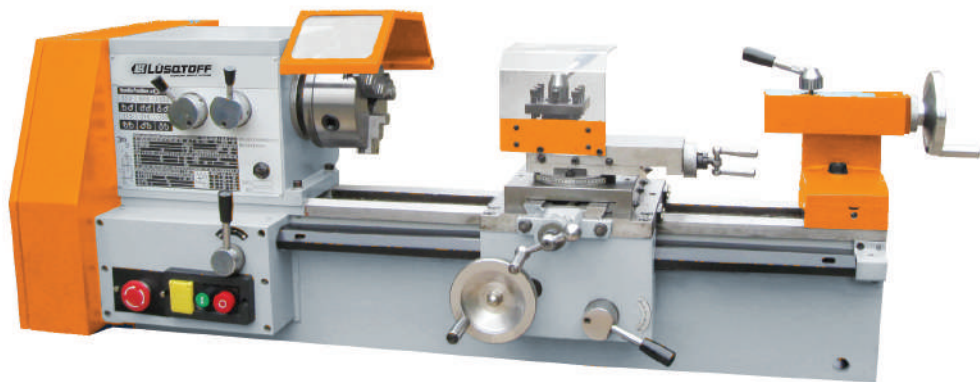


TORNO PARA METAL

TBL-25-700





Origen y procedencia: China

Importa y distribuye: Lüsqtöff Argentina S.A.

Importador N°30-71207115-6

Belgrano 1068, Ramos Mejía (C.P.: 1704)

Buenos Aires, Argentina

Importa y distribuye en Uruguay: Miltrak S.A.

Rut: 21 823437 0012

Av. Ramón Anador 3274, 11600 Montevideo

Departamento de Montevideo, Uruguay



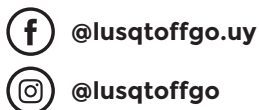
¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos, novedades y más información en nuestras redes

• En Argentina



• En Uruguay



¡DESCARGA MATERIAL EXCLUSIVO!

www.lusqtöff.com.ar/comunidadlusqtöff

INTRODUCCIÓN

Uso y función

Especificaciones Principales

Sistema de Transmisión

Instalación y Funcionamiento de Prueba

Funcionamiento

Mantenimiento y Lubricación

Equipos Eléctricos

Garantía

USO Y FUNCIÓN

Esta máquina tiene muchas ventajas, como el rendimiento y la estructura razonable exactitud alta precisión, fácil y flexible para operar simple y fácil mantenimiento.

El banquillo del tipo de corte de la máquina se puede instalar en la placa de la cama rígida de madera o de hierro. El tipo de trama de base de la máquina de corte se han instalado en el marco de la base de chapa de acero muy rígida. Se tiene una placa de protección de chips de inclinación. Eso le ayudará a resolver los problemas de la compra, además, una mesa de trabajo y las dificultades para limpiar en el chip. Eso te hará fácil mantener la máquina y el sitio de trabajo bastante limpio.

Para convertir la operación, la tienen mecanismo de alimentación de maniobra para el corte longitudinal. Dos tipos maniobrar alimentación puede estar disponible para el giro de la superficie cilíndrica Internet y superficie cónica con el tren de cambio de marcha o intercambiar el engranaje de cambio. El hilo común en uso tanto en sistema métrico e Inglés se pueden ser mecanizados mediante el engranaje de cambio de dicho mecanismo y mediante el uso de la tuerca de cierre de la nariz del husillo tiene un agujero de forma cónica de Morse N ° 4, y la gama de la nariz del huso se instala con el mandril de conexión. La manga de las poblaciones de la cola tiene un agujero cónico de Más NO.2, que se puede instalar con los diferentes tipos de herramientas requeridas para operaciones como exprimidor, taladro jlg grifo, mermelada, etc.

Al volverse funcionar el husillo es girado por la correa de la correa del motor eléctrico instalado en la parte posterior de la bancada de la máquina para conducir cuadro husillo plena marcha. El husillo puede correr 6 velocidades con un sonó de 115-1620r.p.m de acuerdo a los cambios de posición de la manija de husillo de control de la velocidad de rotación. Con la ayuda de interruptor del motor puede revertir movimiento en velocidad 6 Por lo tanto, la máquina de corte tiene funciones de giro más completos. La máquina es conveniente para la reparación de maquinaria pequeña escala, especialmente para las necesidades de la familia y la sala de experimentación científica y la docencia.

ESPECIFICACIONES PRINCIPALES

Características principales para la operación de torneado:

- Alta de centros de husillo 125mm
- Max. Diámetro de oscilación sobre la cama 250
- Diámetro máximo .trabajo giece sobre la cama 130
- Max. Longitud de la pieza de trabajo entre el centro 700
- Max. Longitud de corte 660
- Diámetro interior del husillo 27
- Taper del agujero en husillo Morse NO.4
- Número de husillo velocidad de rotación 6 pasos
- Rango de velocidad del cabezal (perversa-inversa) 115-1620r.p.m
- Número de rosca métrica 20 Tipos
- Tornillo Inch gama hilo 0,2-3,5
- Número de pulgada de rosca 20 Tipos
- Tornillo Modelo gama hilo 8-56 t.p.i
- Rango de transporte / Número de longitudinal 10 Tipos
- Distancia de la línea del centro del husillo a la superficie inferior de la cabeza cuadrada 15

- Max. Ángulo Giratorio de corredera de la herramienta 45°
- Viaje de todas las divisiones del tornillo de carro transversal 0,04
- Viaje de todas las divisiones del tornillo de la corredera herramienta 0.04
- Max. Recorrido longitudinal del carro portaherramientas 70
- Max recorrido transversal del carro transversal 115
- Cinta del agujero en la cola de la manga de Morse NO.2
- Viajes Max de cola stock manguito 70
- Motor 220V, 750W, 50Hz

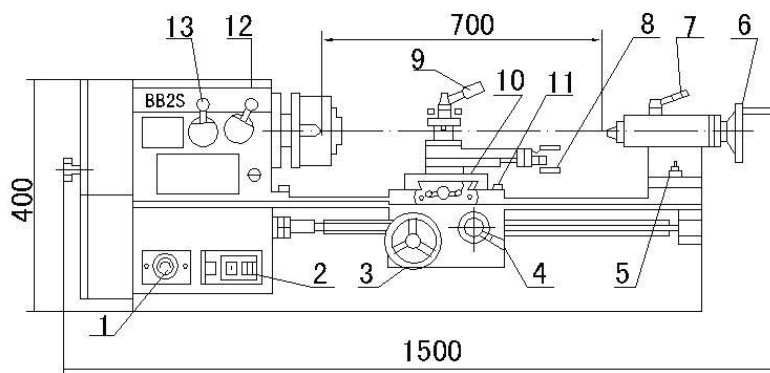


TABLA 1

3.1 Para convertir el trabajo

3.1. Véase la figura 3 de la posición de la manija de control de la velocidad de posicionamiento del cabezal

handle position $\times \frac{\text{min}}{\text{min}}$		
550	970	1620
115	210	350

Fig 3 MANGO DE CONTROL DE POSICIÓN DE VELOCIDAD DE ROTACIÓN EJE

Consulte la figura 4 para el tren de larga alimentación longitudinal y el sistema de transmisión de tornillo hilo .La alimentación de cambio de marcha instalado en la máquina es 0,10 rpm .En algún momento cambiar de marcha (esp.in rosca pulgadas) ejecuta en el eje intermedio de el cuadro de husillo se resuelve que la cubierta suministrado en las accesorios. estándar montado en el centro de las ruedas.

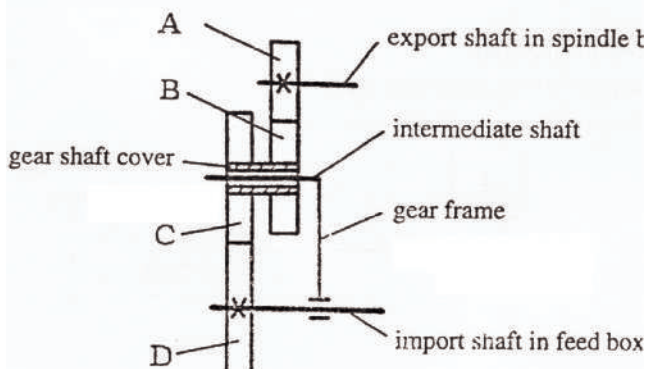


Fig 4 DIAGRAMA BOSQUEJO DE TRANSMISIÓN DE ENGRANAJES

Consulte la tabla para el engranaje de cambio necesario para los diferentes piensos. Y enhebrar sistema de tono y de cambio de marcha.

TABLA 1

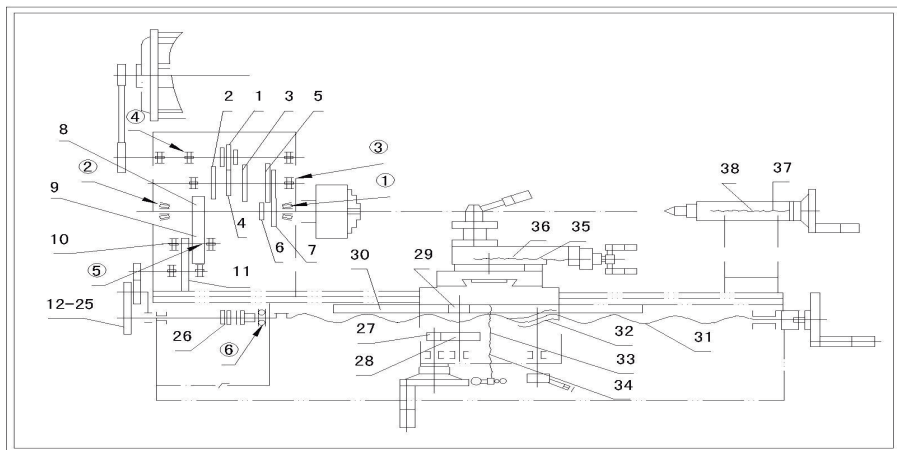
A schematic diagram of a gear train. It consists of four shafts labeled A, B, C, and D. Shaft A is at the top, connected to a motor. Shaft B is below A, connected by a gear pair. Shaft C is below B, connected by a gear pair. Shaft D is at the bottom, connected by a gear pair. A gear symbol is shown at the bottom left.

mm	0.2	0.25	0.3	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	0.7	0.75	0.8	0.9	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	
A	30	55	30	35	40	45	50	60	70	40		60	50		70		75	70			
B	120	75				110				80	75		110		80		35	45	35	30	
C	80	50								120							80		120		
D	75	110				75				60	50	45	30	35	30			60			
17n	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	22	24	26	28	32	36	40	48	52	56	
A	60	80		60		60				40		50					40				
B			45			45		45		60		75		60				120			
C										127											
D	40	45	50	55	60	65	70	80	45	50		55	60	65	70	80	45	50	60	65	70
mm	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.25							mm	0.05		0.10	
A	55	40	30	40	50	60	70	80	60	75							A	30		30	
B	75	60			75					45							B	120		65	
C	80					110											C	35		35	
D	70						35										D	127		120	

x mm / €

mm	0.2	0.25	0.3	0.4	0.5	0.6	0.7	0.8	1	1.25	1.5
a	55	40	30	40	50	60	70	80	60	75	40
b	75	60	75						45		40
c	80	110									
d	70		35								

	mm	0.05	0.10
	A	30	30
	B	120	65
	C	35	35
	D	127	120



3.3 Descripción del engranaje, tornillo, tuerca utilizado en todas las partes de la máquina (vea la Fig, 2 y en la Tabla 2)

part	Ser NO In Fig	Item	NO of tooth NO of helix	Module screw pitch coefficient of change/position	Angle of press angle of screw	Material	Remarks
spindie	1	Three-conne cting gear	23	$1.5x=0.28$	20°	45	
			45	$1.5x=0$	20°	45	
			34	$1.5x=0.10$	20°	45	
	2	gear	66	$1.5x=0.28$	20°	45	
	3	gear	55	$1.5x=0.1$	20°	45	
	4	gear	44	$1.5x=0$	20°	45	
	5	Double-con necting gear	58	$1.5x=0.15$	20°	45	
			24	$1.5x=0.24$	20°	45	
	6	gear	37	$1.5x=0.15$	20°	45	
	7	gear	71	$1.5x=0.24$	20°	45	
	8	gear	54	$1x=0$	20°	45	
	9	gear	72	$1x=0$	20°	45	
	10	Gear-shaft	25	$1x=0.24$	20°	45	
	11	gear	75	$1x=-0.24$	20°	45	
Gear framo	12	Change gear	30	1	20°	45	
	13	Change gear	35	1	20°	45	
	14	Change gear	40	1	20°	45	
	15	Change gear	45	1	20°	45	
	16	Change gear	50	1	20°	45	
	17	Change gear	55	1	20°	45	
	18	Change gear	60	1	20°	45	
	19	Change gear	65	1	20°	45	
	20	Change gear	70	1	20°	45	
	21	Change gear	75	1	20°	45	
part	Ser NO In Fig	Item	NO of tooth NO of helix	Module screw pitch coefficient of change/position	Angle of press angle of screw	Material	Remarks

	22	Change gear	80	1	20°	45	
	23	Change gear	110	1	20°	45	
	24	Change gear	120	1	20°	45	
	25	Change gear	127	1	20°	45	
feed	26	clutch	7			45	
Saddle apron	27	Gear shaft	15	1	20°	45	
	28	gear	53	1	20°	45	
	29	Gear shaft	13	1.5		45	
	30	Gear rack	107	1.5	20°	45	
	31	Lead screw	1	3	30°	45	
	32	Nut	1	3	30°	ZQSn6-6-3	
Saddle	33	screw	1	2(left hand rotation)	30°	45	
	34	nut	1	2(left hand rotation)	30°	ZQSn6-6-3	
						3	
Tool rest	35	Screw	1	2	30°	45	
	36	Nut	1	2	30°	ZQSn6-6-3	
Tailstock	37	Screw	1	2	30°	45	
	38	Nut	1	2	30°	ZQSn6-6-3	

INSTALACIÓN Y PRUEBA

4.1 Transporte e instalación

4.1.1 Todos los accesorios estándar accesorios opcionales, accesorios opcionales y documentos técnicos de la máquina están empackando en la misma caja.

4.1.2 Después de haber desembalado la caja usted debe en primer lugar comprobar el aspecto de la máquina y ver si todos los accesorios estándar y opcionales acompañados con la máquina de un completo no de acuerdo con la lista de empaque.

4.1.3 A medida que la máquina se retira de la caja descomprimido el sillín de la máquina debe estar sujeta sea abrazadera se cierran hasta el stock de cola. El cuadro de husillo para la perforación y el trabajo de fresado debe estar bien cerrada cerca de la barra de manejo columna $\Phi 20$ une el orificio posterior de la bancada de la máquina y atado con una cuerda de alambre .Durante izado y transporte de la máquina, se debe prestar una mayor atención al centro de su gravedad para evitar que forma la inclinación y la ocurrencia de accidentes.

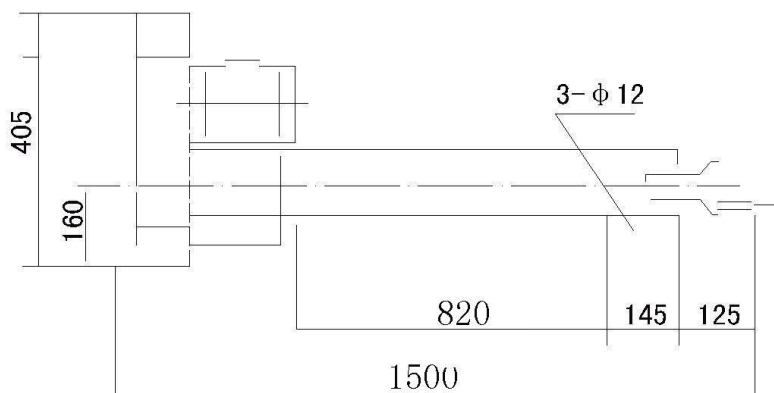
4.1.4 El tipo de banco de la máquina debe estar instalado en una rígida hierro placa plana y de madera, y se fija con el tornillo de tierra y la tuerca. Por favor, vea figura 6 para la dimensión del lugar de instalación del perno de tierra de la máquina.

4.1.5 Consulte la figura 6-1 para el diagrama de instalación de la máquina de corte con el bastidor base nunca se permite instalar la máquina en una mesa de madera con el fin de evitar así la máquina de vibración cuando se pone en marcha y esto tendrá un efecto en el uso de la máquina y la precisión de su funcionamiento.

4.1.6 La superficie de deslizamiento y las partes sin pintar de la máquina están sentados todo el aceite y recubierto con la grasa contra la oxidación .Antes de la instalación debe ser enjugará la grasa y el sello de aceite y luego limpiar por completo con antiincendios disuadir especialmente la superficie de deslizamiento. También debe ser cuidadosamente la caja del eje.

4.1.7 Durante la instalación de la máquina, se debe utilizar un medidor de nivel para calibrar el nivel de montaje de la máquina y la plenitud de las milésimas guía para fumante trabajo.

4.2 Prueba de funcionamiento



4.2.1 Después de haber calibrado el nivel de montaje de la máquina, se debe llenar el cuadro de husillo con No.10 a No.20 estriado aceite de la máquina hasta que el indicador de nivel de aceite en la superficie final de la acción cabeza. Y usted también debe llenar totalmente los puntos de llenado de aceite en las diferentes partes de la máquina con aceite de lubricación próxima usted debe comprobar todas las asas de operación para ver si funcionan correctamente y de forma fiable el apriete de manera de la guía es apropiada para su movimiento Si la estanqueidad de la corredera de la herramienta y de diapositivas millones de rupias de la herramienta resto no es correcto, por favor hacer un ajuste con cuña o enchufe hierro.

4.2.2 Antes de la prueba de funcionamiento de la máquina, también debe hacer una verificación cuidadosa y exhaustiva sobre todos los interruptores del motor eléctrico y el aislante de seguridad del aparato eléctrico. Y debe conectar el cable de tierra a tierra tornillo a fin de evitar la fuga de la edad actual y cualquier otro accidente a causa de los daños del circuito eléctrico durante el transporte.

4.2.3 En la primera partida de la marcha de prueba, usted debe comenzar el husillo para funcionar en el escalón más bajo durante 20 minutos para ver si alguna parte de la propiedad de trabajo de la máquina y con normalidad .Si no hay ninguna fenómeno inusual con él, usted puede aumentar la velocidad de funcionamiento del husillo gradualmente.

4.2.4 Nunca se permitirá cambiar la velocidad del cabezal o intercambiar la cuota a menos que la máquina se detenga por muertos a fin de proteger los engranajes.

4.2.5 Antes de poner la máquina en funcionamiento normal, el operador debe leer cuidadosamente ya fondo esta instrucción de la operación a conocer muy bien a eso de la actuación, mantenimiento Lubricación operación etc de la máquina a fin de garantizar que la máquina se puede poner en uso normal con una alta precisión de precisión y una vida útil más larga.

FUNCIONAMIENTO

5.1.1 Cuadro de husillo

Usted puede quitar la manija (12,13) según la figura 3 de la posición de la manija para el cabezal de control de velocidad de rotación cuando se necesita la velocidad del cabezal en el procesamiento de la obra.

Si el tren no puede morderse unos a otros por favor gire los 3 mandriles mandíbula con la mano hasta El arte puede morder máquina encuadra no puede entregar cuando el mayor resto de diapositivas está en la posición de bajo el mandril

5.1.2 Caja de alimentacion

Interruptor se utiliza para operar en el arranque, parada hacia adelante y el movimiento del motor eléctrico invertir e impulsar el eje para que el movimiento de responder. La enorme polla rad izquierda se utiliza para detener la urgencia del azulejo eléctrica se corta cuando se presiona noquear .El eléctrica pasa a través cuando se pulsa el golpe que despide. La caja de alimentación puede agregar embrague manual rosca de acuerdo a las demandas del usuario es opcional .El mecanismo de tornillo de rosca de transmisión para detenerse cuando la rueda está en la posición "independiente" Podemos usar la rueda para transmitir la rosca del tornillo con la mano .Al mismo tiempo que poner la rueda de la plataforma en la posición de "cerrar"

5.1.3 Delantal

Ajuste la palanca del interruptor de tuerca de cierre en la posición "abierta" y gire la rueda mango, se puede hacer un movimiento longitudinal manual de la plataforma y el sillín de la máquina. Cuando se activa la superficie lind interna y externa y cortar el hilo, debe establecer la palanca del interruptor en la posición de cierre para que se le ofrece la alimentación longitudinal maniobra y la rosca. La alimentación y el tornillo de paso necesario p uede 9ET por cambiar de marcha ABCD de acuerdo para cambiar la tabla de velocidades en la caja del husillo de la máquina o tabla1. La máquina puede girar el tornillo de rosca métrica y pulgadas 20 clases cada módulo tornillo de rosca de 10 tipos. Hay espacio en blanco en el tornillo de paso "BC" métrica en la tabla 1. Puede solucionar el mecanismo adecuado unión de engranaje en el eje intermedio cuando no hay, No diente o engranajes desde estable.

5.1.4 Cola stock

5.1.4.1 tuerca hexagonal se usa para Clem las acciones de la cola a la palanca de perder bancada de la máquina, puede girar el volante para que la cola de la manga telescópica se pueda mover hacia adelante o hacia atrás. El movimiento de la manga se puede leer desde el indicador de dial. Cada escala en el indicador de línea es de 0,05 mm. Usted debe sujetar la palanca con la mano de nuevo para fijar la posición de la manga cuando la acción de la cola se mueve a la posición requerida.

5.1.4.2 Se puede ajustar la coincidencia horizontal del eje de cola stock manga y el eje del husillo con la ayuda del tornillo en el frente y en la parte posterior de la almohadilla bajo la acción de la cola.

5.1.5 Silla de montar la máquina y la herramienta de reposo:

Gire la palanca, puede mover la diapositiva de descanso superior. Palanca se utiliza para fijar el soporte de la herramienta. Sólo cuando la palanca está suelta, el resto de herramientas es ser capaz de girar contra las agujas del reloj. La corredera de descanso superior puede girar + 45° para girar la superficie cónica interna y externa. Palanca es una palanca de alimentación transversal. Tuerca hexagonal se usa para fijar el orificio extremo superficie de extremo, debe girar la tuerca firmemente para asegurar la exactitud de la precisión de trabajo de una pieza a mecanizar.

MANTENIMIENTO Y LUBRICACIÓN

Debe menudo mantener la máquina en uso para que pueda mantener una alta precisión de trabajo por un período más largo en la vida el uso de tóner, y producir la pieza de trabajo satisfactoria con gran precisión

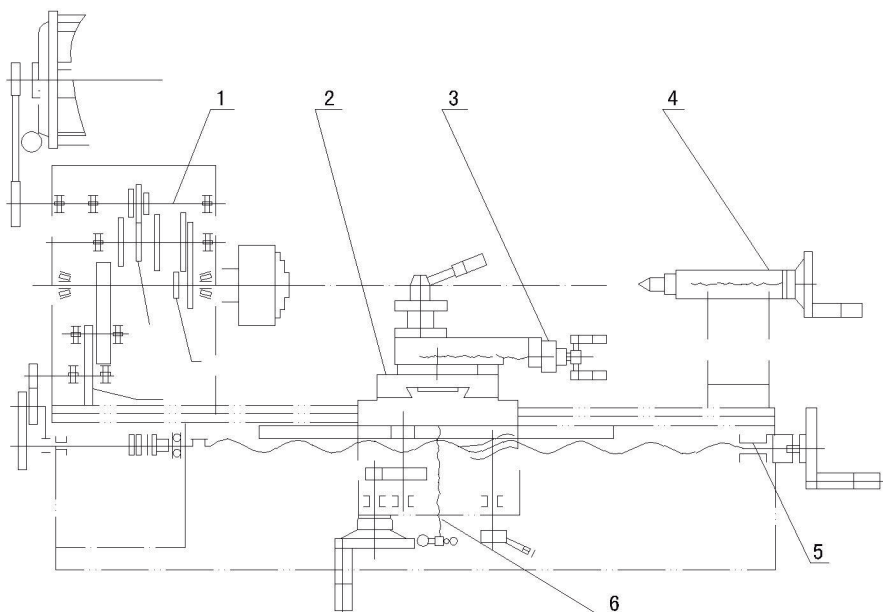
6.1. Diez días después de que la máquina se pone en uso normal, es necesario cambiar el tubo en la cabeza stock. Para ello, sólo se necesita para apagar el tornillo del tapón de drenaje bajo la parte frontal de la cabeza de valores, para extraer el lubricante relleno de prueba para lavar cuidadosamente la residir con abrigo, y para llenar el stock de cabeza con una cierta mayor parte de tubo nuevo .Desde entonces .el aceite de lubricación se debe cambiar a intervalos regulares de tubo nuevo .Desde entonces, el aceite de lubricación debe ser cambiada a intervalos regulares, por favor consulte el reglamento de la Tabla 3 para más detalles.

6.2 Todos los días antes del trabajo, usted debe lubricar la máquina de acuerdo con los requisitos de la máquina para la lubricación. Y a menudo se debe comprobar el nivel de aceite de la caja del eje, si el tubo desciende por debajo del vaso medidor de nivel de aceite, se debe llenar el cuadro de husillo con el tubo cae hasta la misma altura de la palanca de aceite. Pero no se le permita llenarlo con demasiada lubricación para evitar el flujo de más de tubo.

6.3 En el uso del chip que cae sobre la superficie de deslizamiento se debe limpiar a cabo con la suficiente antelación para evitar que el chip se caiga entre la superficie de deslizamiento de la silla de montar y el carril de guía en la bancada de la máquina, y para evitar que se dañen las superficies. Usted debe limpiar y lavar los cuatro contra polvo se sentía unido a ambos extremos de la silla de montar a intervalos regulares con el fin de evitar que tenga un buen efecto anti polvo.

6.4 Después de haber hecho el trabajo todos los días, usted debe limpiar inmediatamente el chip. Y usted debe limpiar todas las partes de la máquina y difundir el aceite de la máquina en la superficie de deslizamiento del carril de guía y la superficie abierta de rango no trabajo con el fin de evitar que el óxido.

6.5 Con el fin de mantener una alta precisión de trabajo de la máquina, se debe tener especial cuidado de la central, el plano parada en el mandril del husillo, el carril guía de deslizamiento del agujero cónico interior del husillo y el plano de instalación de la placa de deslizamiento. Y usted debe evitar que la maquinaria de todas estas partes se dañe y desgastado debido al uso irracional.



EQUIPO ELÉCTRICO

7.1 Esta máquina ha sido impulsado por dos motores eléctricos utilizados, respectivamente, para el torneado y taladrado. El interruptor principal es del interruptor NVR que controla el movimiento para el movimiento, retroceso, iniciar y detener del husillo.

El motor es 0,55, 50hz 380V de acuerdo a las demandas del usuario es opcional. Para la conexión del interruptor del motor eléctrico a la fuente de alimentación, consulte el diagrama eléctrico. La máquina eléctrica tiene parada abierta y botón de parada,

7.2 Al realizar la instalación y el uso del equipo, el usuario debe comprobar cuidadosamente cada parte del equipo de acuerdo con la normativa de seguridad técnica. El uso debe conectar el cable de tierra a la vez de la conexión a la fuente de alimentación y compruebe el aislante de seguridad antes de su uso.

GARANTÍA

LUSQTOFF garantiza este producto por el término de **2 (dos) años**, contados a partir de la fecha de la compra, asentada en la factura que deberá preservar ante cualquier reclamo o reparación ante el Servicio Técnico Oficial.

PRESCRIPCIONES DE LA GARANTÍA

1. Los productos marca LUSQTOFF están garantizadas contra eventuales defectos de fabricación debidamente comprobados.
2. Dentro del período de garantía de las piezas o componentes que se compruebe, a juicio exclusivo de nuestros técnicos, que presenten defectos de fabricación, serán reparados o sustituidos en forma gratuita por los Servicios Técnicos Oficiales con la presentación de la factura de compra.
3. Para efectivizar el cumplimiento de la garantía, el comprador podrá optar por presentar el producto junto con su factura de compra en cualquiera de nuestros Servicios Técnicos Oficiales especializados en cada producto. Para consultar la lista de service oficiales ingresá a nuestro sitio web: www.lusqtoff.com.ar/service

NO ESTÁN INCLUIDOS EN LA GARANTÍA

Los defectos originados por:

1. Uso inadecuado de la herramienta.
2. Falta de mantenimiento y cuidado del producto.
3. Instalaciones eléctricas deficientes.
4. Conexión de las herramientas en voltajes inadecuados.
5. Desgaste natural de las piezas.
6. Los daños ocasionados por aguas duras o sucias en hidrolavadoras y bombas de agua.
7. Daños por golpes, aplastamiento o abrasión.
8. En los motores nafteros, los daños ocasionados por mezclas incorrectas nafta-aceite en los motores 2T y falta de lubricación en los motores 4T; y en los motores diésel, combustible de mala calidad.

ATENCIÓN

1. Esta garantía caduca automáticamente si la herramienta fue abierta por terceros.
2. Este producto sólo deberá ser utilizado bajo las especificaciones que figuran en el manual de uso de dicho producto. En caso contrario se perderá la garantía del producto.
3. Conserve la factura de compra para futuros reclamos.



¡ESTAMOS EN CONTACTO!

Para consultas, reclamos o asesoramiento envíanos un correo electrónico a: asistenciatecnica@lusqtoff.com.ar

Podés encontrar todos los repuestos de nuestras herramientas en los Servicios Técnicos Oficiales: www.lusqtoff.com.ar/service

¡CAPACITATE CON NOSOTROS!

Sumate a nuestro grupo de Facebook

"Capacitaciones LUSQTOFF"



¡DESCARGÁ CONTENIDO EXCLUSIVO!

COMUNIDAD LUSQTOFF

www.lusqtoff.com.ar/comunidadlusqtoff



   **LUSQTOFF**
WWW.LUSQTOFF.COM.AR