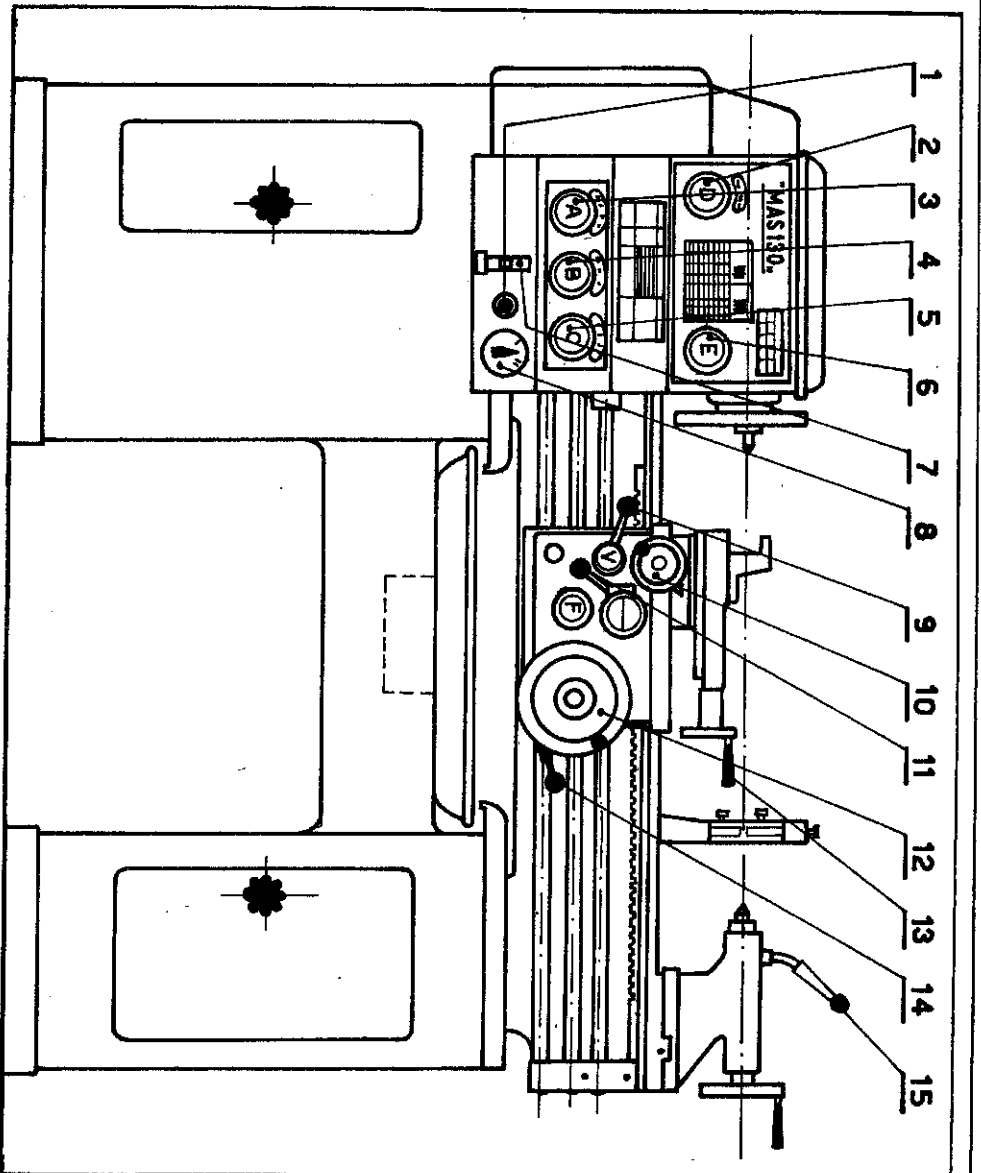


MAS 130

N°	SCHEMA	TOLLERATO		N°	SCHEMA	TOLLERATO	
		ERRORE IN MM	CONSTAT.			ERRORE IN MM	CONSTAT.
2		HP ≤ 400 da 0 a 0,01 SU 1000 mm		8		HP ≤ 400 a) 0,02 mm SU 300 mm b) 0,02 mm SU 300 mm	
4		HP ≤ 400 0,01 mm		10		HP ≤ 400 a) 0,01 mm SU 100 mm b) 0,01 mm SU 100 mm	
5		HP ≤ 400 0,01 mm		11		HP ≤ 400 a) 0,02 mm SU 300 mm b) 0,02 mm SU 300 mm	
7		HP 400 0,02 SU 300 mm		12		HP ≤ 400 da 0 a 0,02	
				9		HP ≤ 400 0,02 SU 300 mm	

Mod.

N.



- DISPOSIZIONI COMANDI**
- 1 Lampadina di spia
 - 2 Inversione mov. carro
 - 3 1° Moltip. scat. avanz.
 - 4 2° Moltip. scat. avanz.
 - 5 Comando vite o barra
 - 6 Comando vel. mand.
 - 7 Interruttore pompa
 - 8 Commutatore di velocità
 - 9 Comando chiocciola
 - 10 Comando trasversale
 - 11 Comando trasvers. e longit. automatico
 - 12 Comando carro
 - 13 Comando carrellino
 - 14 Interruttore motore
 - 15 Blocco canotto controp.

- DISPOSITION DES COMMANDES**
- 1 Lampe témoin
 - 2 Inverseur du chariotage et filetage
 - 3 1° Sélection des avances et pas
 - 4 2° Sélection des avances et pas
 - 5 Sélection du chariotage ou filetage
 - 6 Sélection des vitesses de broche
 - 7 Interrupteur de pompe
 - 8 Commutateur du moteur
 - 9 Levier de filetage ou chariotage
 - 10 Volant du transversal
 - 11 Chariot. autom. longit. ou transv.
 - 12 Volant du tablier
 - 13 Volant du chariot longitudinal
 - 14 Marche avant, arrière, arrêt
 - 15 Blocage du canon de contre-poupée

- BEDIENUNGSORGANE**
- 1 Warnungslampe
 - 2 Wendegerichte Schlittenbewegung
 - 3 Erster Schaltknopf Vorschübe
 - 4 Zweiter Schaltknopf Vorschübe
 - 5 Tilgungsknopf Zugspindel
 - 6 Spindelgeschwindigkeitsknopf
 - 7 Einschaltung der Pumpe
 - 8 Geschwindigkeitswähler
 - 9 Leitspindelhebel
 - 10 Handrad der Querbewegung
 - 11 Handhebel der Längsbewegung
 - 12 Handrad des Oberschlittens
 - 13 Handrad des Werkzeugschlittens
 - 14 Einschaltung des Motors
 - 15 Klemmhebel der Reitstockpinole

- CONTROLS POSITION**
- 1 Pilot lamp
 - 2 Carriage travel reversing
 - 3 1st. Feed Box Selector
 - 4 2nd. Feed Box Selector
 - 5 Land. Screw and Feed Rod Control
 - 6 Spindle Speed Control
 - 7 Pump switch
 - 8 Speed switch
 - 9 Thread or Feed Control Lever
 - 10 Cross control
 - 11 Automatic cross and longitudinal control
 - 12 Apron wheel
 - 13 Carriage Control
 - 14 Motor switch
 - 15 Tailstock Spindle lock

MESSA IN MARCIA

Pulire perfettamente tutte le sostanze antiruggini, verificare che la corrente sia quella della macchina.

Lubrificare tutti gli oliatori nonché slitte, viti, ecc.

Innestare la prima velocità e provare i diversi movimenti.

Per le prime 100-150 ore tenere le velocità minime e medie al fine di ottenere un buon rodaggio, condizione ottima per la durata della macchina.

FUNZIONAMENTO

Data la semplicità di questa macchina e le targhe indicatrici, non sono necessarie tante spiegazioni.

Il cambio delle velocità e l'inversione del carro si devono eseguire a macchina ferma o quasi ferma.

Una sola leva comanda gli avanzamenti tanto trasversali che longitudinali, tanto la tornitura che la filettatura si ottengono usando il comando di selezione sulla scatola.

Una leva sul grembiale comanda i due sensi di rotazione.

Qualunque difficoltà si dovesse presentare la casa costruttrice è a vostra disposizione; in tal caso segnalare il numero di matricola della macchina.

MISE EN ROUTE

Nettoyer parfaitement toute la couche antirouille. Vérifier que le courant d'alimentation correspond bien à celui du tour.

Mettre de l'huile dans tous les graisseurs. Mettre en route à vitesse et avance basses et essayer les différents mouvements.

Employer le tour pendant 1 à 2 semaines, aux vitesses et avances basses, afin d'opérer un bon rodage qui conditionne la vie de la machine.

FONCTIONNEMENT

Le tour MAS 130 est une machine simple. Allées à cette qualité, des plaques indicatrices claires font qu'il n'est pas besoin de longues explications.

Le passage des vitesses et de l'inversion du sens de chariotage se fait à l'arrêt. La maison est à votre service, n'hésitez pas à nous consulter en rappelant toujours le numéro de la machine.

INBETRIEBNAHME

Vor dem Aufstellen sind alle blanken Teile durch Abwaschen mit Putzöl oder Waschpetroleum von dem Rostschutzmittel zu befreien. Prüfen, ob die Netzspannung mit der Spannung des Maschinenmotors übereinstimmt. Alle Schmieröffnungen mit Öl füllen. Bei niedriger Spindeldrehzahl und niedrigem Vorschub die verschiedenen Bewegungen ausprobieren. Die Drehbank während ein oder zwei Wochen bei niedriger Spindeldrehzahl und niedrigem Vorschub einlaufen lassen. Dies verlängert die Lebensdauer der Maschine.

BEDIENUNG DER MASCHINE

Die Drehbank Modell MAS 130 ist leicht zu bedienen. Deutliche Schautafeln machen eine längere Auseinandersetzung überflüssig. Aenderung der Spindeldrehzahl und des Vorschubes geschieht im Stillstand. Die Länge- und Quervorschübe werden mit einem einzigen Hebel bedient. Die Leit- und Zugspindeln sind gegenseitig verriegelt. Sie können nicht gleichzeitig in Wirkung treten. Mit einem einzigen Hebel am Schlosskasten werden die beiden Bewegungsvrichtungen bedient bzw. abgebremsst. Der Hersteller der Drehbank steht immer zu Ihrer Diensten. Zögern Sie nicht, ihn gegebenenfalls, unter Angabe der Maschinennummer, zu Rate zu ziehen!

STARTING THE LATHE

First remove accurately dustproof layer and ascertain that electric current is same as that of the machine.

Level the machine on the floor, inserting if necessary wedges under the base.

Fill abundantly all others appearing on the machine with first quality oil and lubricate slides, screws, etc. Connect main line with machine's electric plant and switch on first speed. Try various movements without increasing speed.

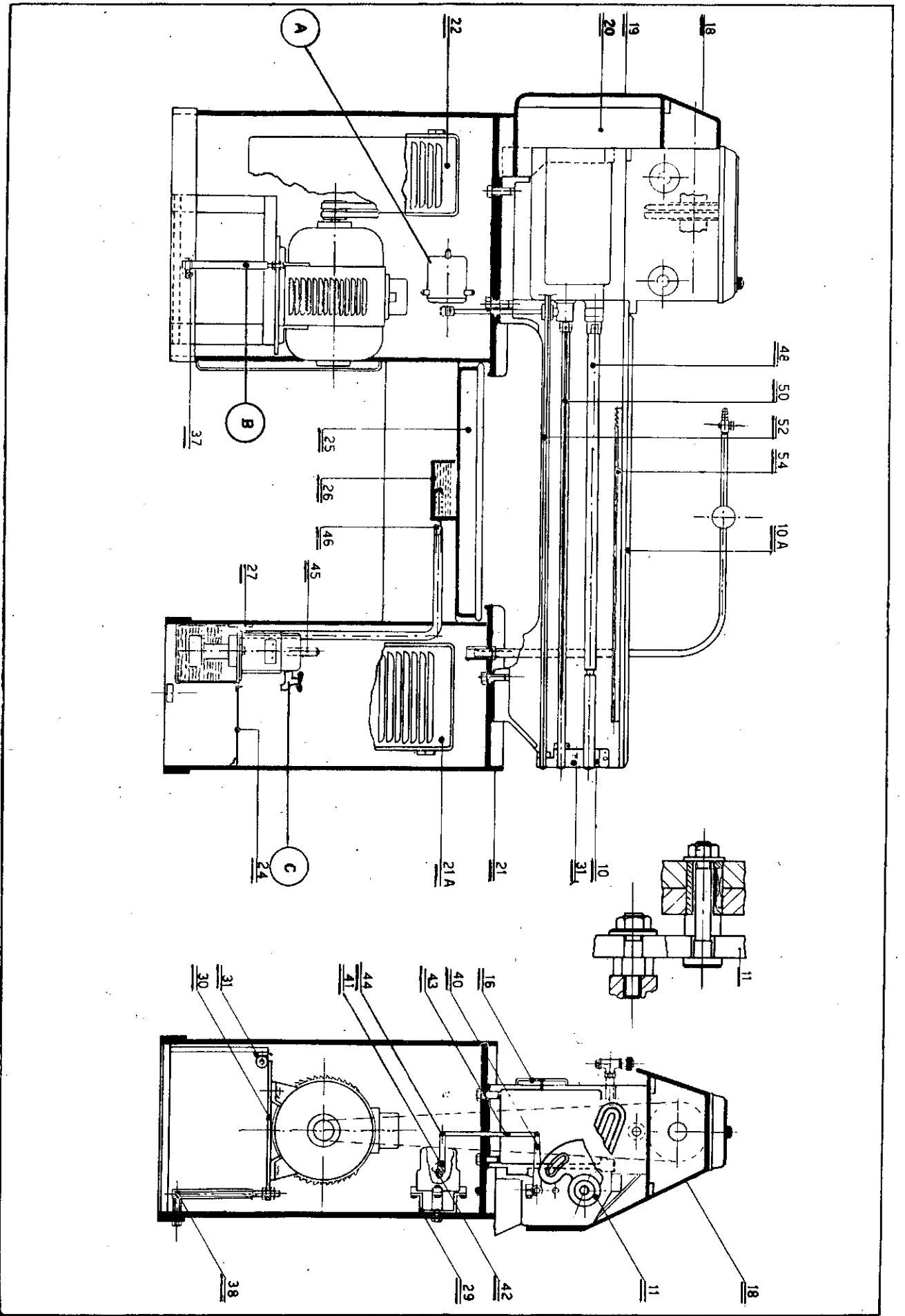
For the first 100-150 hours keep operating the machine on low and medium speeds in order to avoid strain in the initial phase. This will lengthen the machine's accuracy and durability.

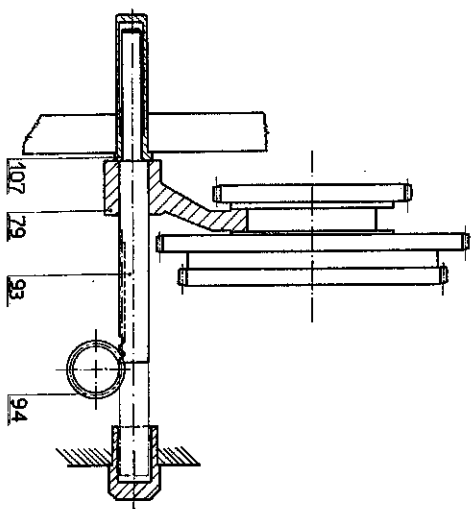
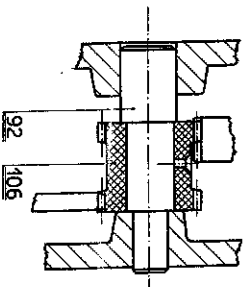
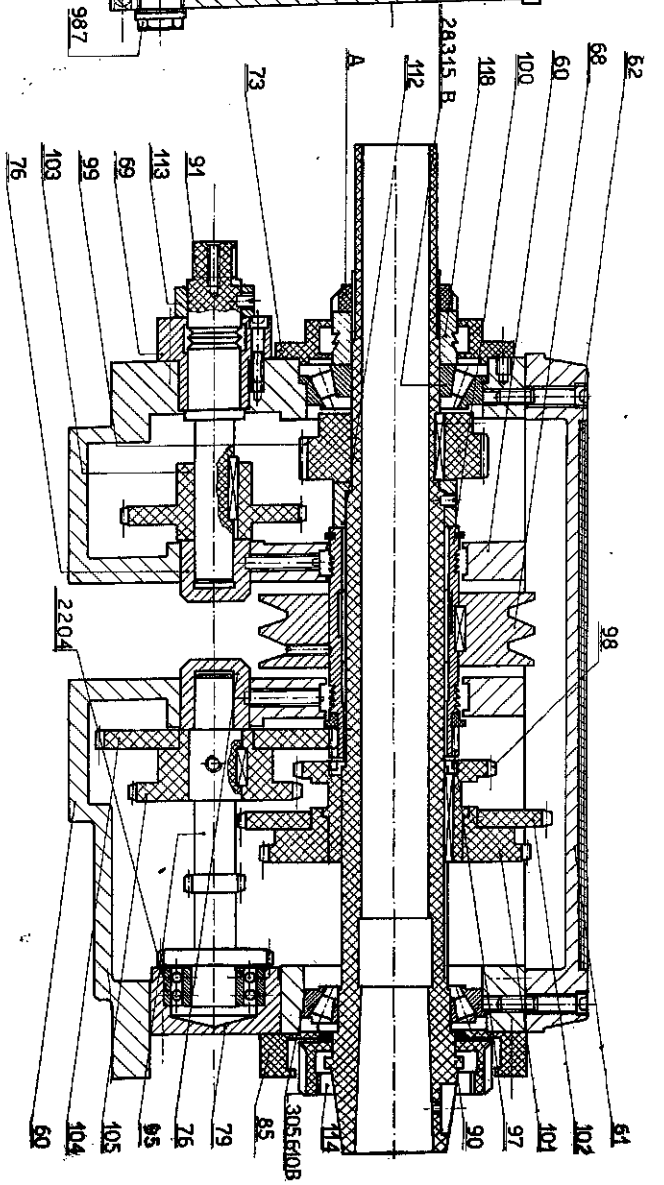
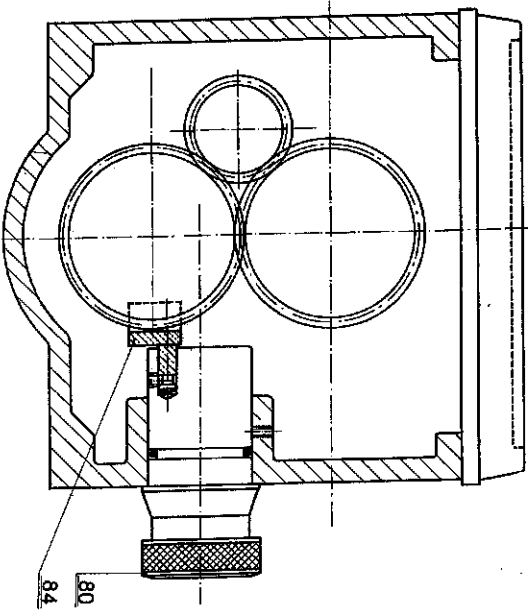
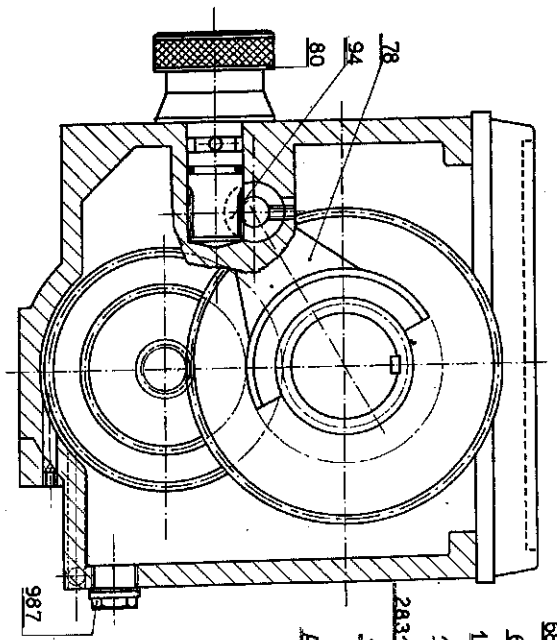
OPERATING THE LATHE

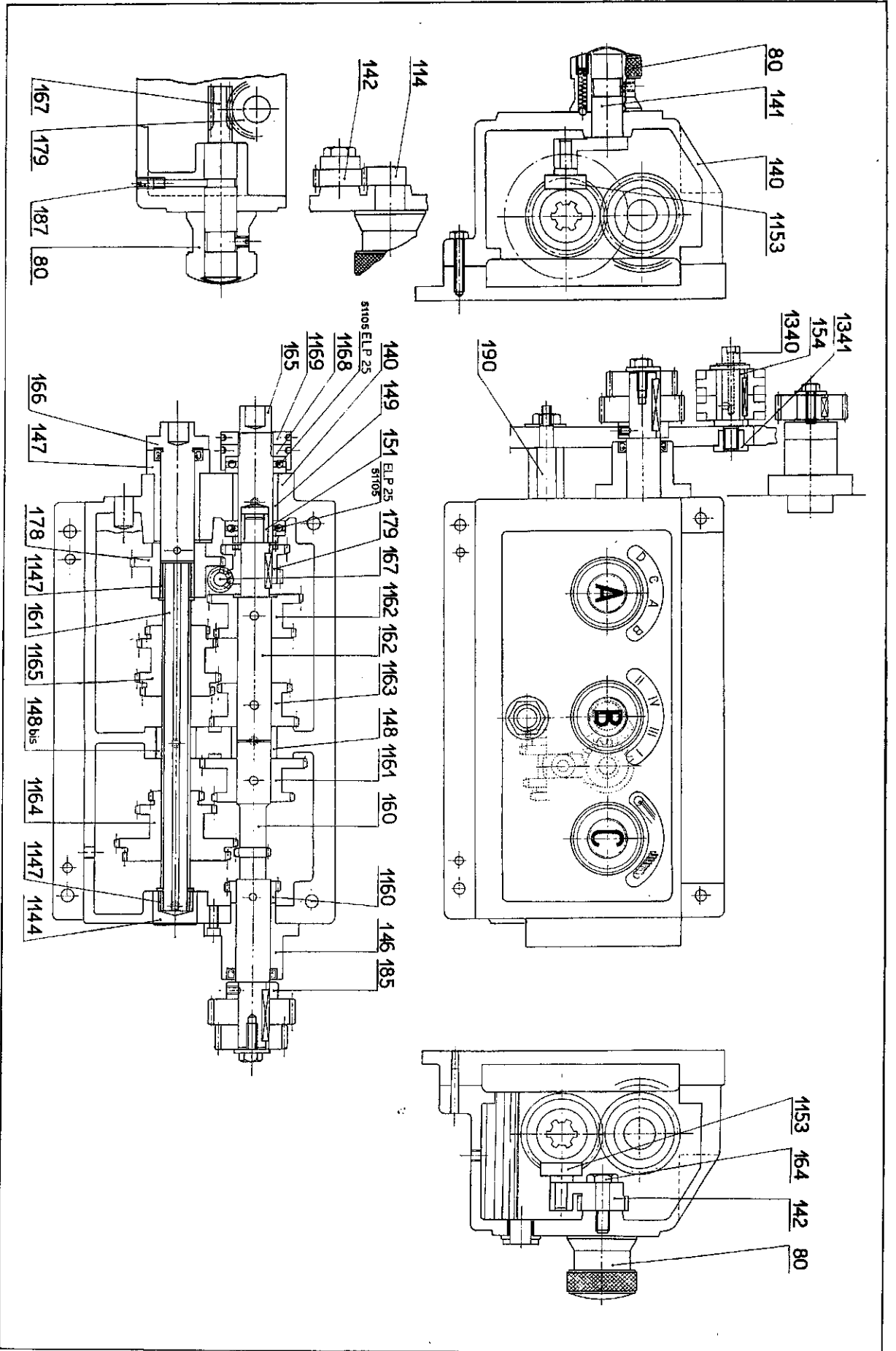
Easy operation is assured by the simple, practical design of the machine. Considering, on the other hand, the Index Plates filed thereon no long explanation is necessary. Speed changing or reversing must be effected on stopped or almost stopped machine.

One single lever controls both cross and longitudinal feeds. Both turning and threading are obtained by using the selector knob on the Gear Box.

A lever on the Apron controls both directions rotation. In case of any difficulty at any time do not hesitate to consult us, stating the lathe's number.





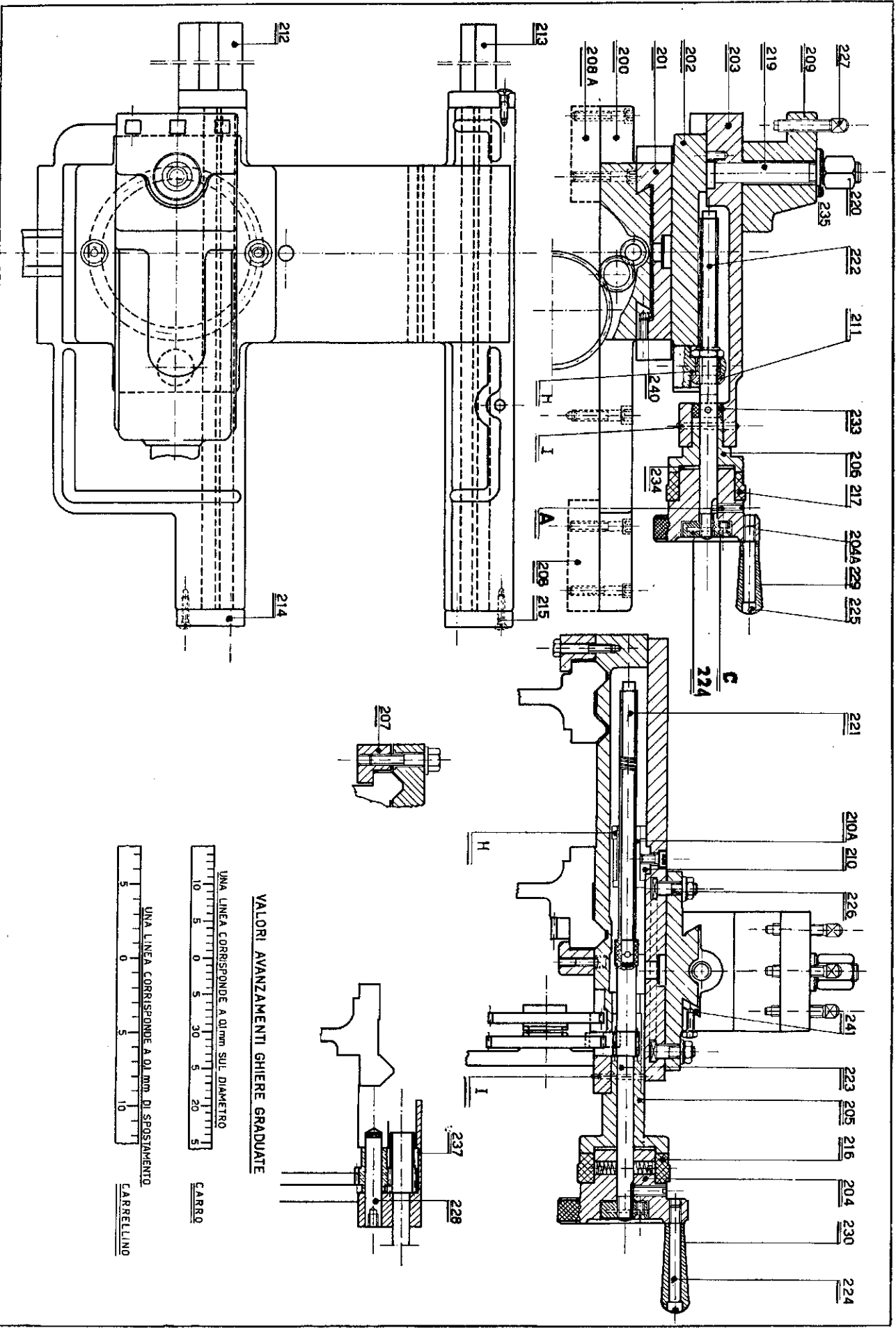


SCATOLA A FILETTARE E TORNIRE

BOITE DE FILETAGE ET CHARIOTAGE

GEWINDERÄDER- UND VORSCHUBKASTEN

THREADING AND TURNING BOX



VALORI AVANZAMENTI GHIERE GRADUATE

