No sueltes el cepillo. Si el cepillo no salta, retírelo suavemente con la punta de un destornillador.

Paso 2: revisa el cóncavo del cepillo. La superficie debe estar lisa y limpia. Si nota grandes rayones en el cepillo, si partes del cepillo se han caído, o si la longitud restante del cepillo es de solo 6 mm, reemplácelo inmediatamente con un cepillo de repuesto aprobado. Si es solo un pincel sucio, puedes limpiarlo con un lápiz y una goma de borrar para eliminar las manchas persistentes del pincel.

Paso 3: El cepillo tiene un resorte y un tapón de latón. Gire el tapón de

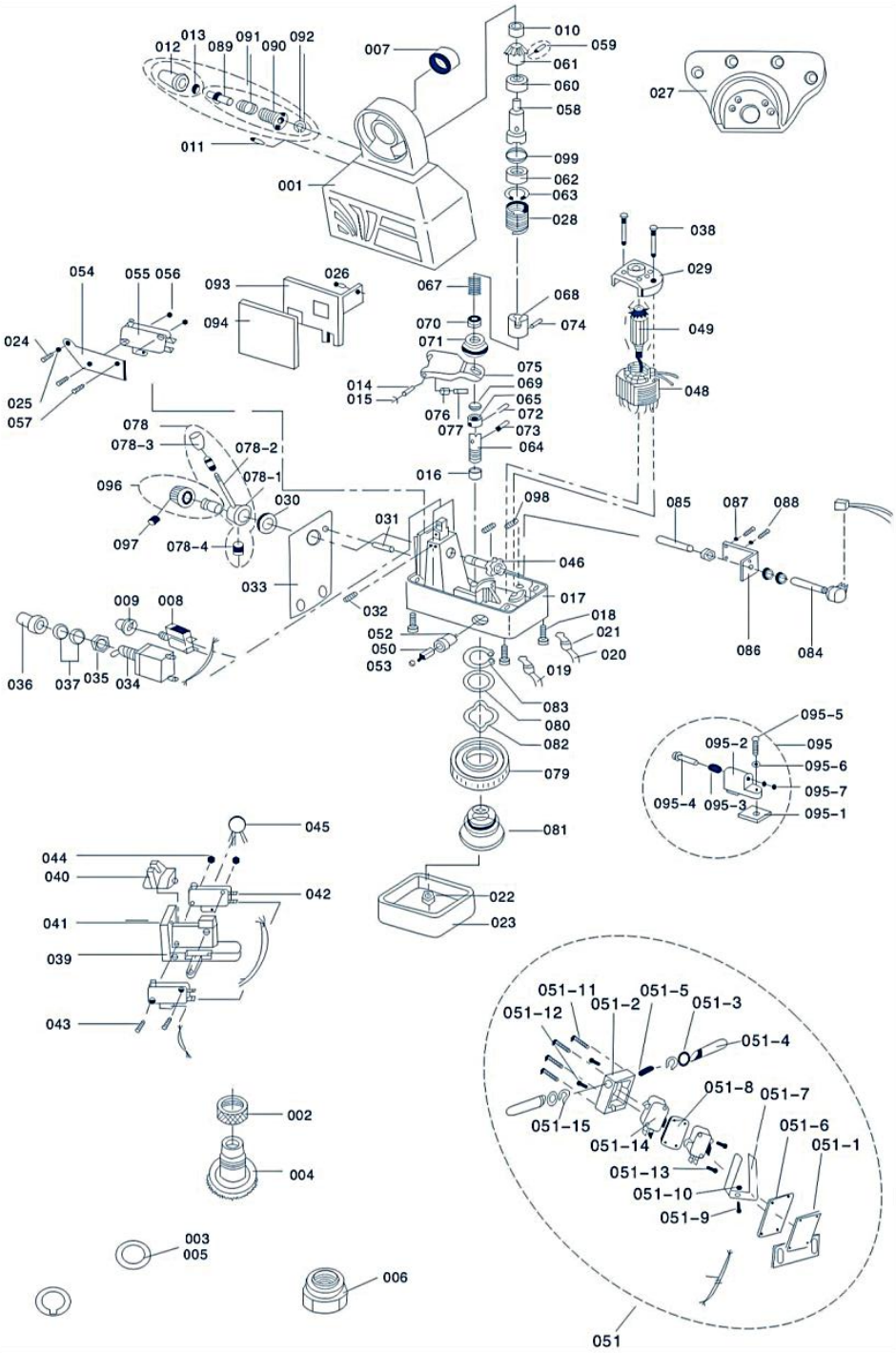
latón hasta que las puntas queden verticales, luego empuje el cepillo dentro del portaescobillas (052). Atornille la tapa del cepillo en el orificio del cepillo y apriétela.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

Serial number	description	description
001	Top casing	1
002	nut	1
003	Gasket 35x medium 45x0.2mm	4
004	es gasket for bevel gear	1
005	Medium 16x medium 22x0 mm	4
006	A surname	1
007	Lock nut	1
008	Needle roller bearing NK120/16	1
009	Breaker bracket	1
010	Breaker cover	1
011	Bushing bearing	1
012	Optical transmitter	1
013	Hexagon sealing boots	1
014	nut	1
015	Fork axle	1
016	Crescent ring 6	4
017	Bush bearing bottom housing.	1
018	Screw M5x35020 Power cable	1
019	Control line	4
020	Wire clamp	1
021	Lock nut M8	1
022	Bottom cover screw M4x10025 Spring	1
023	Washer	1
024	Screw M4x6027 adapter	1
025	Spring top housing bearing seat	1
026	washer	1
027	Spring pin 5x14032 setting screw	1
028	label	2
029	On/off	1
030	nut	1
031	Switch cover	1
032	nut	1
033	Screw M5x75	1
034	Micro switch bracket	2
035	Switch actuator	1
036		1
037		1
038		2
039		1
040		1

Serial number	description	description
041	PIN, actuator 2x25	1
042	Microswitch screw	2
043	M3x30 nuts	2
044	M3 capacitor	2
045	CAM spring Pin 2x14	1
046	Electric field assembly	1
047	Armature assembly	1
048	Brush limit switch assembly	1
049	Retaining plate	2
050	Limit switch support	1
051	Restrictor plate	1
051–1	Executive mechanism	1
051–2	Spring limit switch	2
051–3	Gasket actuator	2
051–4	Terminal board	1
051–5	Spiral M3x6	1
051–6	Nut M3	1
051–7	Spiral M3x35	1
051–8	Spiral M3x 16	1
051–9	Spiral M3x14	4
051–10	microswitch	2
051–11	Crescent circle 6	2
051–12	Pen holder	2
051–13	Brush cap	2
051–14	Micro switch support	2
051–15	microswitch	1
052	Nut M3	1
053	Spiral M3x14	2
054	Drive gear shaft	2
055	Spring pin 3x14	1
056	Bearing 6082NTN	1
057	Transmission mechanism	1
058	Reverse galvanometer	1
059	Crescent circle 22	1
060	Drive shaft support	1
061		
062		
063		
064		
065		


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

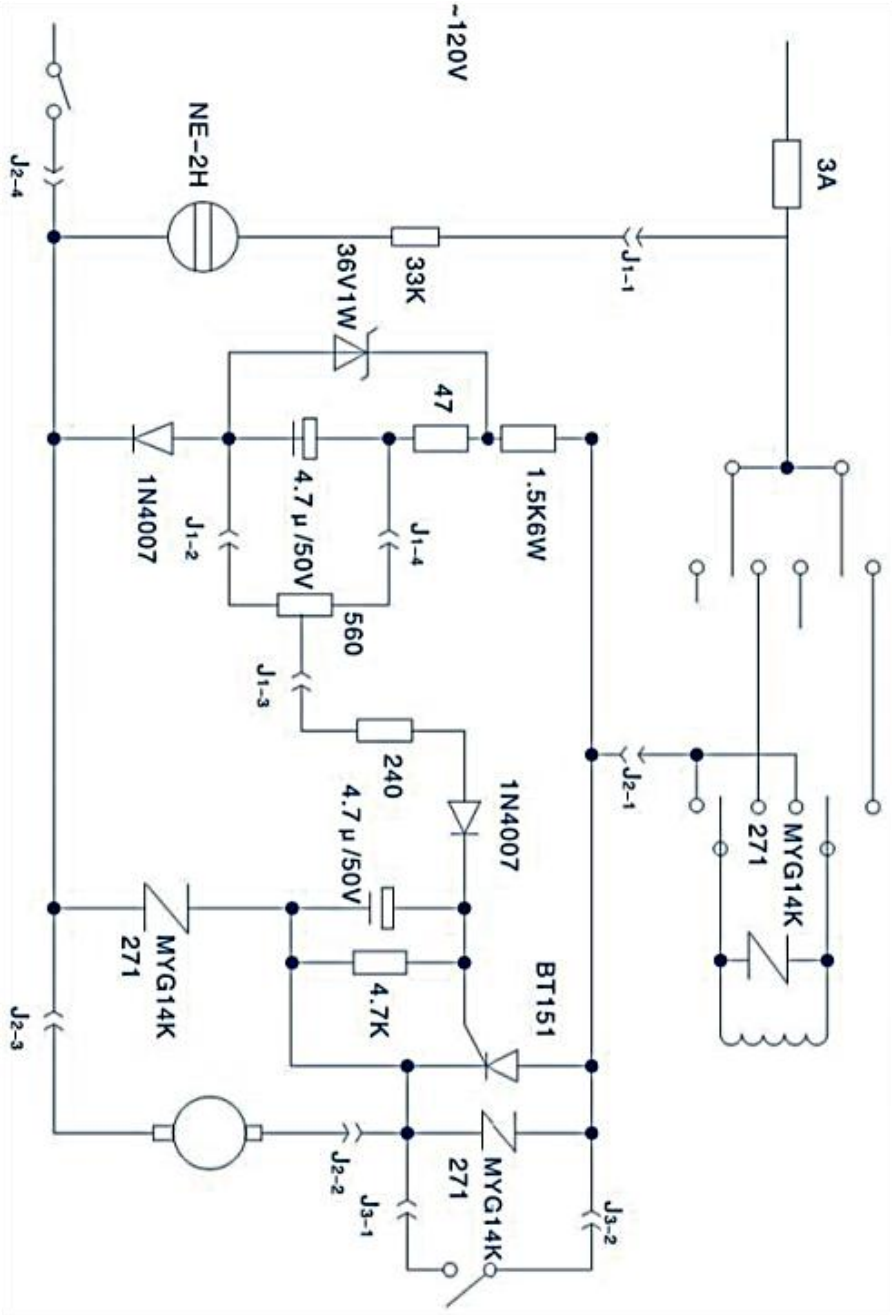
Serial number	description	description
067	spring	1
068	catch	1
069	washer	1
070	bearing	1
071	Spring cover	1
072	Pin 2.5x15	1
073	Pin 3x18	1
074	Spring pin 3x15	1
075	Lifting fork	1
076	Lifting fork ring	1
077	Lifting fork ring Pin 3x12	1
078	Control handle assembly	1
078-1	Control handle panel	1
078-2	Control handle	1
078-3	handle	1
078-4	Set screw	1
079	Wheelless ZYTEL gear	1
080	washer	1
081	The hub of a ZYTEL gear	1
082	Spare washer	1
083	Crescent circle 32	1
084	Potentiometer module	1
085	Potentiometer ring	1
086	SARAIN's potentiometer	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick switch plunger	1
090	Quick switch housing	1
091	Quick switch hedge	1
092	Crescent circle 4	1
093	Circuit board assembly	1
094	Circuit board insulator	1
095	Stroke stop assembly	2
095-1	Travelling station	2
095-2	Stroke stop base	2
095-3	Stroke 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	Set screw	1
098	Screw M4x4	2
099	O ring	1

TROUBLESHOOTING

problema _ _	**Causas y soluciones**
El emisor de luz no no emitir luz	1.El poder La conexión del suministro o del cable es defectuosa. 2.El disyuntor está dañado. 3.El interruptor (034) no está en la posición "Encendido" o está dañado. 4. Si el motor se puede mover, el transmisor óptico está dañado.
El motor no funciona (078) izquierda o derecha cuando la palanca de control está presionado .	1.El motor gira cuando se presiona el botón rápido (012) ①la perilla de control de velocidad no está en la posición "0" ②El potenciómetro (084) no funciona correctamente ③Placa de circuito (003)dañada 2.Presione el botón rápido (012), el motor no gira ①cepillo y rotor el contacto es malo o el cepillo está agotado. circuito en ②está roto
descripción	1.Hay un cortocircuito entre el cepillo (050) y la tapa del alimentador (017). O existe un cortocircuito en el interruptor de límite (051) 2.El polvo de carbón en las causas de las escobillas de carbón cortocircuito.
No puedo alcanzar alta velocidad botón de velocidad rápida cuando presionado (012)	El microinterruptor (055) debajo del botón rápido (012) no está conectado
El motor no funciona (078)izquierda o derecha cuando la manija de control es presionado	1.El botón rápido (012) no funciona y el micro El interruptor (055) está conectado. 2.El rectificador controlado (BT141) en el resistencia (MYG14K) la placa de circuito de silicio está en cortocircuito estado.

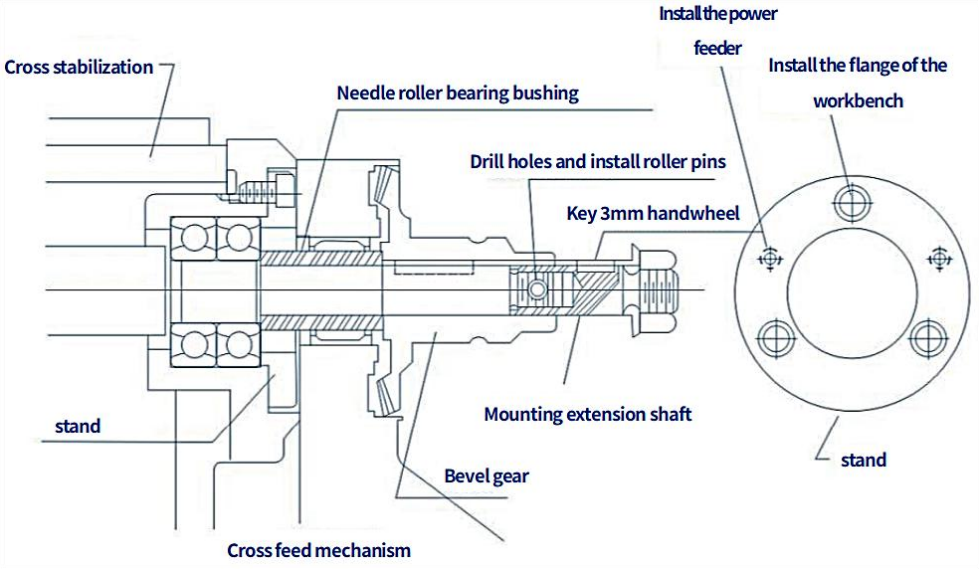
La mesa se movía a una velocidad sin precedentes	El tornillo de avance de esta mesa no es lo suficientemente bueno.

CIRCUIT DIAGRAM

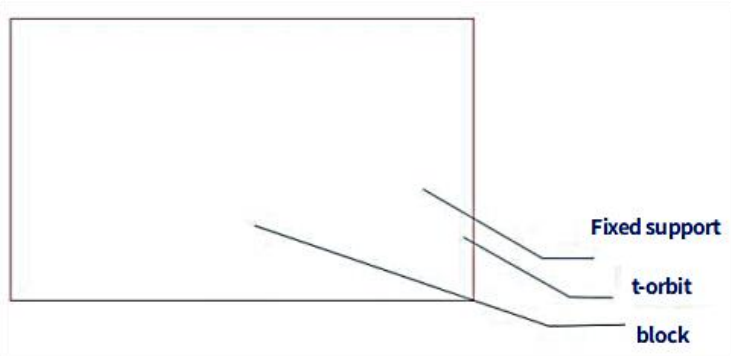


INSTRUCTIONS FOR INSTALLING CROSS FEEDS

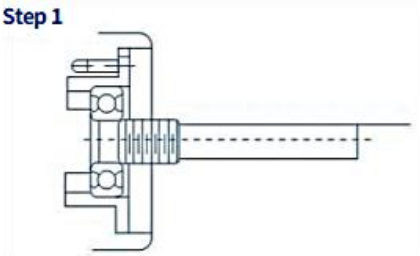
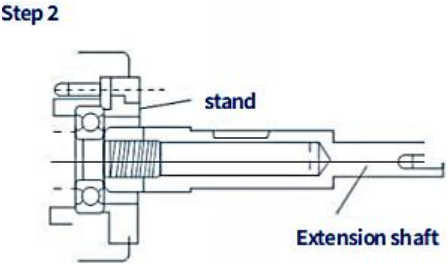
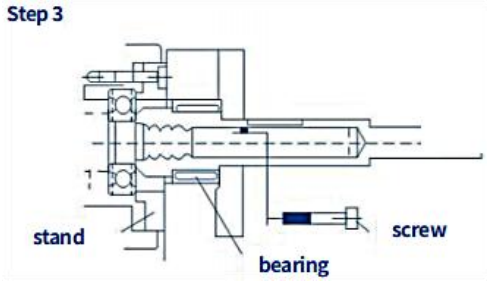
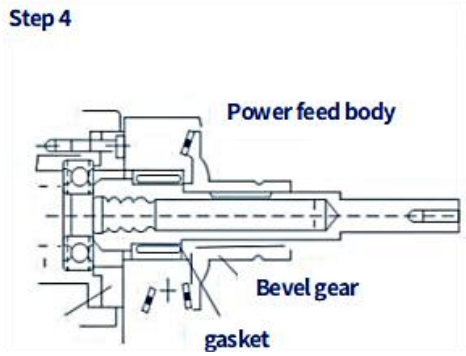
Los tornillos de avance de carrera transversal no deben modificarse para una instalación ideal

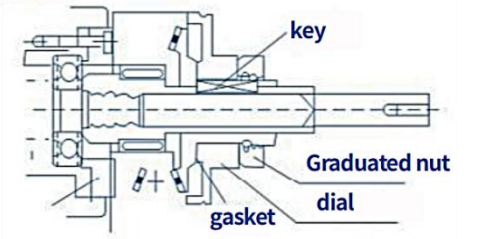
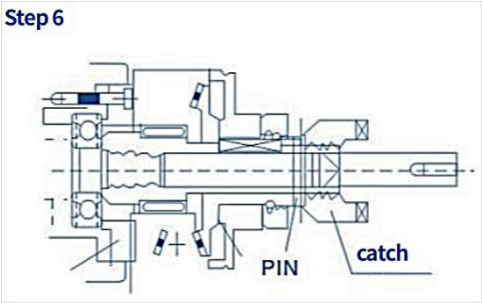
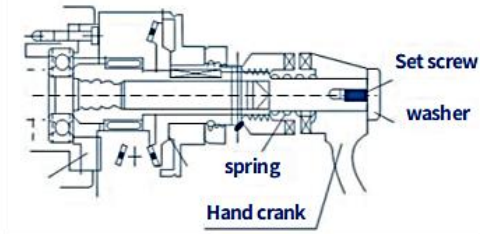


INSTALL T-SLOTS FOR TRANSVERSE FEED

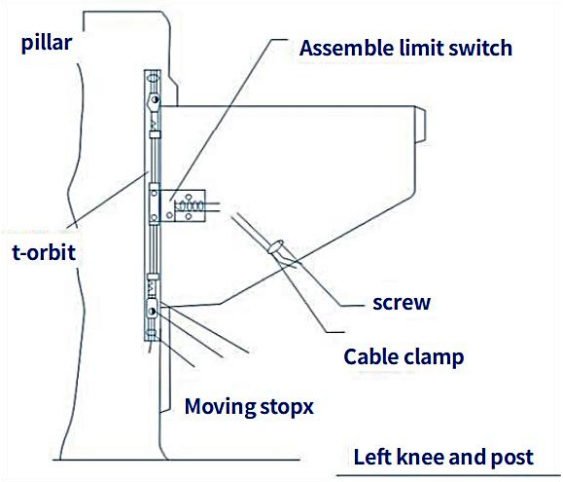


HOW TO INSTALL KNEE LIFT FEED

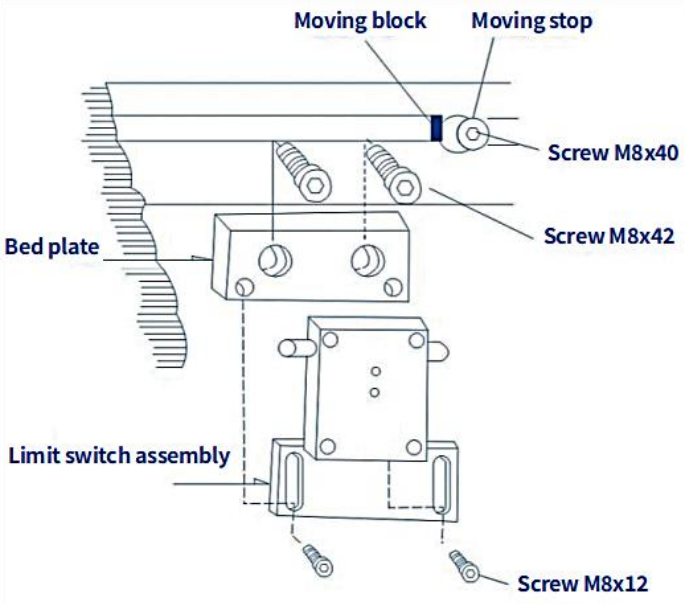
Step 1 	Retire la manivela, el dial, la brida del cojinete del dial y ·.... · Etc.
Step 2 	Eje de extensión de montaje Asuntos importantes: (1) El extremo del eje debe estar cerca del aro interior del rodamiento. (2) El eje interior es de 16 o 18 hilos unc.
Step 3 	Apriete el soporte a la brida y luego apriete el apoyo para las rodillas en la brida. Es importante destacar que se utiliza para el posicionamiento angular.
Step 4 	La llave del paracaídas no está insertada Empuje y gire el engranaje cónico con la mano para comprobar el juego. (1) Si es necesario, agregue algunos espaciadores para obtener reacción. (2) Ajuste el borde delantero del engranaje para obtener el espacio trasero adecuado. Luego vuelva a empaquetar el engranaje con grasa. Vuelva a instalar el engranaje, luego empuje y gire para comprobar el juego.

Step 5  	Después de completar el paso (4), retire el engranaje cónico, luego instale la llave, reemplace el engranaje, instale el dial, apriete la tuerca del dial (agregue algunos trozos pequeños de engranaje rectificador del dial). Embale el engranaje con grasa antes de instalarlo (no use grasa de silicona).
Step 6  	Instale la varilla de retención en el engranaje cónico y perfórela en el orificio de 5 mm de diámetro. Luego introduzca el pasador de resorte. uno importante nota: Antes de instalar el pasador de resorte, asegúrese de haber realizado cada paso de manera cuidadosa y correcta. Se recomienda instalar una manivela manual y girarla en el sentido de las agujas del reloj para comprobar si la hoja potencial es correcta y si hay acción atascada.
Step 7  	Instale la manivela de resorte (ya instalada) y luego apriete la arandela y los tornillos . Es importante lubricar esta pieza y seguir las instrucciones para una operación segura.

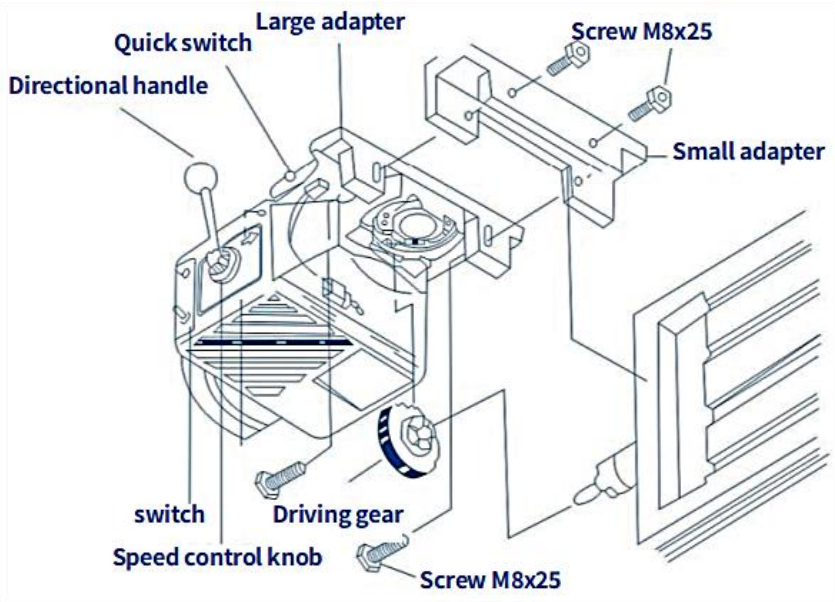
INSTALL T - RAIL LIFT FEED



ASSEMBLY - LIMIT ASSEMBLY INSTRUCTIONS



LONGITUDINAL FEED - HORIZONTAL ARRANGEMENT



asamblea

1 . Mueve la pasarela hacia el extremo izquierdo.

2. Retire la manivela, el dial y la brida del cojinete de la pista.
3. Si es necesario, instale el eje de extensión para la mesa en T y ensamble la transmisión.
engranaje.
4. Retire los dos tornillos (M8 x 25) del adaptador pequeño.
5. Instale horizontalmente el alimentador de energía en el adaptador grande.
6. Ajustar la posición y la holgura de los engranajes.
7. Apriete los tornillos del engranaje impulsor.
8. Apriete los dos tornillos del adaptador pequeño (2-M8x25)
9. Poner un poco de grasa de grafito en los dientes del engranaje de transmisión.

Sanven Tecnología 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 Certyfikat wsparcia i e-gwarancji

www.vevor.com/support

ZASILANIE STOŁU ZASILAJĄCEGO MŁYNA

MODEL:AL-450

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-450

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 zasilacza. Dzięki niemu Twoja praca będzie wygodna i sprawi, że będziesz szczęśliwy. Prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją dotyczącą montażu i użytkowania tej maszyny.
Nadaje się do wszelkich podajników pionowych frezarek rewolwerowych, w tym między innymi do Bridgeport, Precision Matthews, grizzly, enco, jet, sharp, Webb, GMC, Clark, supermax, turn pro, vectrax, acra, Birmingham, accu, First i więcej, Jeśli frezujesz w tym samym trybie instalacji i wale o średnicy 5/8 cala przy koniec. Jeśli jest to maszyna typu Bridgeport, powinna być odpowiednia. (nie będzie odpowiednia dla frezarek z różnymi trybami instalacji lub śrub pociągowych o różnych rozmiarach, takich jak powermatic i niektórych innych maszyn o dziwnych rozmiarach, więc proszę upewnij się, że Twoja maszyna jest typowym typem Bridgeport powyżej)

SAFETY WARNINGS AND PRECAUTIONS

1. Utrzymuj miejsce pracy w czystości. Nie używaj tego urządzenia w wilgotnych miejscach. Nie używaj tego urządzenia w obecność łatwopalnych gazów lub cieczy.
2. Zasilanie musi być skoordynowane z zasilaniem.
3. Przełącznik (034) powinien znajdować się w pozycji „wyłączony”, zanim nie będzie używany lub włożony
4. Nie kładź niczego innego na maszynie. Unikaj rozlewania wody lub innych płynów na maszynę
5. Nie próbować przekroczyć możliwości narzędzia, stosując nieodpowiednie nasadki.
6. Uważnie konserwuj narzędzia.

SPECIFICATIONS

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

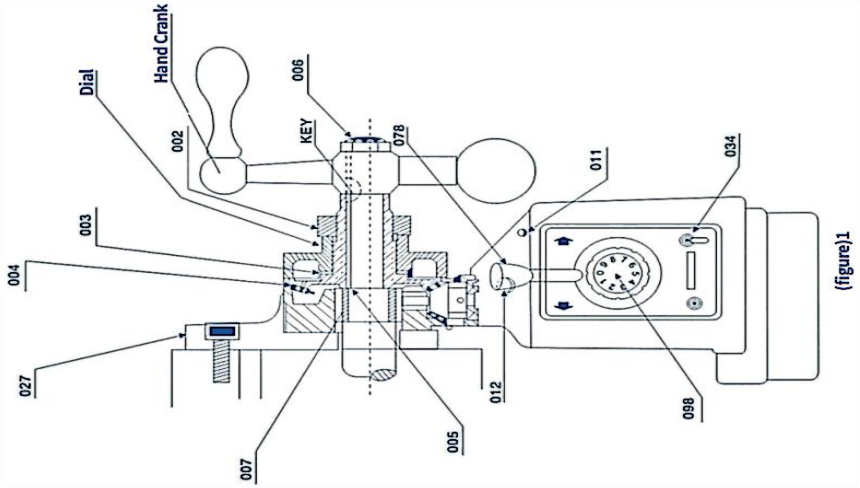
OPEN THE BOX

Opis Projektu	Ilość
Uszczelka przekładni miedziana	1
Zamontuj płytkę ustalającą	1
Płaski klucz	1
Regulacja podkładki	15
Wodoodporna skrzynka wyłącznika krańcowego	1
Sprężyna wyłącznika krańcowego g	2
Ogranicz blok	2
Śruba mocująca	4
Miedziana przekładnia	1
Przedłużony wał	1
Wydłużona sprężyna wału	1

DRIVE INSTALLATION

Krok 1 : zdejmij korbę ręczną, tarczę i kołnierz łożyska z prawej strony stołu.

Krok 2: Zamontować zasilacz z adapterem (027) w miejscu kołnierza łożyska. Zamontuj adapter na końcu stołu za pomocą czterech nakrętek sześciokątnych. Śruba, która należy zakończyć w kroku 3, zapewnia prawidłowe położenie śruby pociągowej



Krok 3: Nasuń pierścień wewnętrzny (007) na śrubę pociągową ławce, a następnie wsuń się do otworu the łożysko igiełkowe zasilania elektrycznego. Na koniec pierścień wewnętrzny powinien stykać się z występem elektrody scrProszę powrócić do rysunku 1 (027007)

Krok 4: Włóż klucz w rowek na śrubie pociągowej

Krok 5: Nałóż smar na bazie grafitu na zęby przekładni stożkowej (004). Nałóż niewielką ilość nasmarować wewnętrzną powierzchnię przekładni kołnierz .

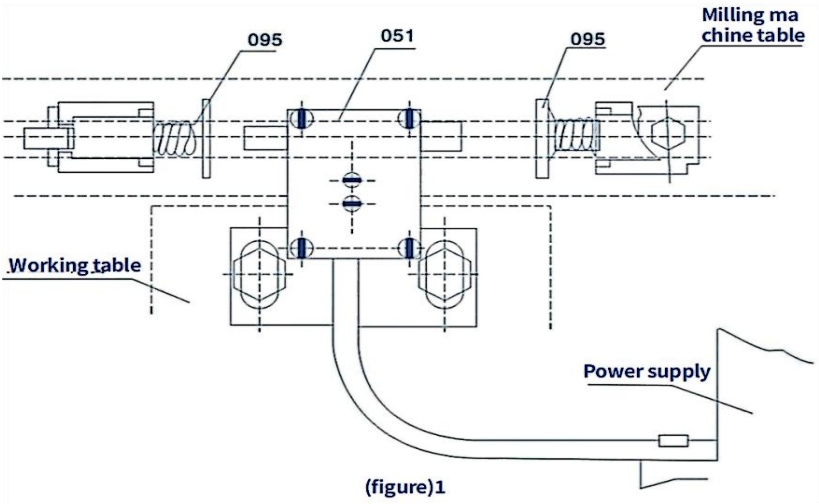
Krok 6: Przymocuj przekładnię stożkową do śruby pociągowej za pomocą klucza i naciśnij do góry. Koło napędowe (061). Uwaga: Zwykle przed zamontowaniem przekładni stożkowej (004) należy założyć kilka elementów dystansowych. (005) w pierścień wewnętrzny (007) i koło zębate stożkowe (004), aby uzyskać jak najmniejszy luz pomiędzy zespół przekładni. Liczba zastosowanych podkładek dystansowych (005) jest

określana na podstawie testu. Proszę zapoznać się z rysunkiem 1:(005,004) itp
Krok 7: Zgodnie z rysunkiem 1, zainstaluj odpowiednie pokrętło na przekładni stożkowej (CLO04) i blisko kołnierz zasilający (nie dotykać się!). Może być wtedy potrzebnych kilka podkładek dystansowych (CLO03). spotkać powyższe wymagania.
Krok 8: Wkręcić nakrętkę (002) w przekładnię stożkową, aby zapobiec poluzowaniu się tarczy
Krok 9: Złóż ponownie ręczną rangę c i zdejmij go w kroku 1 na śrubę pociągową. Następnie dokręć skos przekładnię (004) lub użyj nakrętki zabezpieczającej (006), aby ją dokręcić

RESTRICTED ASSEMBLY INSTALLATION

Zasilacz wyposażony jest w zespół wyłącznika krańcowego (051) i zespół zatrzymujący przekładnię (095). Montuje się go w następujący sposób (patrz rysunek 2):
Krok 1: Wyjmij oryginalny zespół ogranicznika ruchu ze stołu warsztatowego i zamontuj dostarczony zespół ogranicznika ruchu (B18).
Krok 2: Usuń oryginalny blok krańcowy i zamontuj dostarczony zespół wyłącznika krańcowego (B05).

Zwróć uwagę
1. Upewnij się, że kierunek osiowy zespołu wyłącznika krańcowego (051) i zespołu dwustykowego ogranicznika ruchu (B18) pręta powinien znajdować się na tej samej osi.
2. Ze względu na bezwładność odległość montażowa zespołu ogranicznika ruchu (095) powinna być mniejsza niż a kilka milimetrów przesuwu
3. Chroń przewód zasilający wyłącznika krańcowego. Nie pozwól, aby zaplątał się w ruchome części lub stoły.



(figure)1

Działanie zasilacza wygląda następująco (patrz rysunek 3):
Krok 1: Upewnij się, że przełącznik (034) znajduje się w pozycji „Off” i że zespół dźwigni sterującej (078) znajduje się w pozycji neutralnej (środkowej).
Krok 2: Podłącz kabel zasilający elektrowni do odpowiedniego gniazdka
Krok 3: Ustaw przełącznik w pozycji „ON”, wówczas nadajnik optyczny (011) powinien się zaświecić
Krok 4: Obróć dźwignię sterującą (078) z pozycji środkowej w jednym kierunku, wówczas stół przesunie się w tym samym kierunku. Zwiększ prędkość zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby sterować zespołem pokrętła (096), a następnie wyreguluj stół warsztatowy, aby poruszać się z prędkością, która będzie stopniowo rosnąć.
Krok 5: Jeśli chcesz zmienić kierunek stołu, obróć przełącznik, aby utrzymać uchwyt w środkowym położeniu, aż do wyłączenia zasilania. Następnie obróć dźwignię sterującą w żądanym kierunku

(Przed zmianą kierunku upewnij się, że zasilanie jest wyłączone)

OGŁOSZENIE

1 . Prędkość jest kontrolowana przez PRĘDKOŚĆ KONTROLA ZESPÓŁ POKRĘTŁA(B19). Pozycja „o” oznacza „stop” ang „g” oznacza najwyższą prędkość.

7. PRZYCISK SZYBKIEGO PRZEŁĄCZANIA (012) służy do szybki ruch stołu Po jego naciśnięciu, wtedy stół będzie poruszał się z dużą prędkością.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

11. Czyść maszynę co 250 godzin, np. ze względu na zmianę kierunku wirnika, gromadzenie się węgla i inne brud wewnątrz maszyny, aby zapewnić izolację.

12. Smarowanie: wlać olej smarowy do przekładni i rozsmarować smar na grafitowej podstawie przekładni zęby

BRUSH POSITION

Krok 1: Zdejmij nasadkę szczotki (053) (patrz Rysunek 4). Wtedy może wyskoczyć szczotka (050). Nie puszczaj pędzla. Jeśli szczoteczka nie wyskakuje, delikatnie wyjmij ją końcówką śrubokręta.

Krok 2: Sprawdź wklęsłość pędzla. Powierzchnia powinna być gładka i czysta. Jeśli zauważysz duże zadrapania na szczotce, odpadną jej części lub pozostała długość szczotki wynosi tylko 6 mm, natychmiast wymień ją na zatwierdzoną szczoteczkę zamienną. Jeśli jest to tylko brudny pędzel, możesz go przetrzeć ołówkiem i gumką, aby usunąć zalegające plamy na pędzlu.

Krok 3: Szczotka posiada sprężynę i mosiężną zatyczkę. Obróć mosiężny

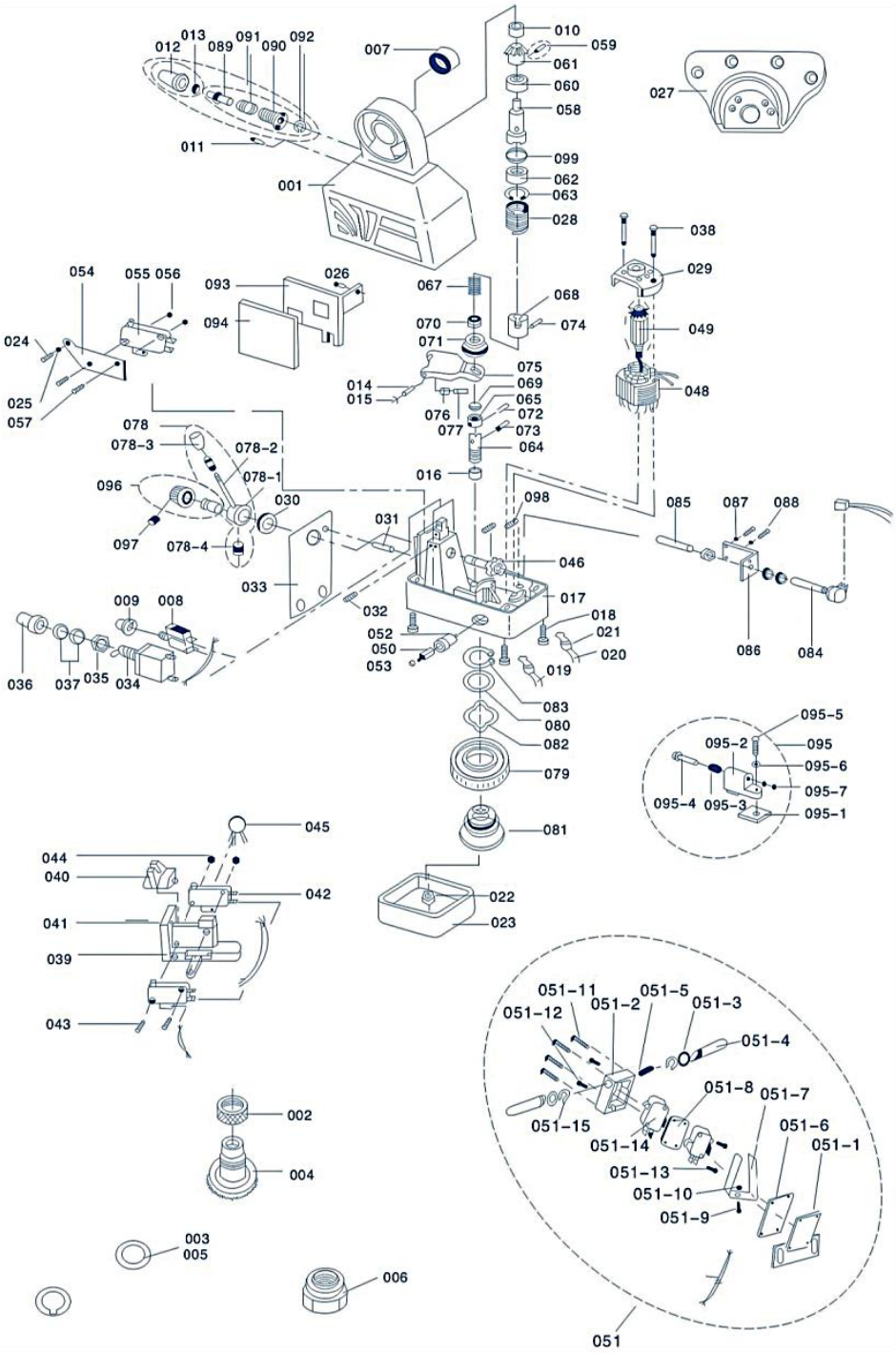
korek, aż zęby znajdą się w pozycji pionowej, a następnie wsuń szczotkę w uchwyt szczotki (052). Wkręcić nasadkę szczotki w otwór szczotki i dokręcić.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

Serial number	description	description
001	Top casing	1
002	nut	1
003	Gasket 35x medium 45x0.2mm	4
004	es gasket for bevel gear	1
005	Medium 16x medium 22x0 mm	4
006	A surname	1
007	Lock nut	1
008	Needle roller bearing NK120/16	1
009	Breaker bracket	1
010	Breaker cover	1
011	Bushing bearing	1
012	Optical transmitter	1
013	Hexagon sealing boots	1
014	nut	1
015	Fork axle	1
016	Crescent ring 6	4
017	Bush bearing bottom housing.	1
018	Screw M5x35020 Power cable	1
019	Control line	4
020	Wire clamp	1
021	Lock nut M8	1
022	Bottom cover screw M4x10025 Spring	1
023	Washer	1
024	Screw M4x6027 adapter	1
025	Spring top housing bearing seat	1
026	washer	1
027	Spring pin 5x14032 setting screw	1
028	label	2
029	On/off	1
030	nut	1
031	Switch cover	1
032	nut	1
033	Screw M5x75	1
034	Micro switch bracket	2
035	Switch actuator	1
036		1
037		1
038		2
039		1
040		1

Serial number	description	description
041	PIN, actuator 2x25	1
042	Microswitch screw	2
043	M3x30 nuts	2
044	M3 capacitor	2
045	CAM spring Pin 2x14	1
046	Electric field assembly	1
047	Armature assembly	1
048	Brush limit switch assembly	1
049	Retaining plate	2
050	Limit switch support	1
051	Restrictor plate	1
051–1	Executive mechanism	1
051–2	Spring limit switch	2
051–3	Gasket actuator	2
051–4	Terminal board	1
051–5	Spiral M3x6	1
051–6	Nut M3	1
051–7	Spiral M3x35	1
051–8	Spiral M3x 16	1
051–9	Spiral M3x14	4
051–10	microswitch	2
051–11	Crescent circle 6	2
051–12	Pen holder	2
051–13	Brush cap	2
051–14	Micro switch support	2
051–15	microswitch	1
052	Nut M3	1
053	Spiral M3x14	2
054	Drive gear shaft	2
055	Spring pin 3x14	1
056	Bearing 6082NTN	1
057	Transmission mechanism	1
058	Reverse galvanometer	1
059	Crescent circle 22	1
060	Drive shaft support	1
061		
062		
063		
064		
065		

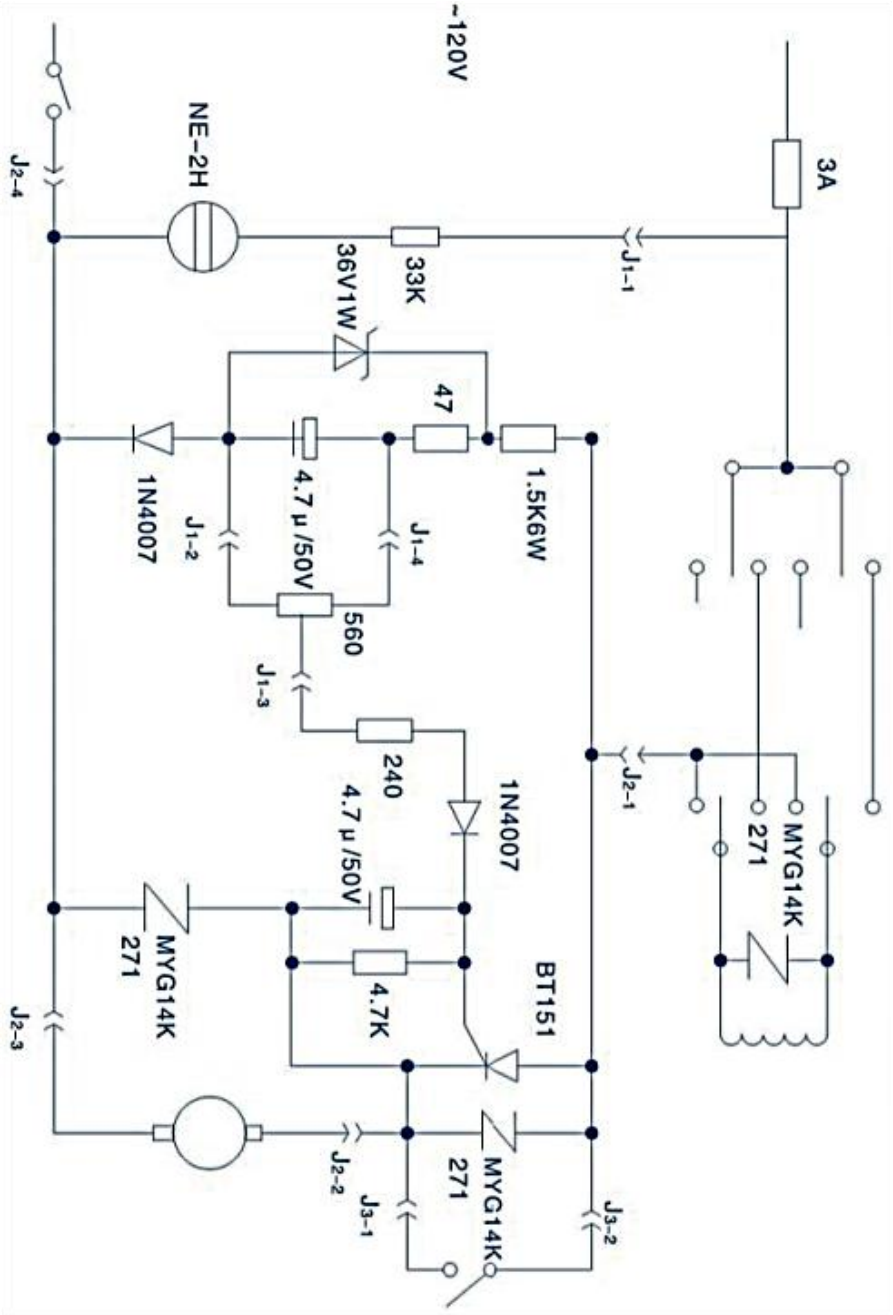

001
002
003
004
005
006
007
010
011
012
013
014
015
016
017
018
019
020
021
022
023
024
025
026
027
028
029
030
031
032
033
034
035
036
037
038
039
040
041
042
043
044
045
046
048
049
050
051
051-1
051-2
051-3
051-4
051-5
051-6
051-7
051-8
051-9
051-10
051-11
051-12
051-13
051-14
051-15
052
053
054
055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

Serial number	description	description
067	spring	1
068	catch	1
069	washer	1
070	bearing	1
071	Spring cover	1
072	Pin 2.5x15	1
073	Pin 3x18	1
074	Spring pin 3x15	1
075	Lifting fork	1
076	Lifting fork ring	1
077	Lifting fork ring Pin 3x12	1
078	Control handle assembly	1
078-1	Control handle panel	1
078-2	Control handle	1
078-3	handle	1
078-4	Set screw	1
079	Wheelless ZYTEL gear	1
080	washer	1
081	The hub of a ZYTEL gear	1
082	Spare washer	1
083	Crescent circle 32	1
084	Potentiometer module	1
085	Potentiometer ring	1
086	SARAIN's potentiometer	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick switch plunger	1
090	Quick switch housing	1
091	Quick switch hedge	1
092	Crescent circle 4	1
093	Circuit board assembly	1
094	Circuit board insulator	1
095	Stroke stop assembly	2
095-1	Travelling station	2
095-2	Stroke stop base	2
095-3	Stroke 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	Set screw	1
098	Screw M4x4	2
099	O ring	1

TROUBLESHOOTING

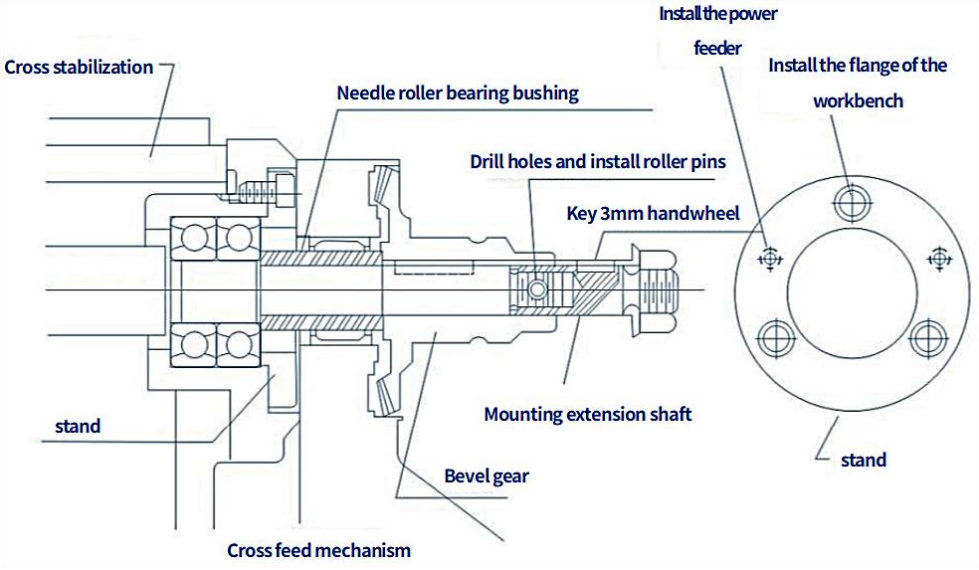
problem _ _	Przyczyny i rozwiązania
Emiter światła tak nie emitować światło	1.Moc zasilanie lub połączenie kablowe są uszkodzone 2. Bezpiecznik jest uszkodzony 3. Przełącznik (034) nie jest w pozycji „Włączony” lub jest uszkodzony. 4. Jeśli silnik można przesunąć, nadajnik optyczny jest uszkodzony
Silnik nie działa (078) w lewo lub w prawo, kiedy uchwyt sterujący jest wciśnięty .	1. Silnik obraca się po naciśnięciu szybkiego przycisku (012). ①pokrętło regulacji prędkości nie jest W pozycję „0”. ②Potencjometr (084) nie działa prawidłowo ③Uszkodzona płytka drukowana (003). 2.Naciśnij szybki przycisk (012), silnik się nie obraca ①szczotka i rotor kontakt jest zły lub pędzel jest zużyty obwód w ②jest zepsuty
opis	1.Występuje zwarcie pomiędzy szczotką (050) I pokrywę zasilacza (017). Lub występuje zwarcie w wyłączniku krańcowym (051) 2. Proszek węglowy w szczotce węglowej powoduje zwarcie.
Nie można uzyskać dużej prędkości przycisk szybkiej prędkości, gdy wciśnięty (012)	Mikroprzełącznik (055) pod szybkim przyciskiem (012) nie jest połączony
Silnik nie działa (078)w lewo lub w prawo, kiedy uchwyt sterujący Jest prasowany	1. Nie działa szybki przycisk (012) i mikro przełącznik (055) jest podłączony. 2.Sterowany prostownik (BT141) na opór (MYG14K) płytka drukowana krzemowa ma zwarcie państwo.
Stół przesunął się o godz niespotykana prędkość	Śruba pociągowa tego stołu nie jest wystarczająco dobra.

CIRCUIT DIAGRAM

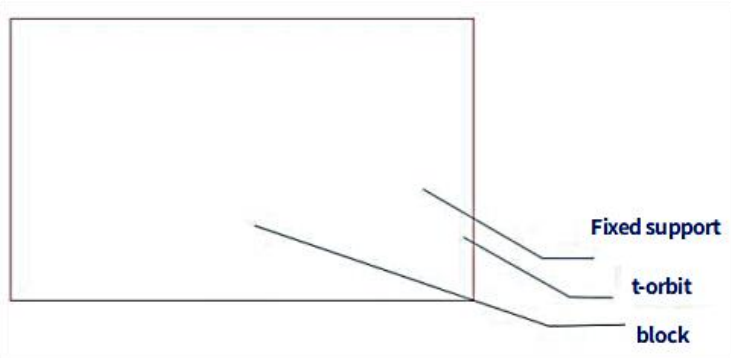


INSTRUCTIONS FOR INSTALLING CROSS FEEDS

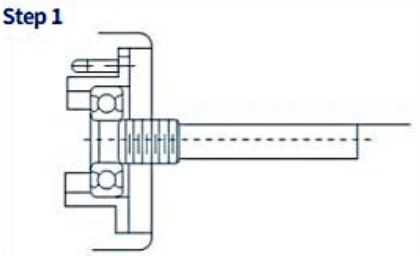
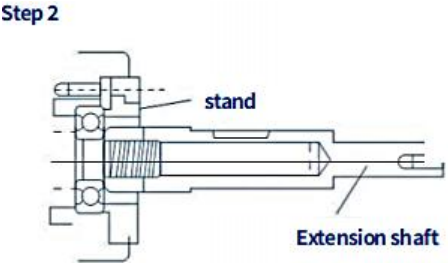
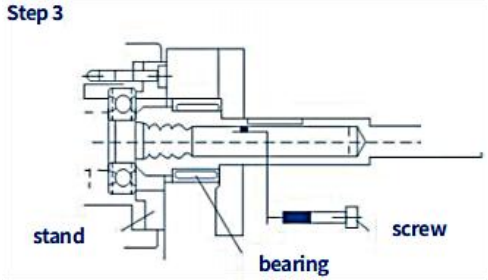
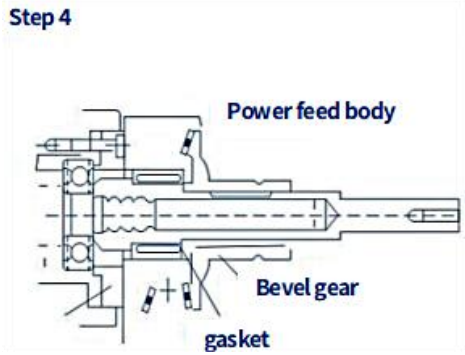
Śruby pociągowe o skoku poprzecznym nie powinny być modyfikowane w celu zapewnienia idealnej instalacji

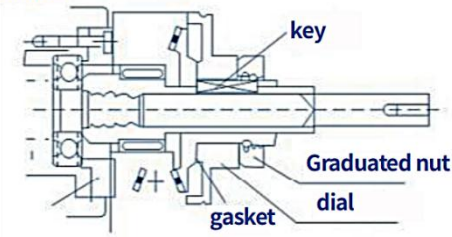
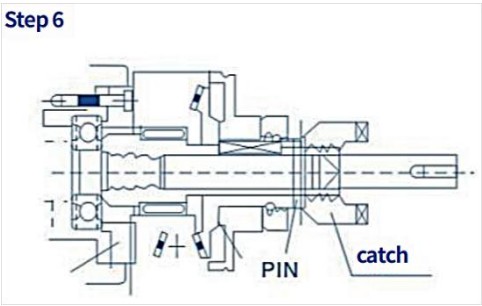


INSTALL T-SLOTS FOR TRANSVERSE FEED

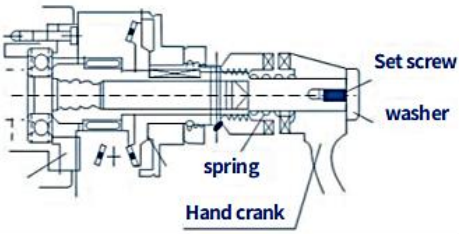


HOW TO INSTALL KNEE LIFT FEED

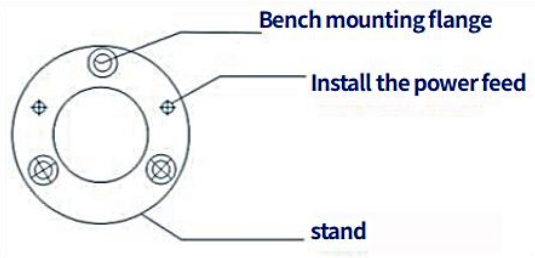
Step 1 	Zdemontować korbę ręczną, tarczę, kołnierz łożyska tarczy i ·.... · Itp.
Step 2 	Montaż wału przedłużającego Ważne sprawy: (1) Koniec wału musi znajdować się blisko pierścienia wewnętrznego łożyska (2) Wał wewnętrzny ma gwint 16 lub 18 uncji.
Step 3 	Dokręcić podpórkę do kołnierza, a następnie dokręcić podkolannik do kołnierza. Co ważne, służy do pozycjonowania kątowego.
Step 4 	Klucz do wyposażenia zabezpieczającego nie jest włożony Ręcznie popchnij i obróć przekładnię stożkową, aby sprawdzić luz. (1) Jeśli to konieczne, dodaj kilka elementów dystansowych, aby uzyskać odpowiednie dopasowanie reakcja. (2) Wyreguluj krawędź natarcia przekładni, aby uzyskać odpowiedni luz z tyłu. Następnie ponownie nasmaruj przekładnię smarem.

	Zamontuj ponownie przekładnię, a następnie naciśnij i obróć, aby sprawdzić luz
Step 5 	Po zakończeniu kroku (4) zdemontuj przekładnię stożkową, następnie zamontuj wpust, wymień przekładnię, zamontuj tarczę, dokręć nakrętkę tarczy (dodaj kilka małych kawałków przekładni szlifierskiej). Przed montażem przekładnię nasmaruj smarem (nie używaj smaru silikonowego).
Step 6 	Zamontuj pręt kontrolny na przekładni stożkowej i wywierć go w otworze o średnicy 5 mm. Następnie wbij sworzeń sprężynowy. Jedno ważne uwaga: Przed zamontowaniem kołka sprężynującego upewnij się, że każdy krok został wykonany dokładnie i poprawnie. Zaleca się zainstalowanie ręcznej korby i obrócenie jej w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara w celu sprawdzenia, czy potencjał arkusza jest prawidłowy i czy nie występuje zacięcie.

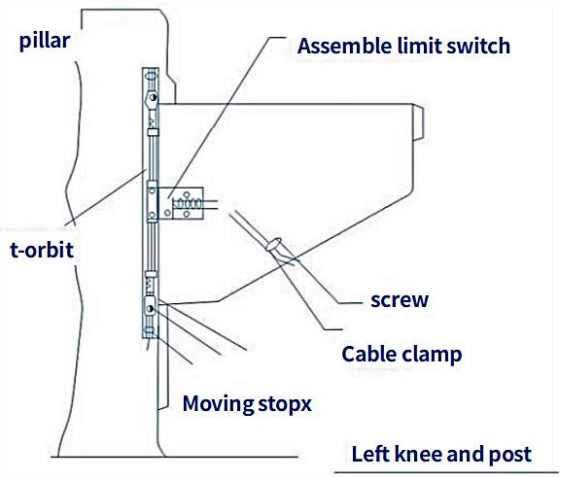
Step 7



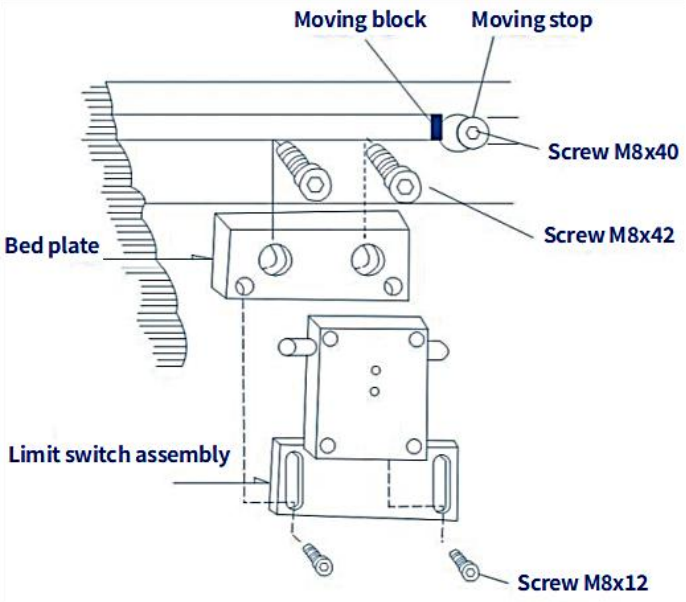
Zamontuj korbę sprężynową (już zainstalowaną), a następnie dokręć podkładkę i śruby . Ważne jest, aby nasmarować tę część i postępować zgodnie z instrukcjami dotyczącymi bezpiecznej obsługi.



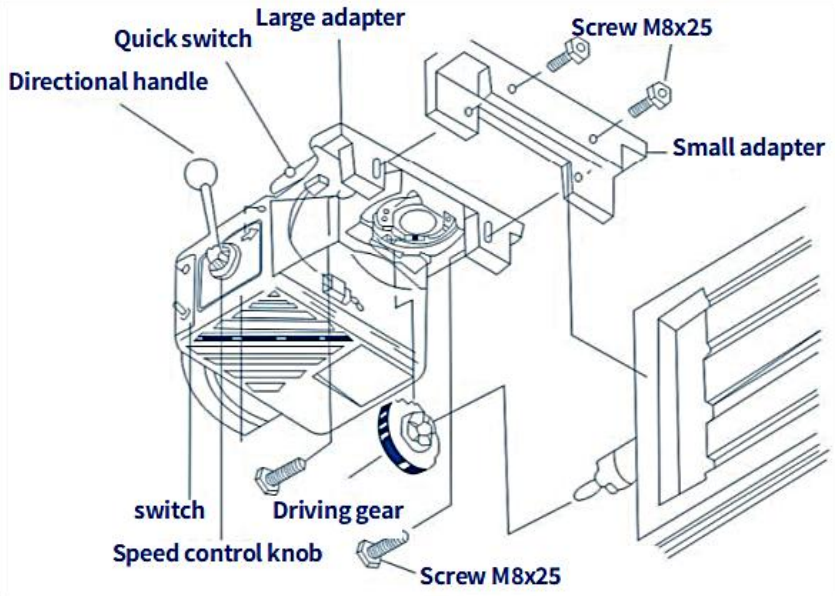
INSTALL T - RAIL LIFT FEED



ASSEMBLY - LIMIT ASSEMBLY INSTRUCTIONS



LONGITUDINAL FEED - HORIZONTAL ARRANGEMENT



montaż

1 . Przesuń pomost maksymalnie w lewo

2. Zdejmij korbę ręczną, tarczę i kołnierz łożyska z toru startowego.

3. W razie potrzeby zamontować wałek przedłużający do stołu T i zamontować napęd

bieg.

4. Wykręć dwie śruby (M8 x 25) z małego adaptera.

5. Zamontuj poziomo zasilacz na dużym adapterze.

6. Wyreguluj położenie i luz kół zębatych

7. Dokręć śruby na kole napędowym.

8. Dokręć dwie śruby małego adaptera (2-M8x25)

9. Nałóż trochę smaru grafitowego na zęby przekładni

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Techniczny Certyfikat wsparcia i e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technisch Ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

MOLENKRACHTTAFELVOEDING

MODEL:AL-450

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-450

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 bij het gebruik van deze krachtbron. Het zal uw werk gemakkelijk maken en u gelukkig maken. Lees deze handleiding zorgvuldig door voor de montage en het gebruik van deze machine.
Geschikt voor alle feeders van verticale revolverfreesmachines, 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" het einde. Zolang het een machine van het Bridgeport-type is, moet deze geschikt zijn. (Hij is niet geschikt voor freesmachines met verschillende installatiemodi of draadspindels van verschillende afmetingen, zoals Powermatic en enkele andere machines van vreemde afmetingen, dus alstublieft zorg ervoor dat uw machine van het typische Bridgeport-type hierboven is)

SAFETY WARNINGS AND PRECAUTIONS

1. Houd de werkplek schoon. Gebruik deze machine niet op natte plaatsen. Gebruik deze machine niet in de aanwezigheid van brandbare gassen of vloeistoffen.
2. De stroomvoorziening moet worden afgestemd op de voeding.
3. De schakelaar (034) moet in de 'uit'-positie staan voordat deze niet wordt gebruikt of geplaatst
4. Plaats niets anders op de machine. Vermijd het morsen van water of andere vloeistoffen op de machine
5. Niet doen probeer de capaciteit van het gereedschap te overschrijden door ongeschikte hulpstukken te gebruiken.
6. Onderhoud gereedschap zorgvuldig.

SPECIFICATIONS

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

OPEN THE BOX

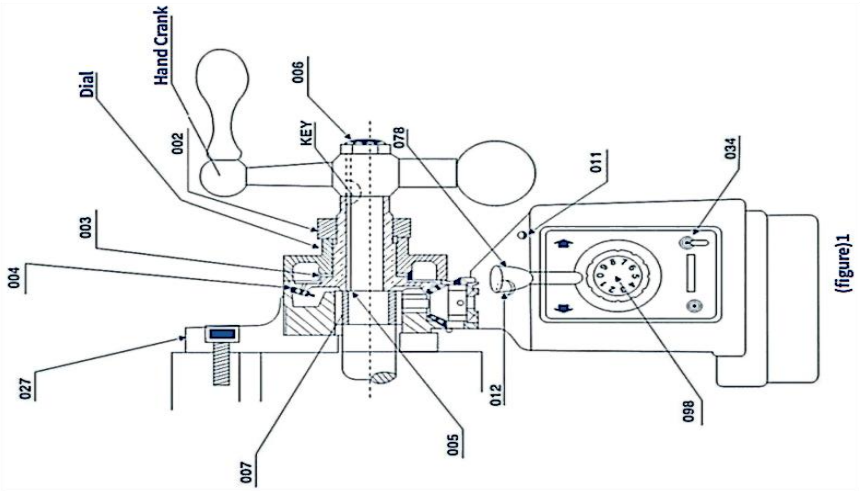
Projectbeschrijving	Hoeveelheid
Koperen tandwielpakking	1
Installeer de borgplaat	1
Platte sleutel	1
Vulring aanpassen	15
Eindschakelaar waterdichte doos	1
Eindschakelaarveer g	2
Limiet blok	2
Montage schroef	4
Koperen tandwiel	1
Verlengde schacht	1
Verlengde asveer	1

DRIVE INSTALLATION

Stap 1 : verwijder de handslinger, de draaiknop en de lagerflens aan de rechterkant van de tafel.

Stap 2: Installeer de krachttoevoer met de adapter (027) in de positie van de lagerflens. Monteer de adapter aan het uiteinde van de tafel met behulp

van vier zeskantmoeren. De schroef, die moet worden voltooid met stap 3, zorgt voor de juiste positie van de spindel



Stap 3: Schuif de binnenring (007) op de spindel van de bank, en schuif dan in het gat van de naaldlager met elektrische voeding. Ten slotte moet de binnenring contact maken met de schouder van de riem screGa terug naar figuur 1(027007)

Stap 4: Steek de sleutel in de spiebaan op de spindel

Stap 5: Breng vet op grafietbasis aan op de tanden van het kegeltandwiel (004). Breng een kleine hoeveelheid aan vet op het binnenoppervlak van het tandwiel flens .

Stap 6: Bevestig het kegeltandwiel met de sleutel aan de spindel en druk deze omhoog. Aandrijftandwiel (061). Let op: Normaal gesproken moeten er meerdere afstandshouders worden geplaatst voordat het kegeltandwiel (004) wordt gemonteerd. (005) in de binnenring (007) en het kegeltandwiel (004) om een zo klein mogelijke speling tussen de tandwielen te verkrijgen tandwielmontage. Het aantal afstandshouders (005) dat u gaat gebruiken, wordt bepaald door uw test. Zie Figuur 1:(005.004), enz

Stap 7: Zie afbeelding 1, installeer de juiste wijzerplaat op het kegeltandwiel (CLO04) en dicht bij de voedingsflens (raak elkaar niet aan!). Er kunnen dan meerdere afstandhouders (CLO03) nodig zijn ontmoeten bovenstaande eisen.

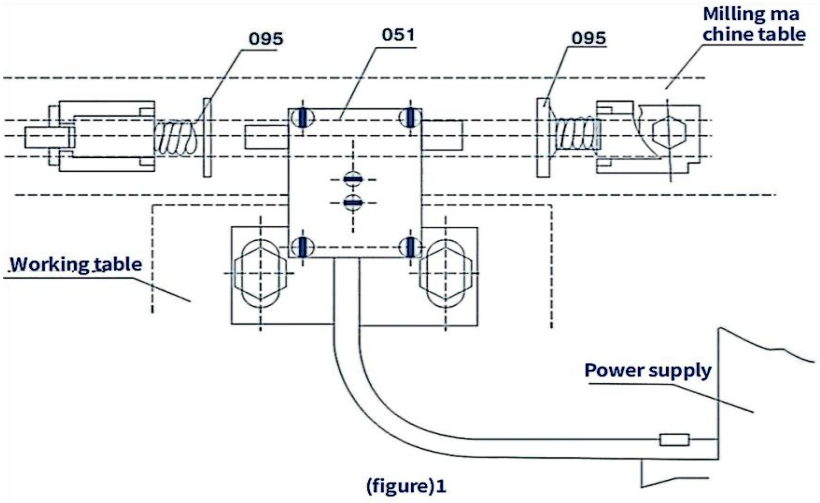
Stap 8: Schroef de moer (002) in het kegeltandwiel om te voorkomen dat

de wijzerplaat losraakt
Stap 9: Monteer de handmatige c -rangschikking opnieuw en verwijder deze in stap 1 op de spindel. Draai vervolgens de schuine kant vast tandwiel (004), of gebruik de borgmoer (006) om deze vast te draaien

RESTRICTED ASSEMBLY INSTALLATION

De krachttoevoer is uitgerust met een eindschakelaarsamenstel (051) en een transmissiestopsamenstel (095). Het wordt als volgt gemonteerd (zie afbeelding 2):
Stap 1: Verwijder de originele slagbegrenzer van de werkbank en monteer de meegeleverde slagbegrenzer (B18).
Stap 2: Verwijder het originele eindblok en monteer het meegeleverde eindschakelaarsamenstel (B05).

Let op
1. Zorg ervoor dat de axiale richting van de eindschakelaar (051) en de slagbegrenzer met twee contacten (B18) van de stang zich op dezelfde as bevinden.
2. Vanwege de traagheid moet de installatieafstand van de slagbegrenzer (095) kleiner zijn dan a enkele millimeters veerweg
3. Bescherm het netsnoer van de eindschakelaar. Zorg ervoor dat het niet verstrikt raakt in bewegende delen of tafels.



(figure)1

De werking van de stroomtoevoer is als volgt (zie Figuur 3):
Stap 1: Zorg ervoor dat de schakelaar (034) in de stand "Uit" staat en dat de bedieningshendel (078) in de neutrale (midden) stand staat.
Stap 2: Sluit de voedingskabel van het krachtstation aan op het daarvoor bestemde stopcontact
Stap 3: Zet de schakelaar in de stand "ON", dan moet de optische zender (011) oplichten
Stap 4: Draai de bedieningshendel (078) vanuit de middenpositie naar één richting, waarna de tafel in dezelfde richting beweegt. Verhoog de snelheid met de klok mee om de knopconstructie (096) te bedienen, en pas vervolgens de werkbank aan zodat deze beweegt met een snelheid die geleidelijk toeneemt.
Stap 5: Als u de richting van de tafel wilt veranderen, draait u de schakelaar om de hendel in de middelste stand te houden totdat de stroom is uitgeschakeld. Draai vervolgens de bedieningshendel in de gewenste richting

(Zorg ervoor dat de stroom is uitgeschakeld voordat u van richting verandert)

KENNISGEVING
1 . De snelheid wordt geregeld door de SPEED CONTROLE KNOP ASSY(B19). Positie “o” vertegenwoordigt "stop" ang “g” staat voor de hoogste snelheid.
8. SNELLE SCHAKELKNOP (012)is voor snelle beweging van de tafel Wanneer erop wordt gedrukt, dan beweegt de tafel met hoge snelheid.

(Figure)3

PERIODIC MAINTENANCE

13. Maak de machine elke 250 uur schoon, bijvoorbeeld bij verandering van rotorrichting, koolstofophoping en dergelijke vuil in de machine, om

isolatie te garanderen.
14. Smering, plaats de smeerolie in het tandwiel en smeer het vet op het grafietbasistandwiel tanden

BRUSH POSITION

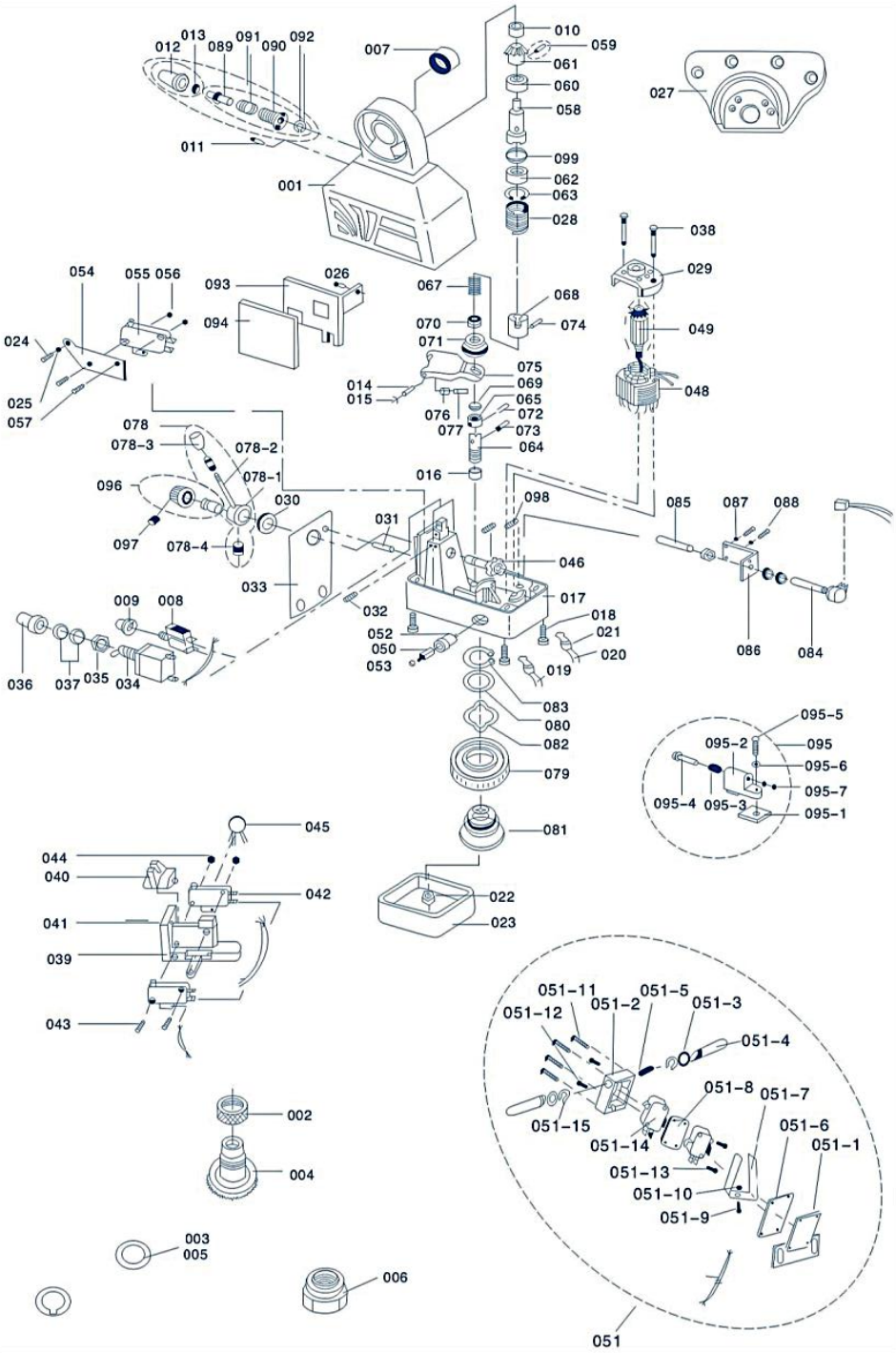
Stap 1: Verwijder de borstelkap (053) (zie Figuur 4). Dan kan de borstel (050) omhoog springen. Laat de borstel niet los. Als de borstel niet loskomt, verwijder deze dan voorzichtig met de punt van een schroevendraaier.
Stap 2: Controleer de concaaf van de borstel. Het oppervlak moet glad en schoon zijn. Als u grote krassen op de borstel opmerkt, of als er delen van de borstel zijn gevallen, of als de resterende lengte van de borstel slechts 6 mm bedraagt, vervang dan de borstel onmiddellijk door een goedgekeurde vervangingsborstel. Als het gewoon een vuile borstel is, kun je de borstel schoonvegen met een potlood en een gum om eventuele achtergebleven vlekken van de borstel te verwijderen.
Stap 3: De borstel heeft een veer en een messing plug. Draai de koperen plug totdat de tanden verticaal staan en druk vervolgens de borstel in de borstelhouder (052). Schroef de borsteldop in het borstelgat en draai vast.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

Serial number	description	description
001	Top casing	1
002	nut	1
003	Gasket 35x medium 45x0.2mm	4
004	es gasket for bevel gear	1
005	Medium 16x medium 22x0 mm	4
006	A surname	1
007	Lock nut	1
008	Needle roller bearing NK120/16	1
009	Breaker bracket	1
010	Breaker cover	1
011	Bushing bearing	1
012	Optical transmitter	1
013	Hexagon sealing boots	1
014	nut	1
015	Fork axle	1
016	Crescent ring 6	4
017	Bush bearing bottom housing.	1
018	Screw M5x35020 Power cable	1
019	Control line	4
020	Wire clamp	1
021	Lock nut M8	1
022	Bottom cover screw M4x10025 Spring	1
023	Washer	1
024	Screw M4x6027 adapter	1
025	Spring top housing bearing seat	1
026	washer	1
027	Spring pin 5x14032 setting screw	1
028	label	2
029	On/off	1
030	nut	1
031	Switch cover	1
032	nut	1
033	Screw M5x75	1
034	Micro switch bracket	2
035	Switch actuator	1
036		1
037		1
038		2
039		1
040		1

Serial number	description	description
041	PIN, actuator 2x25	1
042	Microswitch screw	2
043	M3x30 nuts	2
044	M3 capacitor	2
045	CAM spring Pin 2x14	1
046	Electric field assembly	1
047	Armature assembly	1
048	Brush limit switch assembly	1
049	Retaining plate	2
050	Limit switch support	1
051	Restrictor plate	1
051–1	Executive mechanism	1
051–2	Spring limit switch	2
051–3	Gasket actuator	2
051–4	Terminal board	1
051–5	Spiral M3x6	1
051–6	Nut M3	1
051–7	Spiral M3x35	1
051–8	Spiral M3x 16	1
051–9	Spiral M3x14	4
051–10	microswitch	2
051–11	Crescent circle 6	2
051–12	Pen holder	2
051–13	Brush cap	2
051–14	Micro switch support	2
051–15	microswitch	1
052	Nut M3	1
053	Spiral M3x14	2
054	Drive gear shaft	2
055	Spring pin 3x14	1
056	Bearing 6082NTN	1
057	Transmission mechanism	1
058	Reverse galvanometer	1
059	Crescent circle 22	1
060	Drive shaft support	1
061		
062		
063		
064		
065		

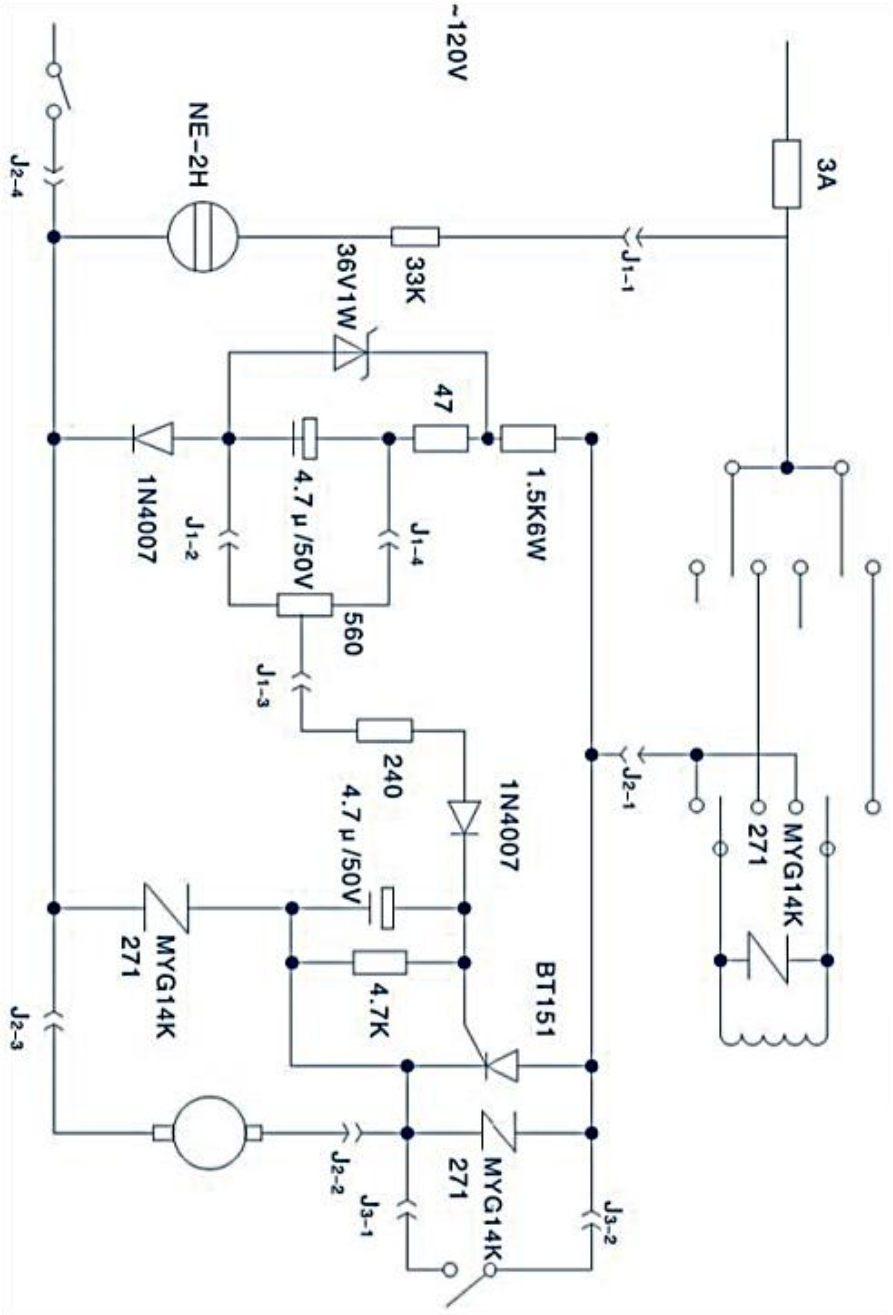

001
002
003
004
005
006
007
010
011
012
013
014
015
016
017
018
019
020
021
022
023
024
025
026
027
028
029
030
031
032
033
034
035
036
037
038
039
040
041
042
043
044
045
046
048
049
050
051
051-1
051-2
051-3
051-4
051-5
051-6
051-7
051-8
051-9
051-10
051-11
051-12
051-13
051-14
051-15
052
053
054
055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

Serial number	description	description
067	spring	1
068	catch	1
069	washer	1
070	bearing	1
071	Spring cover	1
072	Pin 2.5x15	1
073	Pin 3x18	1
074	Spring pin 3x15	1
075	Lifting fork	1
076	Lifting fork ring	1
077	Lifting fork ring Pin 3x12	1
078	Control handle assembly	1
078-1	Control handle panel	1
078-2	Control handle	1
078-3	handle	1
078-4	Set screw	1
079	Wheelless ZYTEL gear	1
080	washer	1
081	The hub of a ZYTEL gear	1
082	Spare washer	1
083	Crescent circle 32	1
084	Potentiometer module	1
085	Potentiometer ring	1
086	SARAIN's potentiometer	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick switch plunger	1
090	Quick switch housing	1
091	Quick switch hedge	1
092	Crescent circle 4	1
093	Circuit board assembly	1
094	Circuit board insulator	1
095	Stroke stop assembly	2
095-1	Travelling station	2
095-2	Stroke stop base	2
095-3	Stroke 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	Set screw	1
098	Screw M4x4	2
099	O ring	1

TROUBLESHOOTING

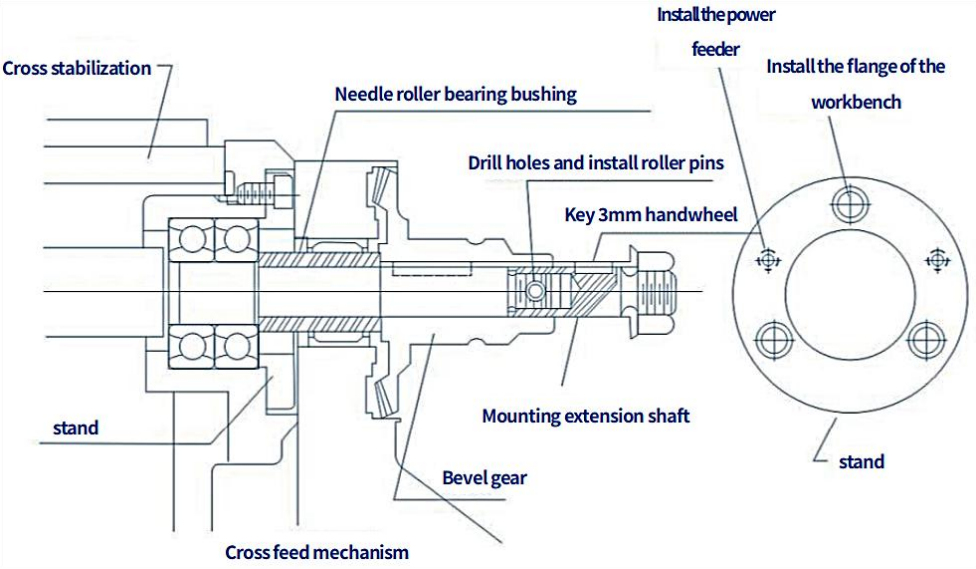
probleem _ _	Oorzaken en oplossingen
De lichtzender wel niet licht uitstralen	1.De kracht voeding of kabelaansluiting is defect 2.De stroomonderbreker is beschadigd 3.Schakelaar(034)staat niet in de "Aan"-positie of is dat wel beschadigd. 4.Als de motor kan worden verplaatst, is de optische zender beschadigd
De motor werkt niet (078) links of rechts wanneer de bedieningshendel is ingedrukt .	1.De motor draait wanneer de snelknop (012) wordt ingedrukt ①De snelheidsregelknop is dat niet in de "0"-positie ②Potentiometer(084)werkt niet goed ③Circuitplaat (003)beschadigd 2. Druk op de snelknop (012), de motor draait niet ①borstel en rotor het contact is slecht of de borstel is opgebruikt.De circuit in ②is kapot
beschrijving	1.Er is kortsluiting tussen de borstel (050) En het deksel van de stroomtoevoer (017). Of er is kortsluiting in de eindschakelaar (051) 2.Het koolstofpoeder in de koolborstel veroorzaakt kortsluiting.
Kan geen hoge snelheid halen hogesnelheidsknop wanneer ingedrukt (012)	De microschakelaar (055) onder de snelknop (012) niet verbonden
De motor werkt niet (078)links of rechts wanneer de bedieningshendel is ingedrukt	1. De snelknop (012) werkt niet, en de micro schakelaar (055) is aangesloten. 2. De gestuurde gelijkrichter (BT141) op de weerstand (MYG14K)siliciumprintplaat is kortgesloten staat.
De tafel bewoog met een ongekende snelheid	De spindel van deze tafel is niet goed genoeg.

CIRCUIT DIAGRAM

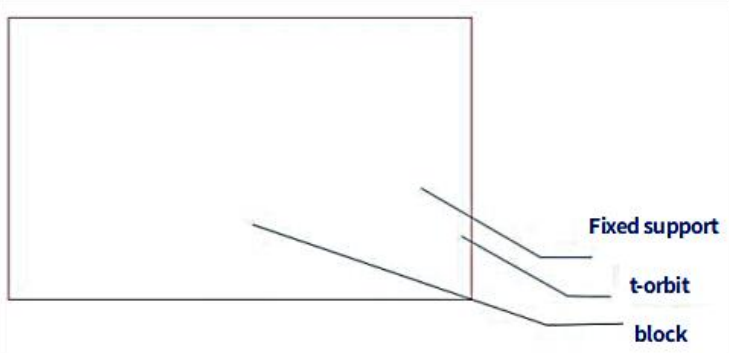


INSTRUCTIONS FOR INSTALLING CROSS FEEDS

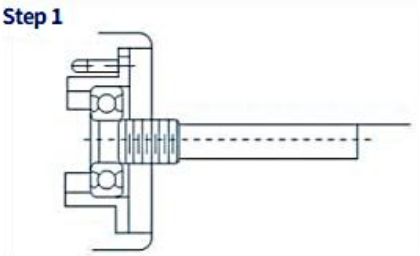
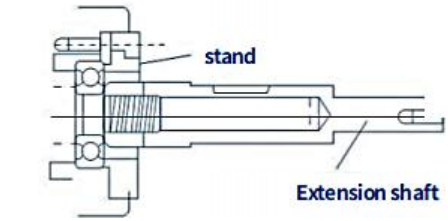
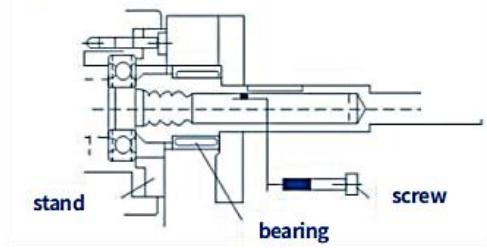
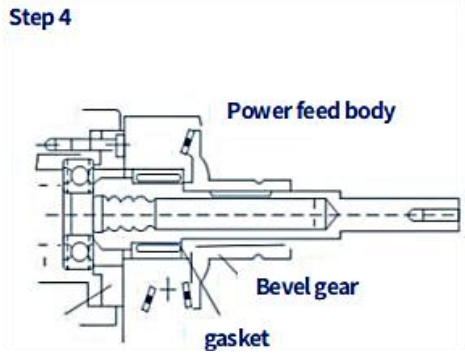
Spindels met dwarsslag mogen niet worden aangepast voor een ideale installatie

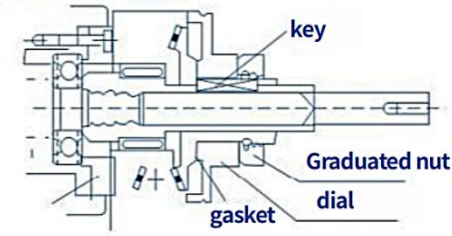
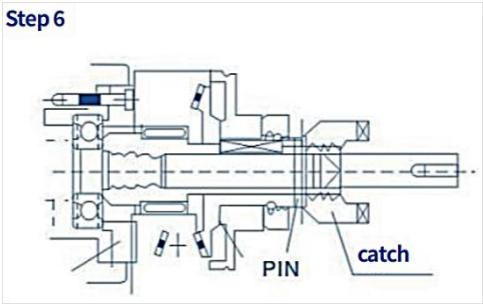
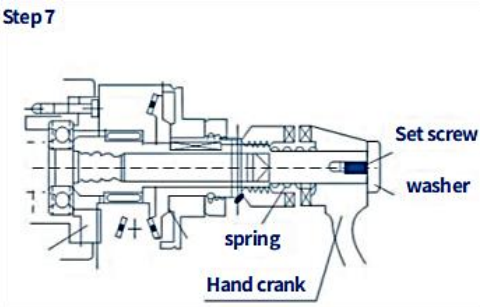


INSTALL T-SLOTS FOR TRANSVERSE FEED

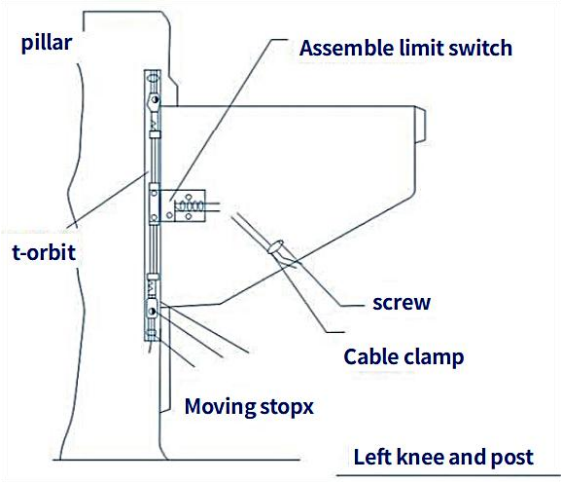


HOW TO INSTALL KNEE LIFT FEED

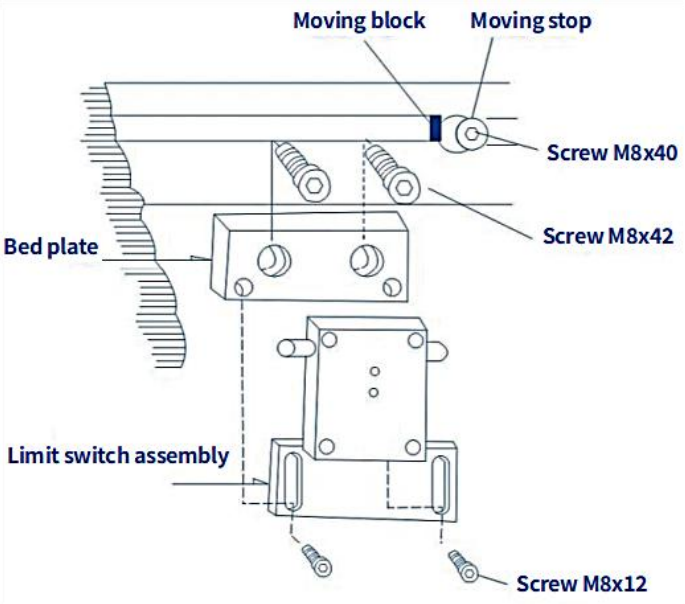
Step 1 	Verwijder de handslinger, de wijzerplaat, de wijzerplaatlagerflens en ·.... · Enz.
Step 2 	Montage verlengas Belangrijke zaken: (1) Het asuiteinde moet zich dicht bij de binnenring van het lager bevinden (2) De binnenas is 16 of 18 draad unc.
Step 3 	Draai de steun vast op de flens en draai vervolgens de kniesteun vast op de flens. Belangrijk is dat het wordt gebruikt voor hoekpositionering.
Step 4 	De sleutel van het veiligheidsmechanisme is niet ingestoken Duw en draai het kegeltandwiel met de hand om de speling te controleren. (1) Voeg indien nodig enkele afstandhouders toe om de juiste maat te krijgen verzet. (2) Stel de voorrand van het tandwiel af om de juiste speling aan de achterkant te verkrijgen. Verpak het tandwiel vervolgens opnieuw met vet. Plaats het tandwiel terug en druk en

	draai vervolgens om de speling te controleren
Step 5  	Nadat stap (4) is voltooid, verwijdert u het kegeltandwiel, installeert u vervolgens de sleutel, vervangt u het tandwiel, installeert u de wijzerplaat en draait u de wijzerplaatmoer vast (voeg een paar kleine stukjes slijptandwiel toe). Verpak het tandwiel met vet voordat u het installeert (gebruik geen siliconenvet).
Step 6  	Installeer de controlestang op het kegeltandwiel en boor deze in het gat met een diameter van 5 mm. Vervolgens de veerpen indrijven. Eén belangrijk Let op: Zorg ervoor dat u elke stap zorgvuldig en correct uitvoert voordat u de drukknop installeert. Het wordt aanbevolen om een handmatige slinger te installeren en deze met de klok mee te draaien om te controleren of de potentiële plaat correct is en of er sprake is van vastzittende actie.
Step 7  	Installeer de veerkruk (reeds geïnstalleerd) en draai vervolgens de ring en de schroeven vast . Het is belangrijk om dit onderdeel te smeren en de instructies te volgen voor een veilige bediening.

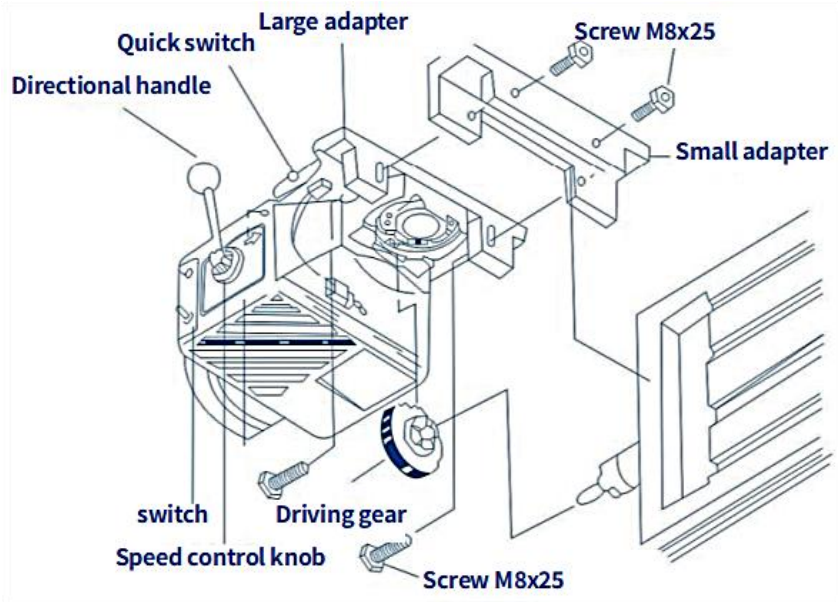
INSTALL T - RAIL LIFT FEED



ASSEMBLY - LIMIT ASSEMBLY INSTRUCTIONS



LONGITUDINAL FEED - HORIZONTAL ARRANGEMENT



montage

1 . Verplaats de loopbrug naar uiterst links

2. Verwijder de handslinger, de wijzerplaat en de lagerflens van de baan.
3. Indien nodig verlengingsas voor T-tafel monteren en aandrijving monteren
versnelling.
4. Verwijder de twee schroeven (M8 x 25) uit de kleine adapter.
5. Installeer de stroomtoevoer horizontaal op de grote adapter.
6. Pas de positie en speling van de tandwielen aan
7. Draai de schroeven op het aandrijftandwiel vast.
8. Draai de twee schroeven van de kleine adapter (2-M8x25) vast
9. Smeer wat grafietvet op de tanden van het transmissietandwiel

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-450

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-450

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 Bridgeport-typ bör den vara lämplig.(den är inte lämplig för fräsmaskiner med olika installationslägen eller blyskruvar av olika storlekar, som powermatic och några andra maskiner i konstiga storlekar, så snälla se till att din maskin är den typiska Bridgeport-typen ovan)

SAFETY WARNINGS AND PRECAUTIONS

1. Håll arbetsområdet rent. Använd inte denna maskin på våta platser. Använd inte denna maskin i närvaro av brandfarliga gaser eller vätskor.
2. Strömförsörjningen måste vara koordinerad med matningen.
3. Strömställaren (034) ska vara i "av"-läget innan den inte används eller sätts in
4. Lägg inget annat på maskinen. Undvik att spilla vatten eller andra vätskor på maskinen
5. Gör inte det försök att överskrida verktygets kapacitet genom att använda olämpliga tillbehör.
6. Underhåll verktygen noggrant.

SPECIFICATIONS

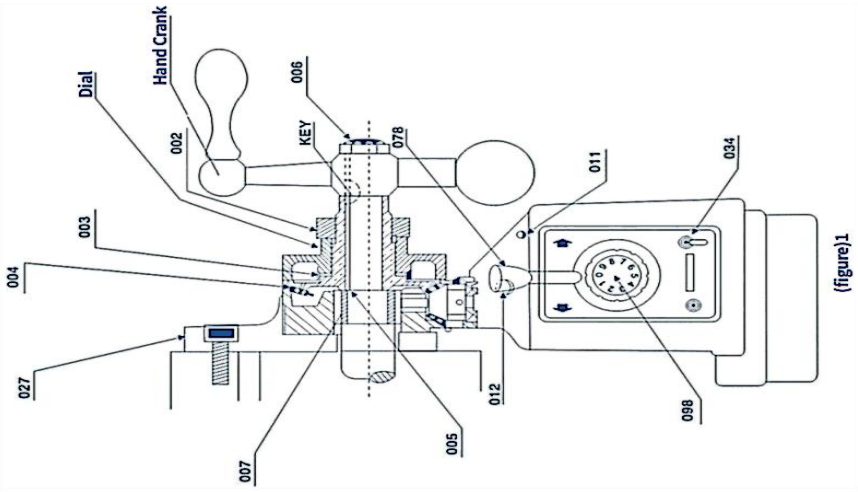
Modell	Fart	Maximal Lämna tillbaka Fart	Maximal vridmoment	Spänning
AL-260	0~ 200	2 77 rpm 1385 mm/min (extern skruvledning 5 mm)	450 in-lb	110V(220V-240V)50/60Hz
AL-310	0~ 200	2 77 rpm 1385 mm/min (extern skruvledning 5 mm)	450 in-lb	110V(220V-240V)50/60Hz
AL-450	0~ 200	2 77 rpm 1385 mm/min (extern skruvledning 5 mm)	450 in-lb	110V(220V-240V)50/60Hz

OPEN THE BOX

Projekt beskrivning	Kvantitet
Kugghjulspackning av koppar	1
Montera hållarplattan	1
Platt nyckel	1
Justerar shim	15
Gränslägesbrytare vattentät låda	1
Gränslägesbrytare fjäder	2
Begränsa block	2
Monteringsskruv	4
Kopparredskap	1
Förlängt skaft	1
Förlängd axelfjäder	1

DRIVE INSTALLATION

Steg 1 : ta bort handveven, ratten och lagerflänsen från bordets högra sida.
Steg 2: Installera kraftmataren med adaptern (027) i läget för lagerflänsen. Montera adaptern vid bordets ände med fyra sexkantsmuttrar. Skruven, som ska avslutas med steg 3, säkerställer att ledskruven är korrekt placerad



Steg 3: Skjut den inre ringen (007) på ledskruven på bänken och glid sedan in i hålet på de kraftmatningsnåls rullager. Slutligen ska den inre ringen komma i kontakt med ledningens skuldra scre Gå tillbaka till figur 1(027007)

Steg 4: Sätt in nyckeln i kilspåren på ledarskruven

Steg 5: Applicera grafitbasfett på tänderna på det koniska kugghjulet (004). Applicera en liten mängd fett till växelns inre yta fläns .

Steg 6: Fäst det koniska kugghjulet på ledskruven med nyckeln och tryck uppåt. Drivväxel (061). Notera: Vanligtvis bör flera distanser sättas in innan det koniska kugghjulet (004) monteras. (005) i innerringen (007) och det koniska kugghjulet (004) för att få minsta möjliga spel mellan växelmontering. Antalet distanser (005) du kommer att använda bestäms av ditt test. Se figur 1:(005,004), etc

Steg 7: Se figur 1, installera lämplig ratt på det koniska kugghjulet (CLO04) och nära kraftmatningsfläns (rör inte varandra!) . Flera distanser (CLO03) kan då behövas att möta ovanstående krav.

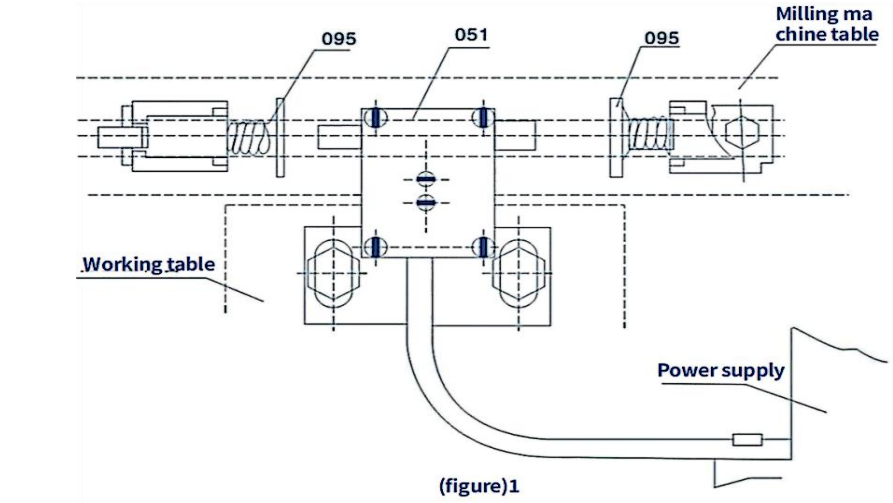
Steg 8: Skruva in muttern (002) i det koniska kugghjulet för att förhindra att ratten lossnar

Steg 9: Sätt tillbaka den manuella veven och ta bort den i steg 1 på ledarskruven. Dra sedan åt avfasningen kugghjul (004), eller använd låsmuttern (006) för att dra åt den

RESTRICTED ASSEMBLY INSTALLATION

Kraftmataren är utrustad med en gränslägesbrytarenhet (051) och en transmissionsstoppenhet (095). Den är monterad enligt följande (se figur 2):
Steg 1: Ta bort den ursprungliga rörelsebegränsaren från arbetsbänken och montera den medföljande rörelsebegränsaren (B18).
Steg 2: Ta bort det ursprungliga gränsblocket och montera den medföljande gränslägesbrytarenheten (B05).

Var uppmärksam
1. Se till att den axiella riktningen för gränslägesbrytarenheten (051) och stavens tvåkontakters rörelsestopp (B18) ska vara på samma axel.
2. På grund av tröghet bör installationsavståndet för färdstoppsenheten (095) vara mindre än en några millimeters färd
3. Skydda strömsladden till gränslägesbrytaren. Låt det inte trassla in sig i rörliga delar eller tabeller.



(figure)1

Driften av kraftmataren är som följer (se figur 3):
Steg 1: Se till att omkopplaren (034) är i läge "Av" och att kontrollhandtagsenheten (078) är i neutralläge (mitten).
Steg 2: Anslut kraftstationens strömkabel till det specifika uttaget

Steg 3: Vrid omkopplaren till läget "ON", sedan ska den optiska sändaren (011) lysa
Steg 4: Vrid kontrollhandtaget (078) från mittläget till en riktning, så kommer bordet att röra sig i samma riktning. Öka hastigheten medurs för att styra vredet (096) och justera sedan arbetsbänken så att den rör sig med en hastighet som gradvis ökar.
Steg 5: Om du vill ändra riktning på bordet, vrid omkopplaren för att hålla handtaget i mittläget tills strömmen är avstängd. Vrid sedan kontrollspaken i önskad riktning

(Se till att strömmen är avstängd innan du byter riktning)

LÄGGA MÄRKE TILL

1 . Hastigheten styrs av SPEED KONTROLLERA VRED ASSY(B19). Position "o" representerar" stopp" ang "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

15. Rengör maskinen var 250:e timme, såsom rotorriktningsändring, kolansamling och annat smuts inuti maskinen för att säkerställa isolering.
16. Smörjning, för in smörjoljan i växeln och smeta ut fettet på grafitbasdrevet tänder

BRUSH POSITION

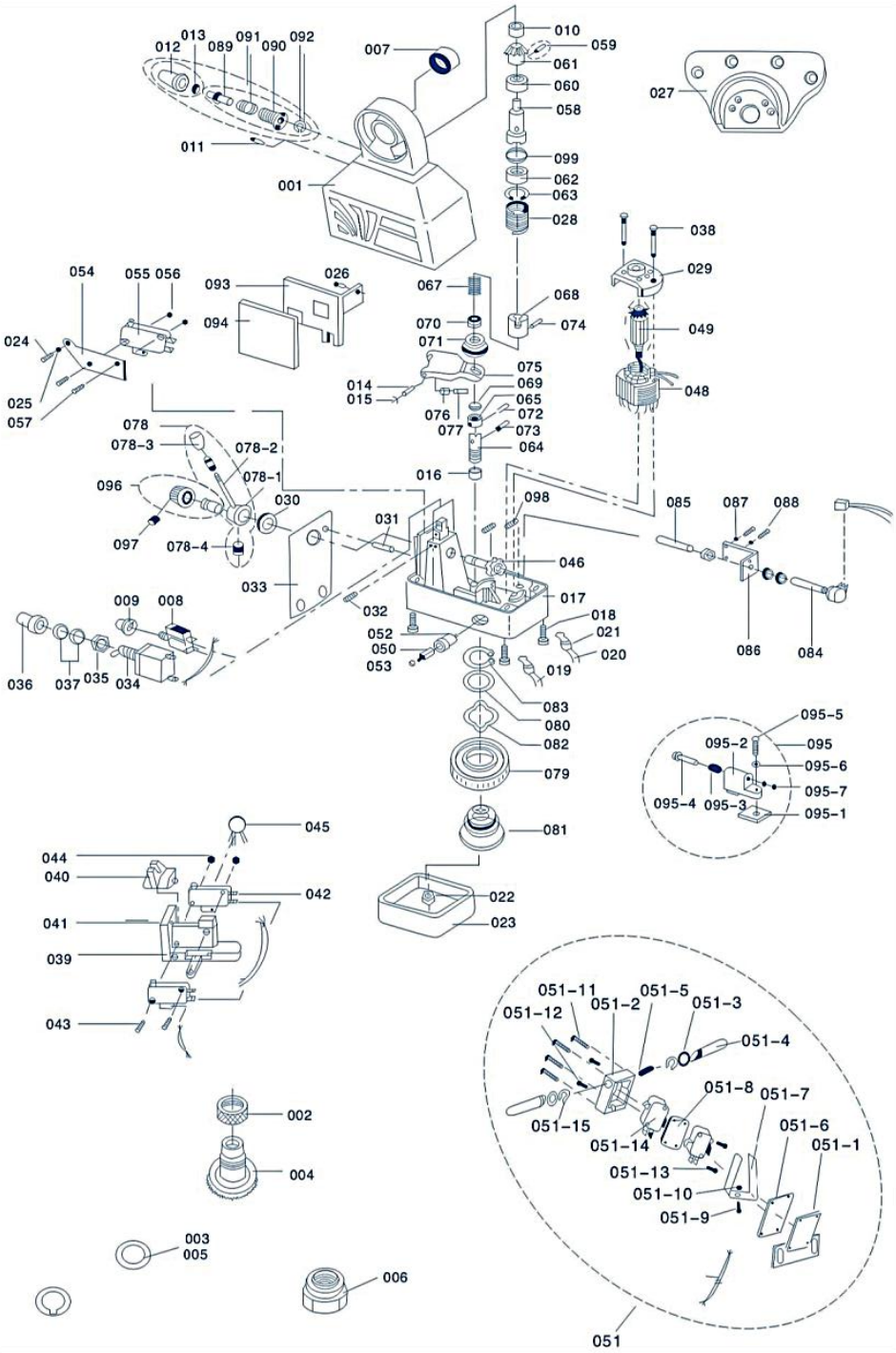
Steg 1: Ta bort borstlocket (053) (se figur 4). Då kan borsten (050) dyka upp. Släpp inte borsten. Om borsten inte hoppar, ta försiktigt bort den med spetsen på en skruvmejsel.
Steg 2: Kontrollera borstens konkava. Ytan ska vara slät och ren. Om du märker stora repor på borsten, eller om delar av borsten har fallit av, eller om den återstående längden på borsten endast är 6 mm, byt ut borsten omedelbart mot en godkänd ersättningsborste. Om det bara är en smutsig borste kan du torka av borsten med en penna och ett radergummi för att ta bort eventuella kvardröjande fläckar från borsten.
Steg 3: Borsten har en fjäder och mässingsplugg. Vrid mässingspluggen tills stiften är vertikala, tryck sedan in borsten i borsthållaren (052). Skruva fast borstkåpan i borsthålet och dra åt.

(Figure)4 Remove the seal of the brush cover

PARTS LIST

Serial number	description	description
001	Top casing	1
002	nut	1
003	Gasket 35x medium 45x0.2mm	4
004	es gasket for bevel gear	1
005	Medium 16x medium 22x0 mm	4
006	A surname	1
007	Lock nut	1
008	Needle roller bearing NK120/16	1
009	Breaker bracket	1
010	Breaker cover	1
011	Bushing bearing	1
012	Optical transmitter	1
013	Hexagon sealing boots	1
014	nut	1
015	Fork axle	1
016	Crescent ring 6	4
017	Bush bearing bottom housing.	1
018	Screw M5x35020 Power cable	1
019	Control line	4
020	Wire clamp	1
021	Lock nut M8	1
022	Bottom cover screw M4x10025 Spring	1
023	Washer	1
024	Screw M4x6027 adapter	1
025	Spring top housing bearing seat	1
026	washer	1
027	Spring pin 5x14032 setting screw	1
028	label	2
029	On/off	1
030	nut	1
031	Switch cover	1
032	nut	1
033	Screw M5x75	1
034	Micro switch bracket	2
035	Switch actuator	1
036		1
037		1
038		2
039		1
040		1

Serial number	description	description
041	PIN, actuator 2x25	1
042	Microswitch screw	2
043	M3x30 nuts	2
044	M3 capacitor	2
045	CAM spring Pin 2x14	1
046	Electric field assembly	1
047	Armature assembly	1
048	Brush limit switch assembly	1
049	Retaining plate	1
050	Limit switch support	2
051	Restrictor plate	1
051–1	Executive mechanism	1
051–2	Spring limit switch	1
051–3	Gasket actuator	2
051–4	Terminal board	2
051–5	Spiral M3x6	1
051–6	Nut M3	1
051–7	Spiral M3x35	1
051–8	Spiral M3x 16	1
051–9	Spiral M3x14	4
051–10	microswitch	2
051–11	Crescent circle 6	2
051–12	Pen holder	2
051–13	Brush cap	2
051–14	Micro switch support	2
051–15	microswitch	1
052	Nut M3	1
053	Spiral M3x14	2
054	Drive gear shaft	2
055	Spring pin 3x14	1
056	Bearing 6082NTN	1
057	Transmission mechanism	1
058	Reverse galvanometer	1
059	Crescent circle 22	1
060	Drive shaft support	1
061		
062		
063		
064		
065		

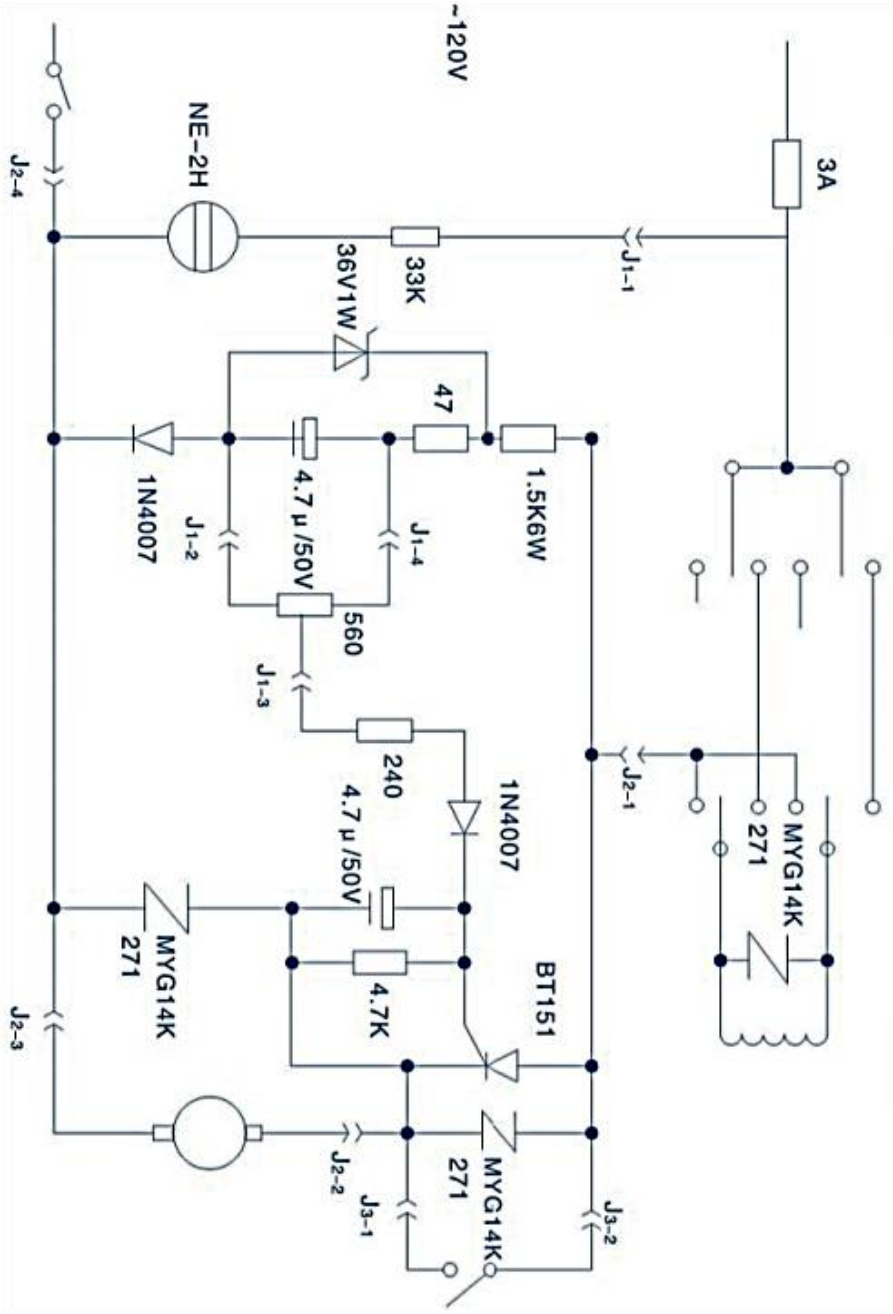

001
002
003
004
005
006
007
009
010
011
012
013
014
015
016
017
018
019
020
021
022
023
024
025
026
027
028
029
030
031
032
033
034
035
036
037
038
039
040
041
042
043
044
045
046
048
049
050
051
051-1
051-2
051-3
051-4
051-5
051-6
051-7
051-8
051-9
051-10
051-11
051-12
051-13
051-14
051-15
052
053
054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

Serial number	description	description
067	spring	1
068	catch	1
069	washer	1
070	bearing	1
071	Spring cover	1
072	Pin 2.5x15	1
073	Pin 3x18	1
074	Spring pin 3x15	1
075	Lifting fork	1
076	Lifting fork ring	1
077	Lifting fork ring Pin 3x12	1
078	Control handle assembly	1
078-1	Control handle panel	1
078-2	Control handle	1
078-3	handle	1
078-4	Set screw	1
079	Wheelless ZYTEL gear	1
080	washer	1
081	The hub of a ZYTEL gear	1
082	Spare washer	1
083	Crescent circle 32	1
084	Potentiometer module	1
085	Potentiometer ring	1
086	SARAIN's potentiometer	1
087	Washer 4	2
088	Spiral M4x6	2
089	Quick switch plunger	1
090	Quick switch housing	1
091	Quick switch hedge	1
092	Crescent circle 4	1
093	Circuit board assembly	1
094	Circuit board insulator	1
095	Stroke stop assembly	2
095-1	Travelling station	2
095-2	Stroke stop base	2
095-3	Stroke 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	Set screw	1
098	Screw M4x4	2
099	O ring	1

TROUBLESHOOTING

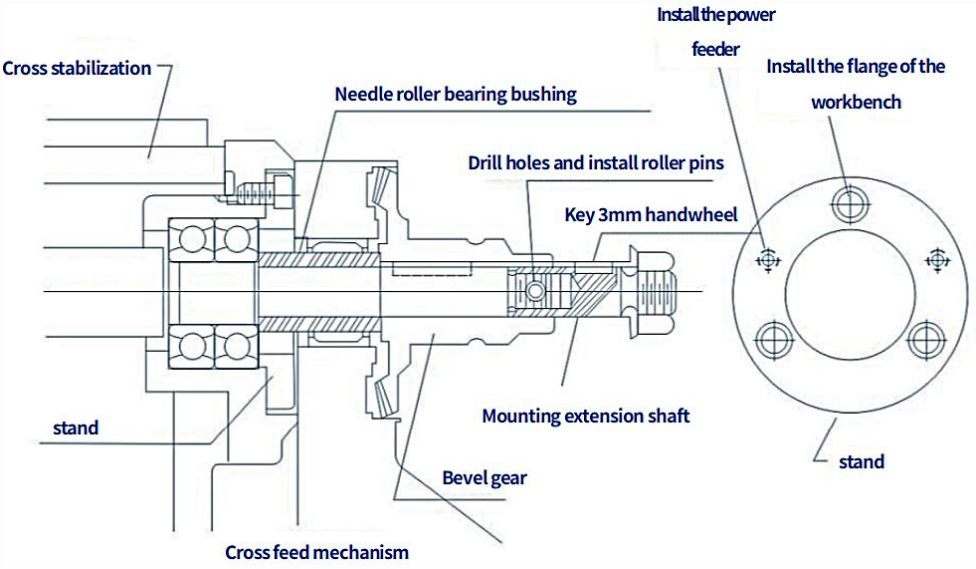
prob l em	Orsaker och lösningar
Det gör ljussändaren inte avge ljus	1. Kraften matnings- eller kabelanslutningen är felaktig 2. Strömbrytaren är skadad 3.Switch(034) är inte i läge "På" eller är skadad. 4.Om motorn kan flyttas är den optiska sändaren skadad
Motorn fungerar inte (078) vänster eller höger när kontrollhandtaget är tryckt .	1. Motorn roterar när snabbknappen (012) trycks in ①varvtalsreglaget är det inte i "0"-positionen ②Potentiometer (084) fungerar inte korrekt ③Kretskortet (003) är skadat 2.Tryck på snabbknappen (012), motorn roterar inte ①borste och rotor kontakten är dålig eller borsten är förbrukad krets in ②är trasig
beskrivning	1. Det finns en kortslutning mellan borsten (050) och strömmatarlocket (017). Eller det finns en kortslutning i gränslägesbrytaren (051) 2. Kolpulvret i kolborsten orsakar kortslutning.
Kan inte få hög hastighet snabbhastighetsknapp när tryckt (012)	Mikrobrytaren (055) under snabbknappen (012) är det inte ansluten
Motorn fungerar inte (078)vänster eller höger när kontrollhandtaget är nedtryckt	1. Snabbknappen (012) fungerar inte, och mikron omkopplare (055) är ansluten. 2.Den kontrollerade likriktaren (BT141) på motstånd (MYG14K)kiselkretskort är i kortslutningen stat.
Bordet flyttades vid en oöverträffad hastighet	Ledskruven på detta bord är inte tillräckligt bra.

CIRCUIT DIAGRAM

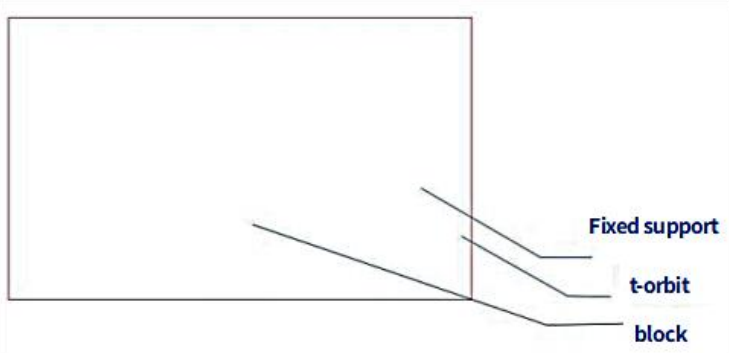


INSTRUCTIONS FOR INSTALLING CROSS FEEDS

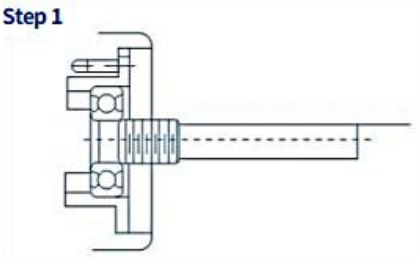
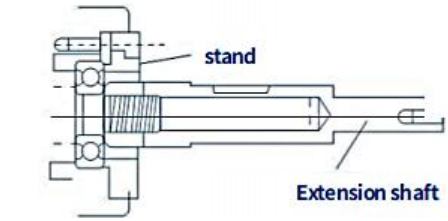
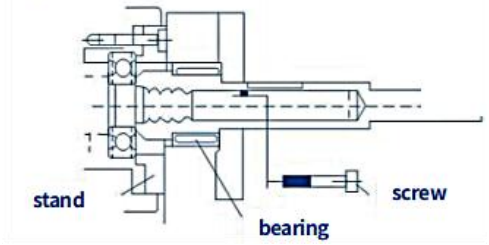
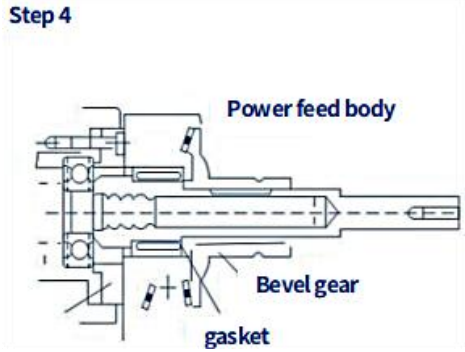
Tvärgående ledarskruvar bör inte modifieras för idealisk installation

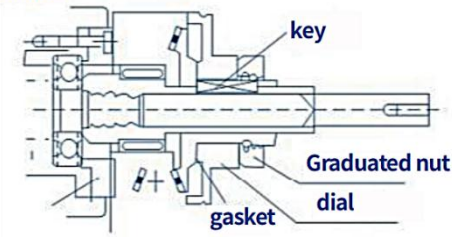
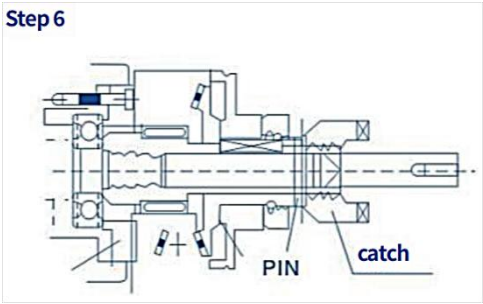
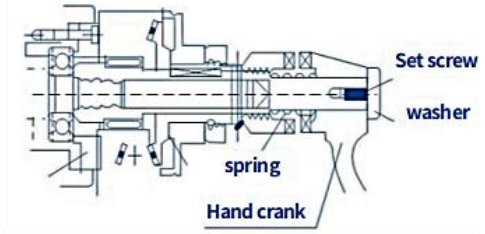
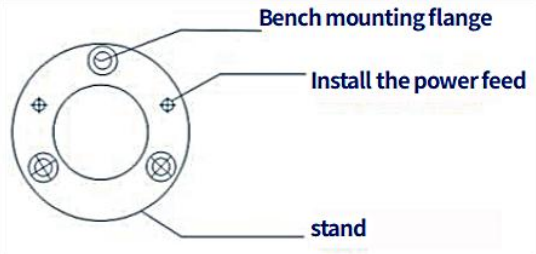


INSTALL T-SLOTS FOR TRANSVERSE FEED

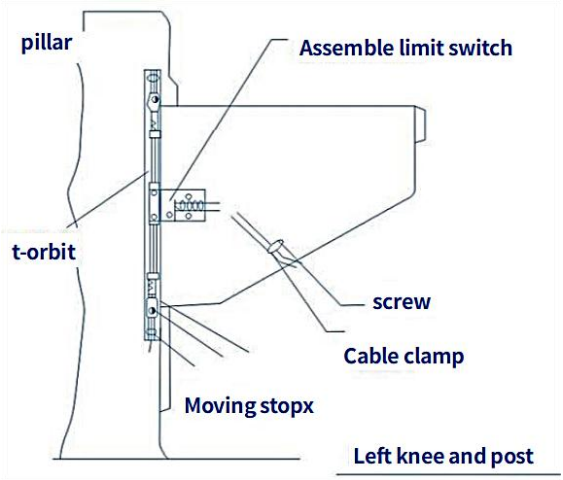


HOW TO INSTALL KNEE LIFT FEED

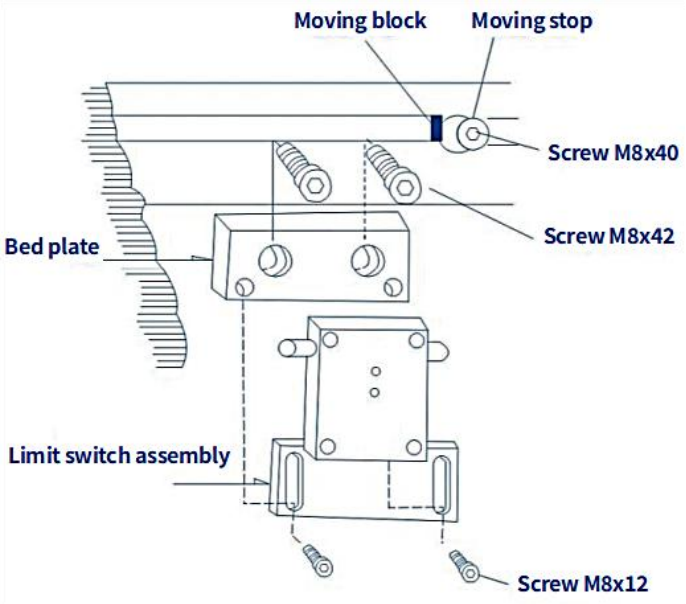
Step 1 	Ta bort handveven, ratten, rattens lagerfläns och ·.... · Etc.
Step 2 	Montering av förlängningsaxel Viktiga frågor: (1) Axeländen måste vara nära lagrets innerring (2) Den inre axeln är 16 eller 18 gängad unc.
Step 3 	Dra åt stödet mot flänsen och dra sedan åt knästödet på flänsen. Viktigt är att den används för vinkelpositionering.
Step 4 	Säkerhetsväxelns nyckel är inte isatt Tryck och vrid det koniska kugghjulet för hand för att kontrollera spelet. (1) Om det behövs, lägg till några distanser för att bli ordentligt glapp. (2) Justera den främre kanten på kugghjulet för att erhålla rätt spelrum bak. Packa sedan om växeln med fett. Sätt tillbaka växeln, tryck och vrid sedan för att kontrollera spelet

Step 5  	Efter att steg (4) är slutfört, ta bort det koniska kugghjulet, installera sedan nyckeln, byt ut växeln, installera urtavlan, dra åt rattmuttern (lägg till några små bitar av skivslipredskap). Packa växeln med fett innan du installerar den (använd inte silikonfett).
Step 6  	Installera kontrollstången på det koniska kugghjulet och borra det i hålet med en diameter på 5 mm. Kör sedan fjäderstiftet. En viktig Obs: Innan du installerar fjäderstiftet, se till att du har utfört varje steg noggrant och korrekt. Det rekommenderas att installera en manuell vev och vrida den medurs för att kontrollera om det potentiella arket är korrekt och om det finns en åtgärd som har fastnat.
Step 7  	Montera fjäderveven (redan installerad) och dra sedan åt brickan och skruvarna . Det är viktigt att smörja denna del och följa instruktionerna för säker drift.
 	

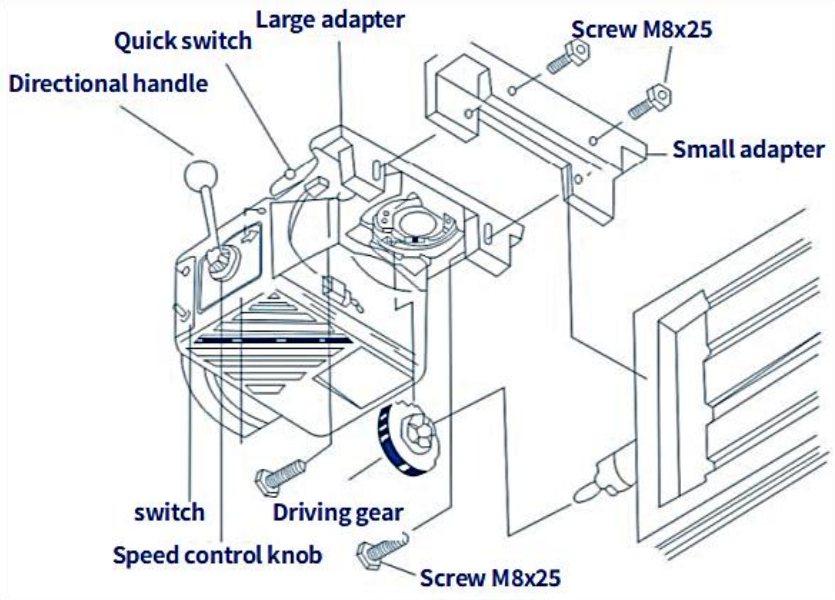
INSTALL T - RAIL LIFT FEED



ASSEMBLY - LIMIT ASSEMBLY INSTRUCTIONS



LONGITUDINAL FEED - HORIZONTAL ARRANGEMENT



hopsättning

1 . Flytta catwalken längst till vänster

2. Ta bort handveven, ratten och lagerflänsen från banan.
3. Montera vid behov förlängningsaxel för T-bord och montera drivningen redskap.
4. Ta bort de två skruvarna (M8 x 25) från den lilla adaptern.
5. Installera strömmataren horisontellt på den stora adaptern.
6. Justera växlarnas läge och spelrum
7. Dra åt skruvarna på drivhjulet.
8. Dra åt de två skruvarna på den lilla adaptern (2-M8x25)
9. Sätt lite grafitfett på tänderna på transmissionsväxeln

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