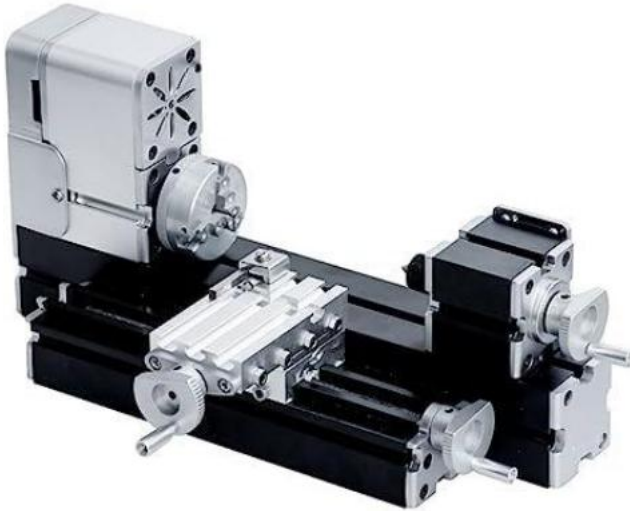


MINI METAL LATHE USER MANUAL

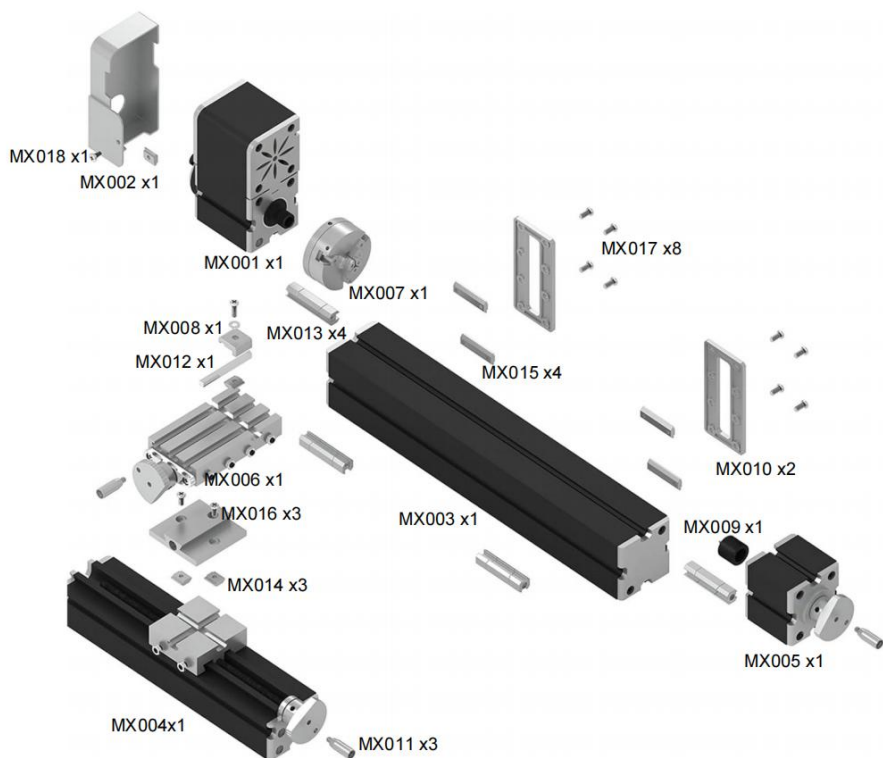
MODEL:7X12

Mini Metal lathe

MODEL:7X2



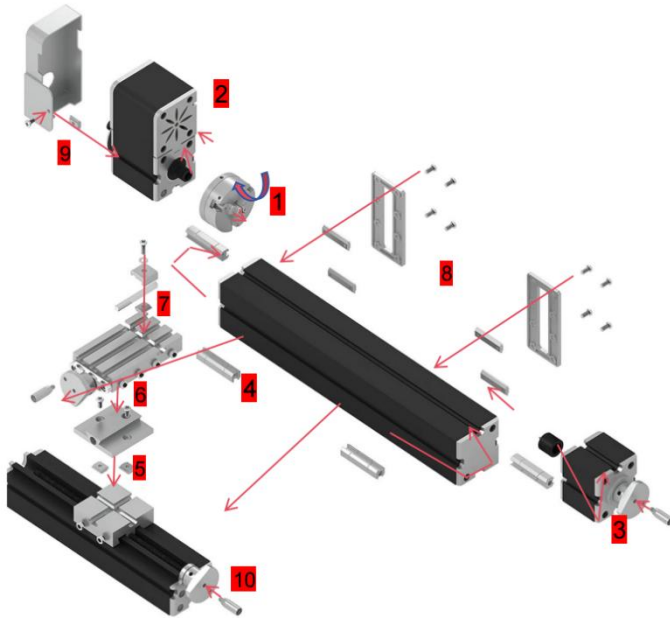
Part List



Part name	Name
MX-001	Headstock
MX-002	Drive belt Cover
MX-003	Machine Bed (Long)
Mx-004	Longitudinal Slider(Big)
MX-005	Tailstock
MX-006	Cross Slider (Small)
MX-007	Three Jaw Chunk
MX-008	Turning Tool Clamping Jaw
MX-009	Live Center

Part name	Name
MX-010	Stabilizing Plate (Long)
MX-011	Hand Wheel Handle
MX-012	Turning Tool
MX-013	Connection Piece
MX-014	Single Hole Slot Nut
MX-015	Dual Holes Slot Nut
MX-016	Screw M4*6
MX-017	Screw M4*8
MX-018	Screw M4*14

Assembly Diagram and Procedure



Detailed Steps & Tips

1. Connect the headstock with long machine bed by connection pieces
2. Screw up the three jaw chuck to the main shaft of headstock
3. Install the tailstock & live center
4. Fix the big slider to long machine bed by two connection pieces
5. Place the small slider base on the top of big slider and fix it by M4*6 screws & single hole slot nuts
6. Small slider installation
7. Mount the turning tools
8. Screw up the long stabilizing plates
9. Install the drive belt cover
10. Add the handles to hand wheels

I . Features and Technical Parameter

1. The mini metal lathe is mainly used for processing the outer & inner circles of the work piece,suitable for wood materials and soft metals (aluminum, copper, etc.)
2. The maximum diameter of processed materials is 70mm, length 130mm; three-jaw chuck: internal jaw 30mm, extra jaw 50mm
3. Small slider travels: 45mm, big slider travels: 145mm
4. Spindle speed 2500rpm, input voltage / current / power: 12V / 3A / 36W
- 5.Function :Forward and Reverse.

II . Mini Metal Lathe Operation

1. Firstly locate the center of work piece by center finder, Use 2 iron rods to unscrew the three-jaw chuck and place one end of the work piece into middle of the chuck. Tighten the chuck and rotate the hand wheel at the other end to push the live center into the center of the work piece tightly. And then, tighten the tailstock and fix the screw, so as to fix the work piece
2. Turn on the lathe,move the small slider in the Y axis direction to control the feed, move the big slider in the X axis direction to control the processing position

Notes:



1. If the work pieces are not concentric and have imaginary circles, remove the outer imaginary circle
2. Tool setting: before processing, insert the turning tool into the turning tool clamping jaw and move the slider to adjust the turning tool into the same horizontal line with the live center & middle of three-jaw chunk

III. Maintenance and Repair

1. Daily maintenance: After using the machine tools, clean up the machine each time, and add some lubricant at the screw and slider position for the next use
2. FAQ:

No.	Failure	Cause	Solution
-----	---------	-------	----------

1	Not working after turing on	<ul style="list-style-type: none"> 1.Not energized 2.Belt jammed 3.Motor damage 	<ul style="list-style-type: none"> 1.Check the power input and output to confirm if power is on 2.Remove the belt cover,adjust the tension of belt 3.After confirm the motor is damaged,notify the factory for after-sales maintenance support
2	Noise getting louder	Belt getting too tight	Adjust the belt tension
3	Difficult to feed	<ul style="list-style-type: none"> 1.Operation method is wrong 2.Feed rate is too big 3.The woodturning tool is blunt &worn 	<ul style="list-style-type: none"> 1.Use right operation method 2.Adjust the feed rate,grinding by multiple times 3.Repair the woodturning tool by sharpening
4	When processing, it suddenly become unable to cut &trim	<ul style="list-style-type: none"> 1.The belt is aged&broken 2.Drive center becomes loose or slipping 	<ul style="list-style-type: none"> 1.Replace the belt 2.Remove the drive center fixing screw,reinstall the drive center or re-strike in the work piece

	<p>Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.</p>
	<p>This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheeled bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices</p>

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

<p>EC</p>	<p>REP</p>
------------------	-------------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

<p>UK</p>	<p>REP</p>
------------------	-------------------

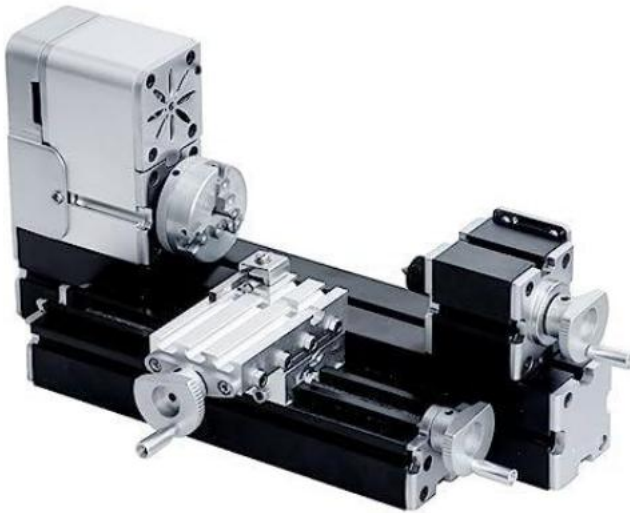
YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

MINI TOUR À MÉTAUX MANUEL D'UTILISATION

MODÈLE : 7X12

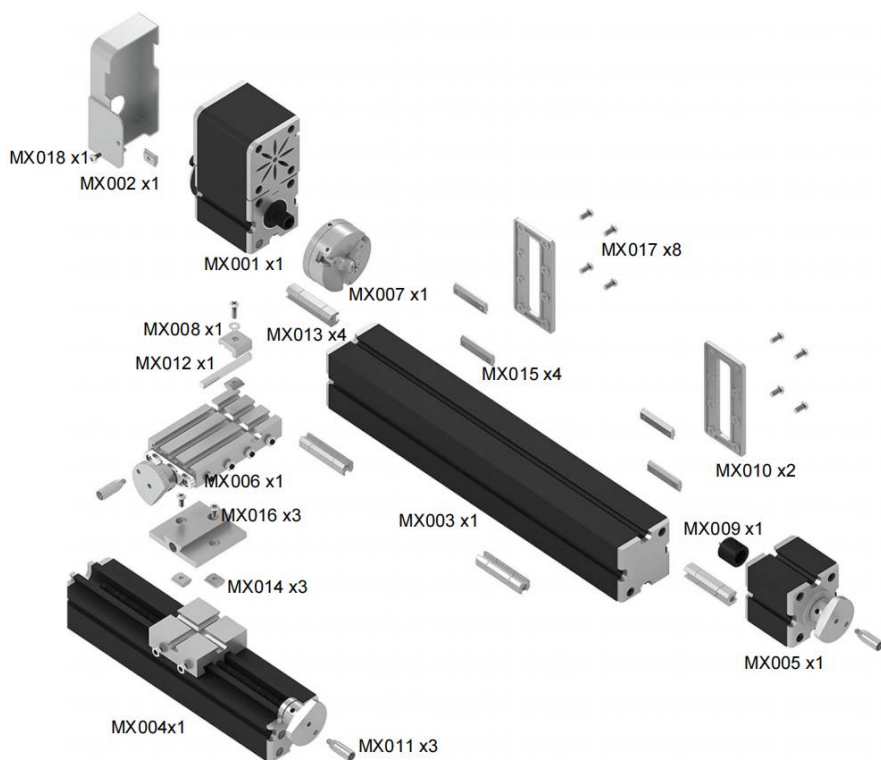
Mini Metal lathe

MODÈLE : 7X2



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. 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.

Part List



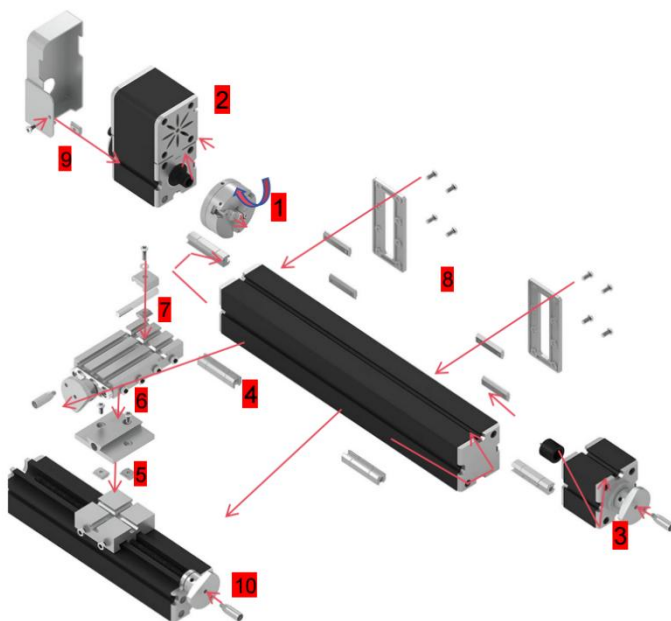
Nom de la pièce	Nom
MX-001	Tête de poupée
MX-002	Couvercle de courroie de transmission
MX-003	Lit de machine (long)
Mx-004	Curseur longitudinal (grand)
MX-005	poupée mobile
MX-006	Curseur transversal (petit)

Nom de la pièce	Nom
MX-010	Plaque stabilisatrice (longue)
MX-011	Poignée de volant
MX-012	Outil de tournage
MX-013	Pièce de connexion
MX-014	Écrou à fente à un trou
MX-015	Écrou à fente à

MX-007	Morceau à trois mâchoires
MX-008	Mâchoire de serrage pour outil de tournage
MX-009	Centre en direct

	deux trous
MX-016	Vis M4*6
MX-017	Vis M4*8
MX-018	Vis M4*14

Assembly Diagram and Procedure



Étapes détaillées et conseils

2. Connectez la poupée au long banc de la machine à l'aide de pièces de connexion
2. Vissez le mandrin à trois mors sur l'arbre principal de la poupée fixe
3. Installez la contre-pointe et la pointe tournante
4. Fixez le grand curseur au long banc de la machine à l'aide de deux pièces de connexion

5. Placez la petite base du curseur sur le dessus du grand curseur et fixez-la avec des vis M4*6 et des écrous à fente à un trou
6. Installation du petit curseur
7. Monter les outils de tournage
8. Vissez les longues plaques stabilisatrices
9. Installez le couvercle de la courroie d'entraînement
10. Ajoutez les poignées aux volants

I . Caractéristiques et paramètres techniques

1. Le mini tour à métaux est principalement utilisé pour le traitement des cercles extérieurs et intérieurs de la pièce à usiner, adapté aux matériaux en bois et aux métaux tendres (aluminium, cuivre, etc.)
2. Le diamètre maximal des matériaux traités est de 70 mm, longueur 1300 mm ; mandrin à trois mors : mors interne 30 mm, mors supplémentaire 50 mm
3. Course du petit curseur : 45 mm, course du grand curseur : 145 mm
4. Vitesse de broche 2500 tr/min, tension d'entrée / courant / puissance : 12 V / 3 A / 36 W
5. Fonction : marche avant et marche arrière.

II . Fonctionnement du mini-tour à métaux

1. Tout d'abord, localisez le centre de la pièce à usiner à l'aide du centreur. Utilisez 2 tiges de fer pour dévisser le mandrin à trois mâchoires et placez une extrémité de la pièce à usiner. Au centre du mandrin. Serrez le mandrin et tournez le volant à l'autre extrémité pour bien enfoncer la pointe tournante au centre de la pièce. Serrez ensuite la poupée fixe et serrez la vis pour fixer la pièce .
2. Allumez le tour, déplacez le petit curseur dans la direction de l'axe Y pour contrôler l'avance, déplacez le grand curseur dans la direction de l'axe X pour contrôler la position de traitement

Remarques :

1. Si les pièces ne sont pas concentriques et ont des cercles imaginaires, retirez le cercle imaginaire extérieur
2. Réglage de l'outil : avant traitement, insérer le tournage outil dans la

mâchoire de serrage de l'outil de tournage et déplacez le curseur pour régler le tournage outil dans la même ligne horizontale avec le centre vivant et le milieu du morceau à trois mâchoires



III. Entretien et réparation

1. Entretien quotidien : Après avoir utilisé les machines-outils, nettoyez la machine à chaque fois et ajoutez un peu de lubrifiant au niveau de la vis et du curseur pour la prochaine utilisation

2. FAQ :

Non.	Échec	Cause	Solution
1	Ne fonctionne pas après la mise sous tension	1. Pas sous tension 2. Courroie coincée 3. Dommages au moteur	1. Vérifiez l'entrée et la sortie d'alimentation pour confirmer si l'alimentation est allumée 2. Retirez le couvercle de la courroie, ajustez la tension de courroie 3. Après avoir confirmé que le moteur est endommagé, informez le usine de support de maintenance après-vente
2	Le bruit devient plus fort	La ceinture devient trop serrée	Régler la tension de la courroie
3	Difficile à nourrir	1. La méthode de fonctionnement est 2. Le taux d'alimentation est trop élevé 3. Le l'outil de tournage sur bois est émoussé et usé	1. Utilisez la bonne méthode de fonctionnement 2. Ajustez la vitesse d'avance, le meulage par plusieurs fois 3. Réparez l'outil de tournage sur bois en l'affûtant

4	Lors du traitement, il devient soudainement impossible de couper et de tailler	<ol style="list-style-type: none">1. La courroie est vieillie et cassée2. Le centre d'entraînement se desserre ou glisse	<ol style="list-style-type: none">1. Remplacez la courroie2. Retirez la vis de fixation du centre d'entraînement, réinstallez le centre d'entraînement ou la frappe dans la pièce
---	--	---	--

	<p>Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.</p>
	<p>Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.</p>

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
----	-----

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
----	-----

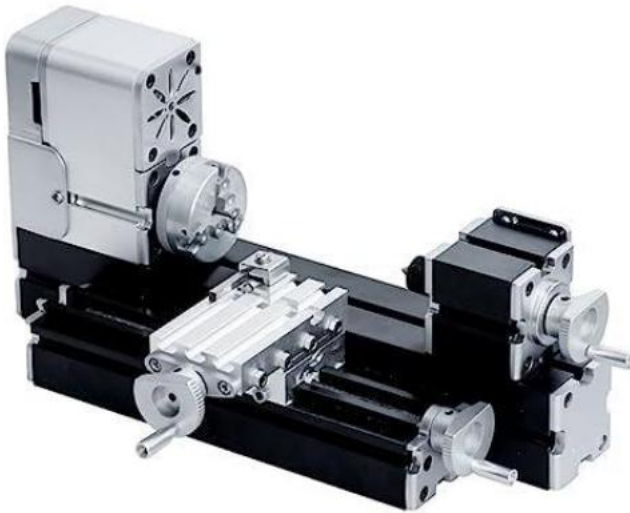
YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

MINI- METALLDREHMASCHINE BENUTZERHANDBUCH

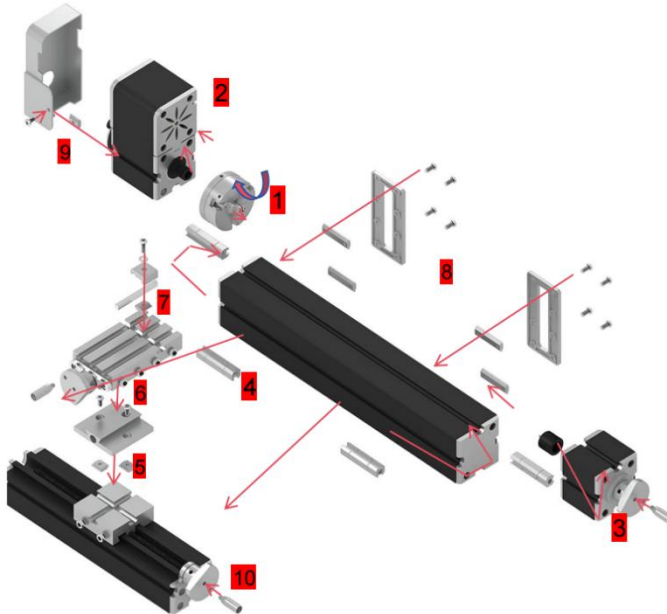
MODELL: 7X12

Mini Metal lathe

MODELL: 7X2



Assembly Diagram and Procedure



Detaillierte Schritte und Tipps

3. Verbinden Sie den Spindelstock mit dem langen Maschinenbett durch Verbindungsstücke
2. Schrauben Sie das Dreibackenfutter an die Hauptwelle des Spindelstocks
3. Reitstock und mitlaufende Spitze montieren
4. Befestigen Sie den großen Schlitten mit zwei Verbindungsstücken am langen Maschinenbett
5. Platzieren Sie die kleine Gleiterbasis auf der Oberseite des großen Gleiters und befestigen Sie sie mit M4*6 Schrauben und Einlochmuttern
6. Kleine Schieberinstallation

7. Drehwerkzeuge montieren
8. Die langen Stabilisierungsplatten festschrauben
9. Installieren Sie die Antriebsriemenabdeckung
10. Bringen Sie die Griffe an den Handrädern an

I . Eigenschaften und technische Parameter

1. Die Mini-Metalldrehmaschine wird hauptsächlich zur Bearbeitung der äußeren und inneren Kreise des Werkstücks verwendet und ist für Holzmaterialien und weiche Metalle (Aluminium, Kupfer usw.) geeignet.
2. Der maximale Durchmesser der verarbeiteten Materialien beträgt 7,0 mm, die Länge 1,30 mm ; Dreibackenfutter: Innenbacke 30 mm, Zusatzbacke 50 mm
3. Kleine Schieberwege: 45 mm, große Schieberwege: 145 mm
4. Spindeldrehzahl 2500 U/min, Eingangsspannung/Strom/Leistung: 12 V/3 A/36 W
5. Funktion: Vorwärts und Rückwärts.

II . Betrieb einer Mini-Metalldrehbank

1. Zuerst die Mitte des Werkstücks mit dem Mittelpunktssucher lokalisieren. Mit zwei Eisenstangen das Dreibackenfutter abschrauben und ein Ende des Werkstücks platzieren In die Mitte des Spannfutters. Spannen Sie das Spannfutter fest und drehen Sie das Handrad am anderen Ende, um die mitlaufende Spitze fest in die Mitte des Werkstücks zu drücken. Ziehen Sie anschließend den Spannstock fest und ziehen Sie die Schraube fest, um das Werkstück zu fixieren .
2. Schalten Sie die Drehmaschine ein, bewegen Sie den kleinen Schieber in Richtung der Y-Achse, um den Vorschub zu steuern, und bewegen Sie den großen Schieber in Richtung der X-Achse, um die Bearbeitungsposition zu steuern

Hinweise:

1. Wenn die Werkstücke nicht konzentrisch sind und imaginäre Kreise haben, entfernen Sie den äußeren imaginären Kreis
2. Werkzeugeinstellung: vorher Bearbeitung, legen Sie den Drehwerkzeug in die Spannbacke des Drehwerkzeugs ein und

verschieben Sie den Schieber, um die Drehrichtung einzustellen. Werkzeug in die gleiche horizontale Linie mit dem Live-Center und der Mitte des Dreibackenstücks



III. Wartung und Reparatur

1. Tägliche Wartung: Reinigen Sie die Maschine nach jedem Gebrauch und geben Sie für den nächsten Gebrauch etwas Schmiermittel an die Schrauben- und Schieberposition.

2. Häufig gestellte Fragen:

NEIN	Versagen	Ursache	Lösung
1	Funktioniert nicht nach dem Einschalten	1. Keine Stromversorgung 2. Riemen blockiert 3. Motorschaden	1.Überprüfen Sie den Stromeingang und -ausgang, um zu bestätigen Wenn die Stromversorgung eingeschaltet ist 2. Entfernen Sie die Riemenabdeckung, stellen Sie die Spannung von Riemen 3.Nachdem Sie bestätigt haben, dass der Motor beschädigt ist, benachrichtigen Sie den Fabrik für After-Sales-Wartungsunterstützung
2	Lärm wird lauter	Der Gürtel wird zu eng	Passen Sie die Riemenspannung an
3	Schwer zu füttern	1.Operationsmethode ist falsch 2.Vorschub ist zu groß 3.Die Drechselwerkzeug ist stumpf & abgenutzt	1.Verwenden Sie die richtige Betriebsmethode 2.Passen Sie die Vorschubgeschwindigkeit an, Schleifen durch mehrere mal 3.Reparieren Sie das Drechselwerkzeug durch Schärfen

4	Bei der Verarbeitung ist es plötzlich nicht mehr möglich, zu schneiden und zu trimmen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Der Riemen ist gealtert und gerissen. 2. Das Antriebszentrum löst sich oder rutscht 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ersetzen Sie den Riemen . 2. Entfernen Sie die Befestigungsschraube des Antriebszentrums und installieren Sie sie erneut. das Antriebszentrum oder Nachschlag im Werkstück
---	---	---	--

	<p>Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.</p>
	<p>Dieses Produkt unterliegt der europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass dieses Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Entsprechend gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden.</p>

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

<p>EC</p>	<p>REP</p>
------------------	-------------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

<p>UK</p>	<p>REP</p>
------------------	-------------------

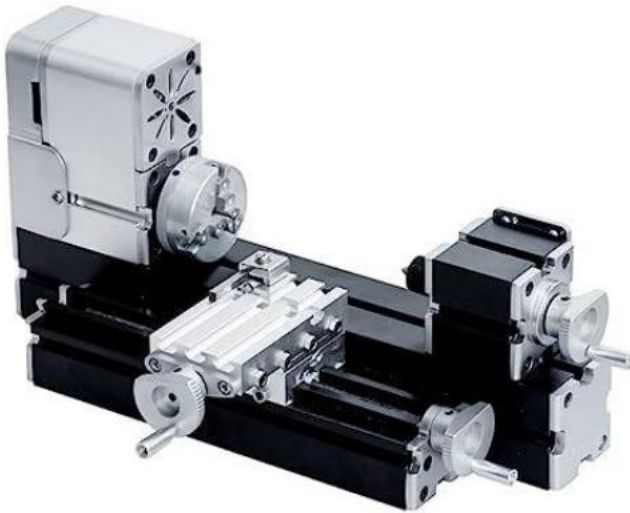
YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

**MINI TORNIO PER
METALLI
MANUALE D'USO**

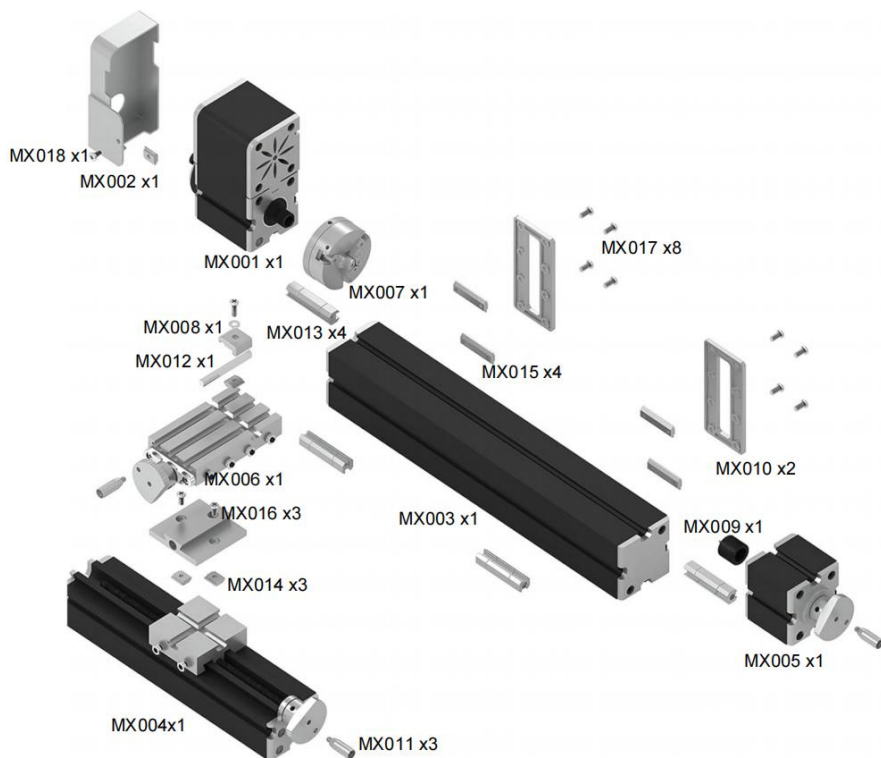
MODELLO: 7X12

Mini Metal lathe

MODELLO: 7X2



Part List



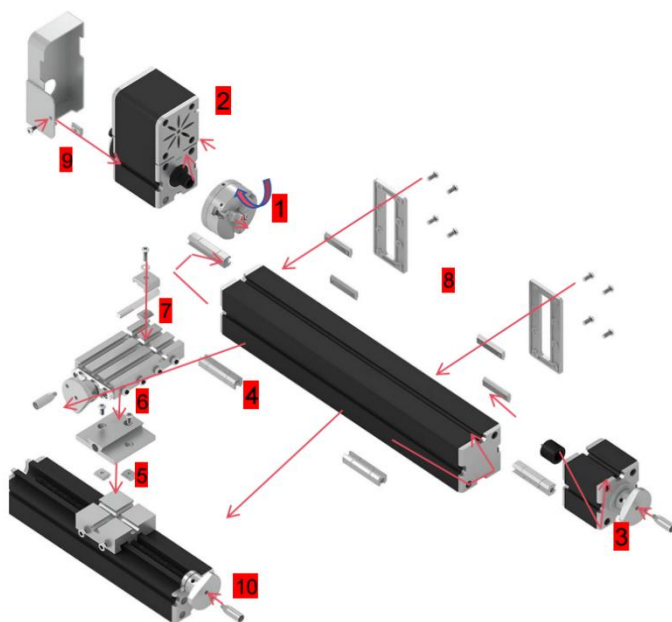
Nome della parte	Nome
Modello MX-001	Paletta
Modello MX-002	Copertura della cinghia di trasmissione
Modello MX-003	Letto macchina (lungo)
Mx-004	Cursori longitudinali (grande)
Modello MX-005	Contropunta

Nome della parte	Nome
Modello MX-010	Piastra stabilizzatrice (lunga)
Modello MX-011	Maniglia del volante
Modello MX-012	Utensile di tornitura
Modello MX-013	Pezzo di collegamento
Modello MX-014	Dado a fessura con foro singolo

Modello MX-006	Course incrociato (piccolo)
Modello MX-007	Pezzo di tre mascelle
Modello MX-008	Ganascia di serraggio dell'utensile di tornitura
Modello MX-009	Centro in diretta

Modello MX-015	Dado scanalato a doppio foro
Modello MX-016	Vite M4*6
Modello MX-017	Vite M4*8
Modello MX-018	Vite M4*14

Assembly Diagram and Procedure



Passaggi e suggerimenti dettagliati

4. Collegare la testa al lungo letto della macchina tramite pezzi di collegamento
2. Avvitare il mandrino a tre griffe all'albero principale della testa

3. Installare la contropunta e la contropunta rotante
4. Fissare il cursore grande al letto lungo della macchina tramite due pezzi di collegamento
5. Posizionare la base del cursore piccolo sulla parte superiore del cursore grande e fissarla con viti M4*6 e dadi a fessura monoforo
6. Installazione di piccoli cursori
7. Montare gli utensili di tornitura
8. Avvitare le lunghe piastre stabilizzatrici
9. Installare il coperchio della cinghia di trasmissione
10. Aggiungere le maniglie ai volantini

I . Caratteristiche e parametri tecnici

1. Il mini tornio per metalli è utilizzato principalmente per la lavorazione dei cerchi esterni e interni del pezzo da lavorare, adatto per materiali in legno e metalli teneri (alluminio, rame, ecc.)
2. Il diametro massimo dei materiali lavorati è 7,0 mm, lunghezza 1,3,0 mm ; mandrino a tre griffe: griffa interna 30 mm, griffa extra 50 mm
3. Corsa del cursore piccolo: 45 mm, corsa del cursore grande: 145 mm
4. Velocità del mandrino 2500 giri/min, tensione/corrente/potenza in ingresso: 12V/3A/36W
5. Funzione: avanti e indietro.

II . Mini tornio per metalli

1. Innanzitutto, individuare il centro del pezzo da lavorare tramite il cercatore di centro, utilizzare 2 barre di ferro per svitare il mandrino a tre griffe e posizionare un'estremità del pezzo da lavorare nel mezzo del mandrino. Stringere il mandrino e ruotare il volantino all'altra estremità per spingere saldamente la contropunta al centro del pezzo da lavorare. Quindi, stringere il taikstock e fissare la vite, in modo da fissare il pezzo da lavorare
2. Accendere il tornio, spostare il cursore piccolo nella direzione dell'asse Y per controllare l'avanzamento, spostare il cursore grande nella direzione dell'asse X per controllare la posizione di lavorazione

Note:



1. Se i pezzi da lavorare non sono concentrici e hanno cerchi immaginari, rimuovere il cerchio immaginario esterno
2. Impostazione utensile: prima lavorazione, inserire la tornitura utensile nella ganasca di serraggio dell'utensile di tornitura e spostare il cursore per regolare la tornitura strumento nella stessa linea orizzontale con il centro vivo e il centro del pezzo a tre ganasce

III. Manutenzione e riparazione

1. Manutenzione giornaliera: dopo aver utilizzato gli utensili della macchina, pulire la macchina ogni volta e aggiungere un po' di lubrificante nella posizione della vite e del cursore per l'utilizzo successivo
2. Domande frequenti:

NO.	Fallimento	Causa	Soluzione
1	Non funziona dopo l'accensione	<ol style="list-style-type: none"> 1. Non energizzato 2. Cinghia inceppata 3. Danni al motore 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controllare l'ingresso e l'uscita di potenza per confermare se l'alimentazione è accesa 2. Rimuovere il coperchio della cinghia, regolare la tensione della cinghia 3. Dopo aver confermato che il motore è danneggiato, avvisare il fabbrica per supporto di manutenzione post-vendita
2	Il rumore sta diventando più forte	La cinghia diventa troppo stretta	Regolare la tensione della cinghia
3	Difficile da alimentare	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il metodo di funzionamento è sbagliato 2. La velocità di avanzamento è 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilizzare il metodo di funzionamento corretto 2. Regolare la velocità di avanzamento, rettificando più volte

		<p>troppo grande</p> <p>3. Il lo strumento per la tornitura del legno è smussato e usurato</p>	<p>3.Riparare l'utensile per tornitura del legno affilandolo</p>
4	<p>Durante l'elaborazione, improvvisamente non è più possibile tagliare e rifinire</p>	<p>1. La cinghia è invecchiata e rotta</p> <p>2. Il centro di trasmissione si allenta o slitta</p>	<p>1. Sostituire la cinghia</p> <p>2. Rimuovere la vite di fissaggio del centro di trasmissione, reinstallare il centro di azionamento o il ribattimento nel pezzo in lavorazione</p>

	<p>Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.</p>
	<p>Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici</p>

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
----	-----

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
----	-----

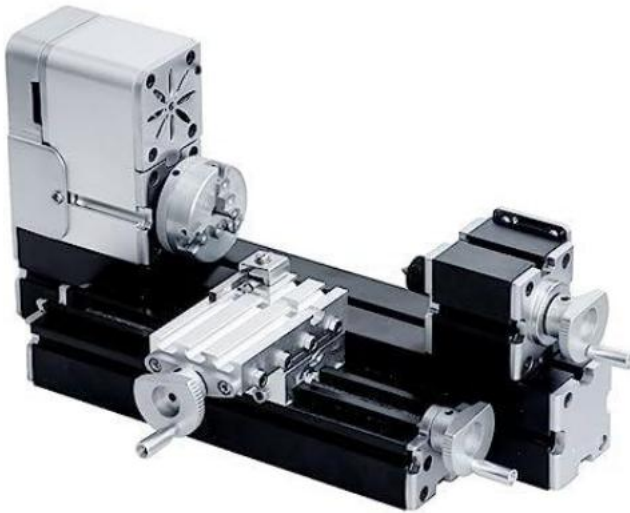
YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

MINI TORNO DE METAL MANUAL DEL USUARIO

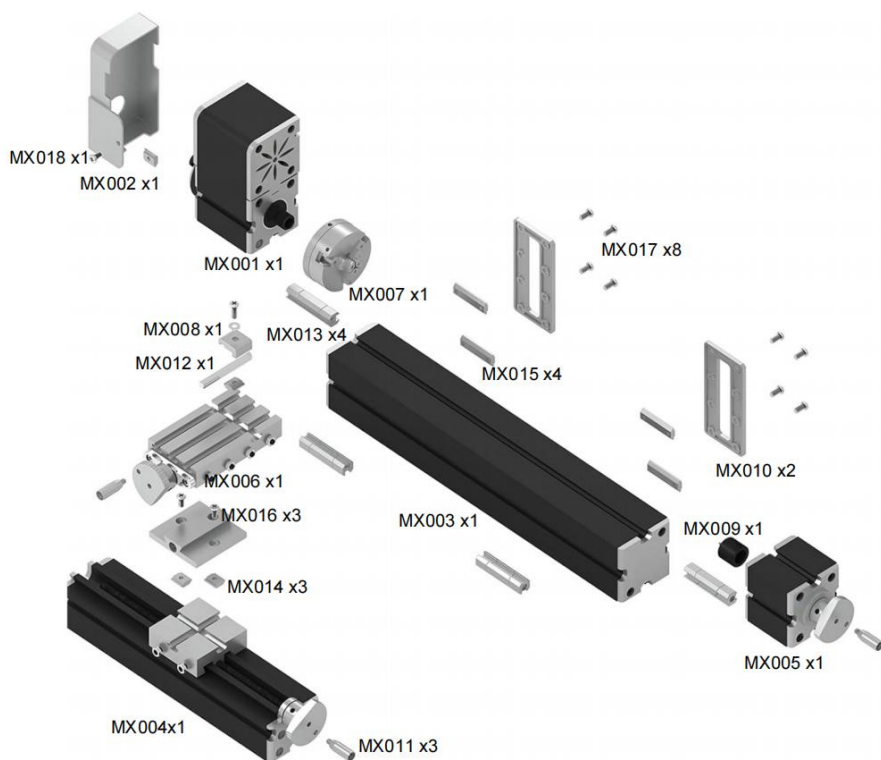
MODELO: 7X12

Mini Metal lathe

MODELO: 7X2



Part List



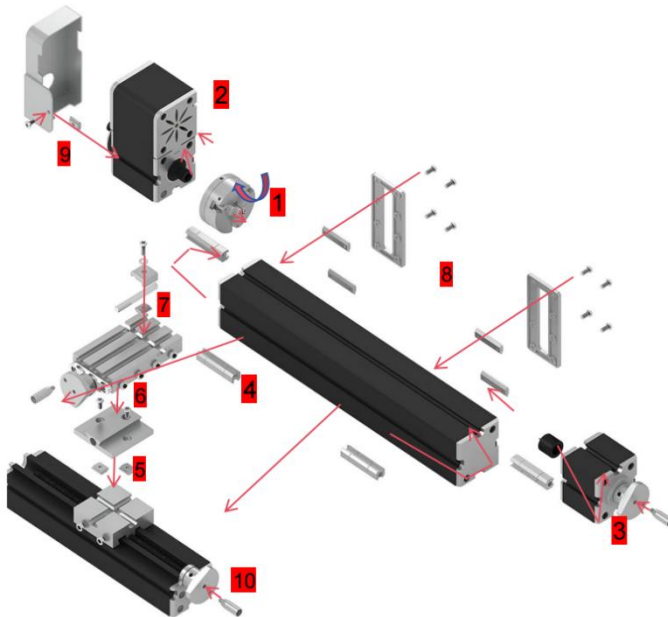
Nombre de la pieza	Nombre
MX-001	Clavijero
MX-002	Cubierta de la correa de transmisión
MX-003	Cama de la máquina (larga)
Mx-004	Control deslizante longitudinal (grande)
MX-005	Contrapunto

Nombre de la pieza	Nombre
MX-010	Placa estabilizadora (larga)
MX-011	Mango de rueda de mano
MX-012	Herramienta de torneado
MX-013	Pieza de conexión
MX-014	Tuerca de ranura de un solo orificio

MX-006	Deslizador transversal (pequeño)
MX-007	Trozo de tres mandíbulas
MX-008	Mordaza de sujeción para herramienta de torneado
MX-009	Centro en vivo

MX-015	Tuerca ranurada de dos agujeros
MX-016	Tornillo M4*6
MX-017	Tornillo M4*8
MX-018	Tornillo M4*14

Assembly Diagram and Procedure



Pasos y consejos detallados

5. Conecte el cabezal con la bancada larga de la máquina mediante piezas de conexión
2. Atornille el mandril de tres mordazas al eje principal del cabezal.
3. Instale el contrapunto y el centro vivo

4. Fije el deslizador grande a la bancada larga de la máquina mediante dos piezas de conexión.
5. Coloque la base del deslizador pequeño sobre la parte superior del deslizador grande y fijela con tornillos M4*6 y tuercas de ranura de un solo orificio.
6. Instalación de un control deslizante pequeño
7. Monte las herramientas de torneado
8. Atornille las placas estabilizadoras largas.
9. Instale la cubierta de la correa de transmisión
10. Añade las manijas a los volantes.

I . Características y parámetros técnicos

1. El mini torno de metal se utiliza principalmente para procesar los círculos exteriores e interiores de la pieza de trabajo, adecuado para materiales de madera y metales blandos (aluminio, cobre, etc.)
2. El diámetro máximo de los materiales procesados es de 7,0 mm, longitud de 1,30 mm ; mandril de tres mordazas: mordaza interna de 30 mm, mordaza adicional de 50 mm.
3. Recorrido del deslizador pequeño: 45 mm, recorrido del deslizador grande: 145 mm
4. Velocidad del husillo: 2500 rpm. Voltaje/corriente/potencia de entrada: 12 V/3 A/36 W.
5. Función: Avance y retroceso.

II . Operación del mini torno para metal

1. En primer lugar, localice el centro de la pieza de trabajo mediante el buscador de centros. Utilice 2 varillas de hierro para desenroscar el mandril de tres mordazas y coloque un extremo de la pieza de trabajo En el centro del mandril. Apriete el mandril y gire el volante en el otro extremo para presionar firmemente el punto vivo en el centro de la pieza de trabajo. A continuación, apriete el taikstock y fije el tornillo para fijar la pieza de trabajo.
2. Encienda el torno, mueva el control deslizante pequeño en la dirección del eje Y para controlar la alimentación, mueva el control deslizante

grande en la dirección del eje X para controlar la posición de procesamiento.

Notas:



1. Si las piezas de trabajo no son concéntricas y tienen círculos imaginarios, retire el círculo imaginario exterior.
2. Ajuste de la herramienta: antes Procesando, inserte el torneado Coloque la herramienta en la mordaza de sujeción de la herramienta de torneado y mueva el control deslizante para ajustar el torneado. herramienta en la misma línea horizontal con el centro vivo y la mitad del trozo de tres mordazas

3. Mantenimiento y reparación

1. Mantenimiento diario: Después de usar las máquinas herramienta, limpie la máquina cada vez y agregue un poco de lubricante en la posición del tornillo y el deslizador para el próximo uso.
2. Preguntas frecuentes:

No.	Falla	Causa	Solución
1	No funciona después de encenderlo	1. Sin energía 2. Correa atascada 3. Daño en el motor	1. Verifique la entrada y salida de energía para confirmar Si la alimentación está encendida 2. Retire la cubierta de la correa, ajuste la tensión de Correa 3. Después de confirmar que el motor está dañado, notifique al Fábrica para soporte de mantenimiento posventa
2	El ruido se hace más fuerte	El cinturón queda demasiado apretado	Ajuste la tensión de la correa

3	Difícil de alimentar	<ol style="list-style-type: none"> 1.El método de operación es incorrecto 2. La velocidad de alimentación es demasiado grande 3. El La herramienta para tornear madera es romo y desgastado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Utilice el método de operación correcto 2. Ajuste la velocidad de alimentación, moliendo por múltiples 3. Reparar la herramienta de torneado de madera afilándola.
4	Al procesar, de repente se vuelve incapaz de cortar y recortar.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La correa está vieja y rota. 2. El centro de transmisión se afloja o resbala. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reemplace la correa . 2. Retire el tornillo de fijación del centro de transmisión y vuelva a instalarlo. el centro de accionamiento o re-golpe en la pieza de trabajo

	<p>Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.</p>
	<p>Este producto está sujeto a la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva en la Unión Europea. Esto aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados con este símbolo no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.</p>

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

<p>EC</p>	<p>REP</p>
------------------	-------------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

<p>UK</p>	<p>REP</p>
------------------	-------------------

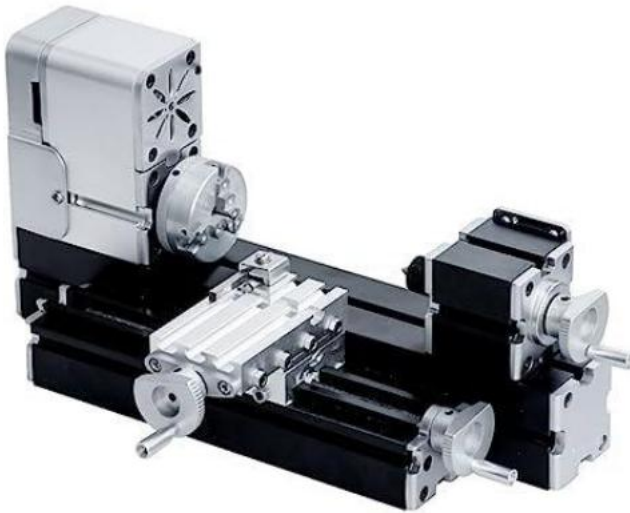
YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

INIATUROWA TOKARKA DO METALU INSTRUKCJA OBSŁUGI

MODEL: 7X12

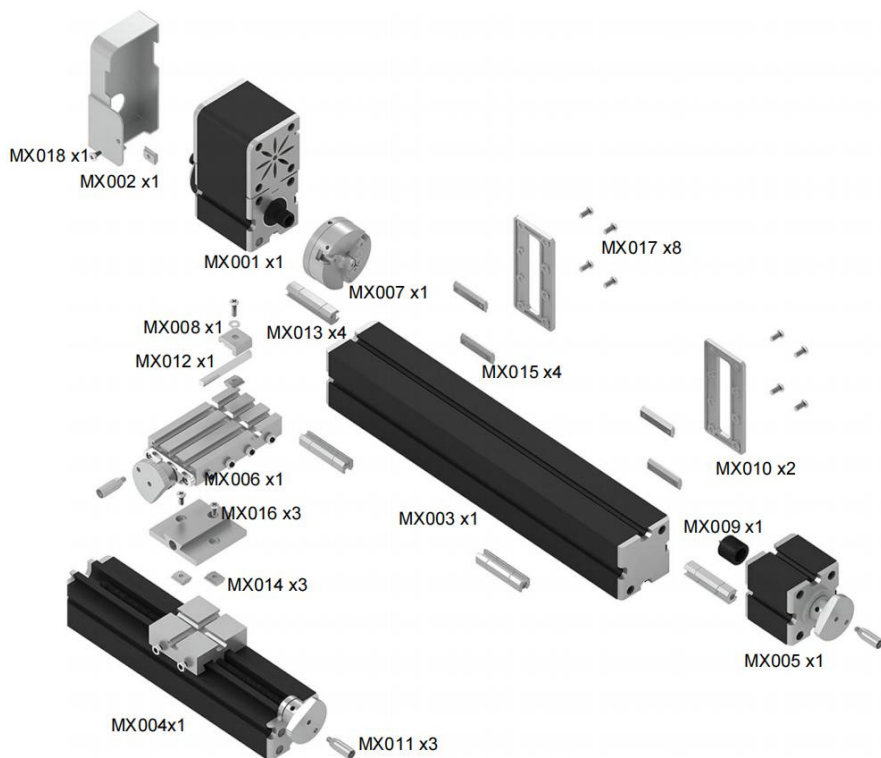
Mini Metal lathe

MODEL: 7X2



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. 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.

Part List

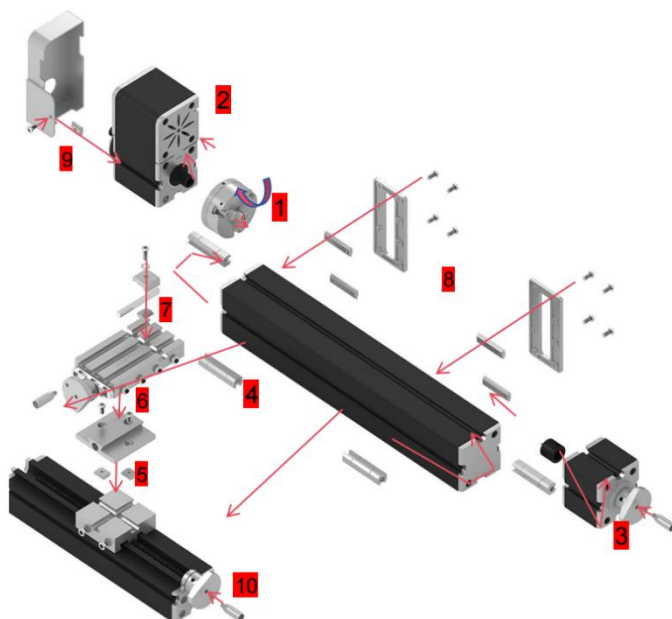


Nazwa części	Nazwa
MX-001	Główka
MX-002	Ośłona paska napędowego
MX-003	Łoże maszyny (długie)
MX-004	Suwak wzdłużny (duży)
MX-005	Konik
MX-006	Suwak poprzeczny (mały)

Nazwa części	Nazwa
MX-010	Płyta stabilizująca (długa)
MX-011	Uchwyt koła ręcznego
MX-012	Narzędzie tokarskie
MX-013	Element łączący
MX-014	Nakrętka szczelinowa z jednym otworem
MX-015	Nakrętka szczelinowa z dwoma otworami

MX-007	Trójszczękowy kawałek	MX-016	Śruba M4*6
MX-008	Szczęka zaciskowa narzędzia tokarskiego	MX-017	Śruba M4*8
MX-009	Centrum na żywo	MX-018	Śruba M4*14

Assembly Diagram and Procedure



Szczegółowe kroki i wskazówki

6. Połącz wrzeciennik z długim łożem maszyny za pomocą elementów łączących
2. Przykręć uchwyt trójszczękowy do głównego wału wrzeciennika
3. Zamontuj konik i kiel obrotowy
4. Zamocuj duży suwak do długiego łoża maszyny za pomocą dwóch elementów łączących
5. Umieść małą podstawę suwaka na górze dużego suwaka i zamocuj ją

za pomocą śrub M4*6 i nakrętek szczelinowych z jednym otworem.

6. Montaż małego suwaka
7. Zamontuj narzędzia tokarskie
8. Przykręć długie płyty stabilizujące
9. Zamontuj osłonę paska napędowego
10. Dodaj uchwyty do kółek ręcznych

I. Cechy i parametry techniczne

1. Miniaturowa tokarka do metalu jest głównie wykorzystywana do obróbki zewnętrznych i wewnętrznych okręgów przedmiotu obrabianego, nadaje się do obróbki drewna i miękkich metali (aluminium, miedź itp.).
2. Maksymalna średnica obrabianych materiałów wynosi 7,0 mm, długość 1,30 mm ; uchwyt trzyszczękowy: szczęka wewnętrzna 30 mm, szczęka dodatkowa 50 mm
3. Mały zakres ruchu suwaka: 45 mm, duży zakres ruchu suwaka: 145 mm
4. Prędkość wrzeciona 2500 obr./min, napięcie wejściowe/prąd/moc: 12V/3A/36W
5. Funkcja: do przodu i do tyłu.

II. Obsługa miniaturowej tokarki do metalu

1. Najpierw zlokalizuj środek obrabianego przedmiotu za pomocą narzędzia do wyszukiwania środka. Za pomocą dwóch prętów żelaznych odkręć uchwyt trzyszczękowy i umieść jeden koniec obrabianego przedmiotu do środka uchwytu. Dokręć uchwyt i obróć koło ręczne na drugim końcu, aby mocno wcisnąć kiel obrotowy do środka przedmiotu obrabianego. Następnie dokręć taikstock i zamocuj śrubę, aby zamocować przedmiot obrabiany
2. Włącz tokarkę, przesun mały suwak w kierunku osi Y, aby kontrolować posuw, przesun duży suwak w kierunku osi X, aby kontrolować pozycję przetwarzania

Uwagi:

1. Jeżeli obrabiane przedmioty nie są koncentryczne i mają wyimaginowane okręgi, usuń zewnętrzny wyimaginowany okrąg
2. Ustawienie narzędzia: przed przetwarzaniem, wstawianie toczenia

narzędzie w szczękach zaciskowych narzędzia tokarskiego i przesunąć suwak, aby wyregulować toczenie narzędzie w tej samej linii poziomej co środek obrotowy i środek trójszczękowego kawałka



III. Konserwacja i naprawa

1. Codzienna konserwacja: Po każdym użyciu obrabiarki należy ją wyczyścić i dodać trochę środka smarującego w miejscu śruby i suwaka na potrzeby następnego użycia.

2. Najczęściej zadawane pytania:

NIE.	Awaria	Przyczyna	Rozwiązanie
1	Nie działa po włączeniu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brak napięcia 2. Zacięty pasek 3. Uszkodzony silnik 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdź wejście i wyjście zasilania, aby potwierdzić jeśli zasilanie jest włączone 2. Zdejmij osłonę paska, wyreguluj napięcie Pasek 3. Po potwierdzeniu uszkodzenia silnika należy powiadomić serwis fabryka do obsługi posprzedażowej
2	Hałas staje się coraz głośniejszy	Pasek staje się zbyt ciasny	Wyreguluj napięcie paska
3	Trudno karmić	<ol style="list-style-type: none"> 1. Metoda działania jest błędny 2. Prędkość posuwu jest zbyt duża 3. narzędzie tokarskie to tępy i zużyty 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Użyj właściwej metody działania 2. Dostosuj prędkość posuwu, szlifowanie wielokrotnie razy 3. Napraw narzędzie tokarskie poprzez ostrzenie
4	Podczas przetwarzania nagle	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pasek jest stary i zepsuty. 2. Środek napędu 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymień pasek 2. Odkręć śrubę mocującą środek napędu i zamontuj

	nie można już ciąć i przycinać	poluzował się lub zaczął się ślizgać.	ponownie. środek napędu lub ponowne uderzenie w obrabiany przedmiot
--	--------------------------------------	--	---

	<p>Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.</p>
	<p>Ten produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych w ten sposób nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.</p>

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
----	-----

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
----	-----

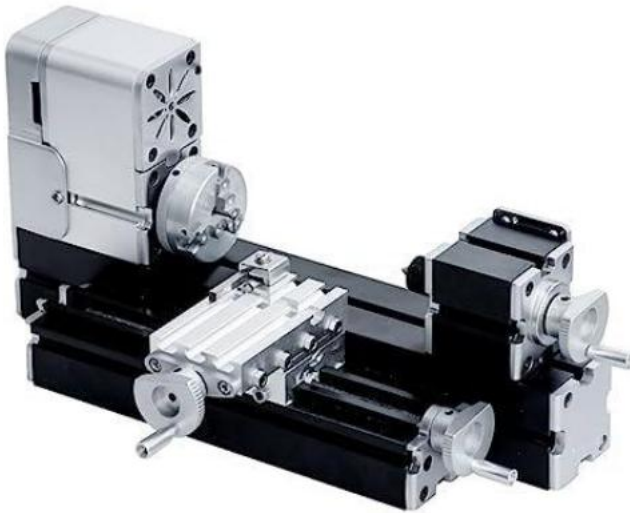
YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

MINI METAALDRAAIBANK GEBRUIKERSHANDLEIDING

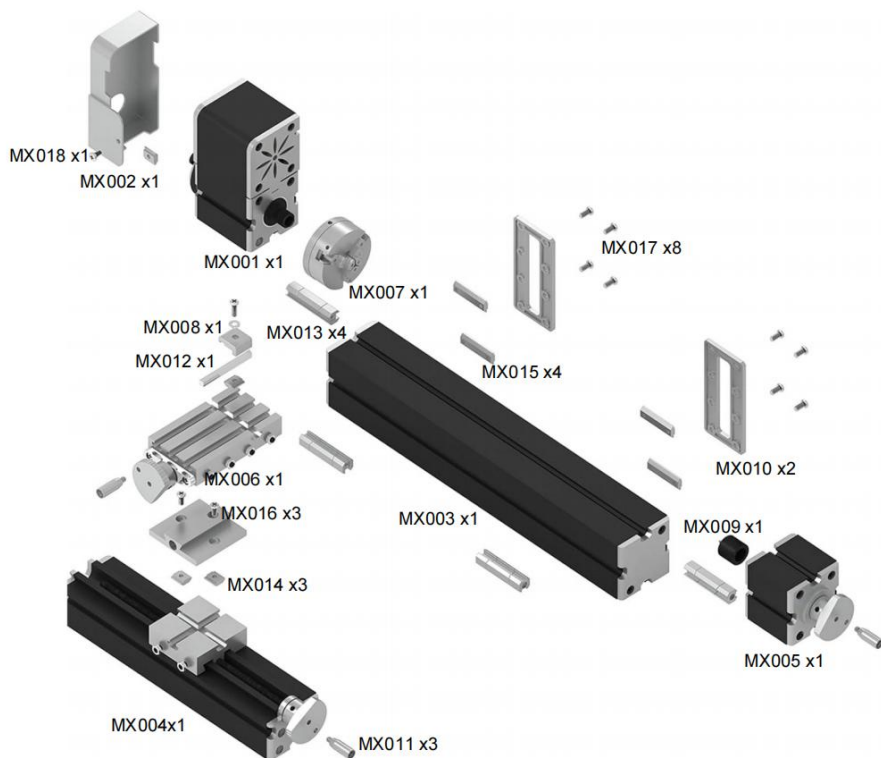
MODEL: 7X12

Mini Metal lathe

MODEL: 7X2



Part List



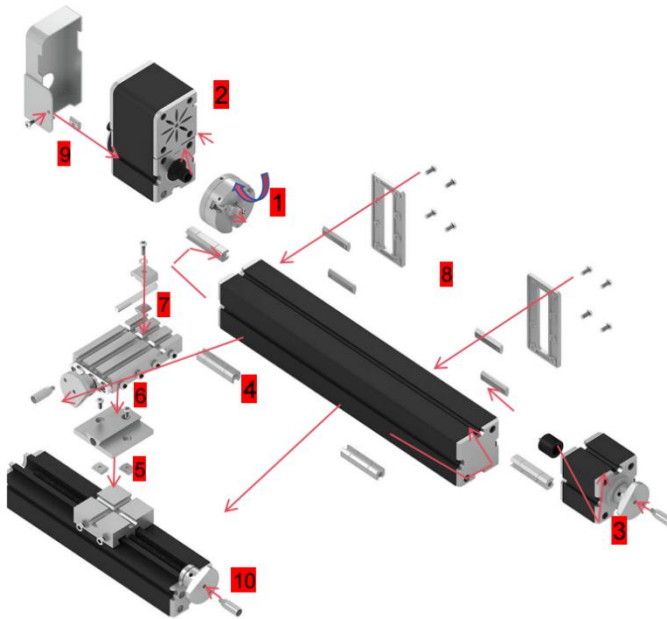
Onderdeelnaam	Naam
MX-001	Kop
MX-002	Aandrijfriem Deksel
MX-003	Machinebed (lang)
MX-004	Longitudinale schuifregelaar (groot)
MX-005	Losse kop
MX-006	Kruisschuif (klein)

Onderdeelnaam	Naam
MX-010	Stabilisatieplaat (lang)
MX-011	Handwielhendel
MX-012	Draaigereedschap
MX-013	Verbindingsstuk
MX-014	Enkelvoudige sleufmoer
MX-015	Dubbele gaten

MX-007	Drie Kaak Chunk
MX-008	Draaigereedschap klembek
MX-009	Levend Centrum

	sleufmoer
MX-016	Schroef M4*6
MX-017	Schroef M4*8
MX-018	Schroef M4*14

Assembly Diagram and Procedure



Gedetailleerde stappen en tips

7. Verbind de vaste kop met het lange machinebed door middel van verbindingstukken
2. Schroef de drieklawwplaat vast aan de hoofdas van de kop
3. De losse kop en het meedraaiende middenstuk installeren
4. Bevestig de grote schuif aan het lange machinebed met twee verbindingstukken

5. Plaats de kleine schuifbasis op de bovenkant van de grote schuif en bevestig deze met M4*6 schroeven en enkelvoudige sleufmoeren
6. Kleine schuifinstallatie
7. Monteer de draaibeitels
8. Schroef de lange stabilisatieplaten vast
9. Monteer de aandrijfriemkap
10. Voeg de handgrepen toe aan de handwielen

I . Kenmerken en technische parameters

1. De mini-metaal draaibank wordt voornamelijk gebruikt voor het bewerken van de buitenste en binnenste cirkels van het werkstuk, geschikt voor houtmaterialen en zachte metalen (aluminium, koper, enz.)
2. De maximale diameter van het te verwerken materiaal is 7,0 mm, lengte 1,30 mm ; drieklauwplaat: binnenklauw 30 mm, extra klauw 50 mm
3. Kleine schuifbewegingen: 45 mm, grote schuifbewegingen: 145 mm
4. Spiltoerental 2500 tpm, ingangsspanning / stroom / vermogen: 12V / 3A / 36W
5. Functie: Vooruit en achteruit.

II . Mini Metaal Draaibank Bediening

1. Zoek eerst het midden van het werkstuk met behulp van de middenzoeker. Gebruik 2 ijzeren staven om de drieklauwplaat los te draaien en plaats een uiteinde van het werkstuk in het midden van de klauw. Draai de klauw vast en draai het handwiel aan het andere uiteinde om het live center stevig in het midden van het werkstuk te duwen. Draai vervolgens de taikstock vast en draai de schroef vast, om het werkstuk vast te zetten
2. Zet de draaibank aan, beweeg de kleine schuifregelaar in de Y-asrichting om de invoer te regelen, beweeg de grote schuifregelaar in de X-asrichting om de verwerkingspositie te regelen

Opmerkingen:

1. Als de werkstukken niet concentrisch zijn en denkbeeldige cirkels hebben, verwijder dan de buitenste denkbeeldige cirkel
2. Gereedschapsinstelling: voor verwerking, draai de draai invoegen

gereedschap in de draaigereedschapklembek en verplaats de schuif om de draaibeweging aan te passen gereedschap in dezelfde horizontale lijn met het levende centrum en het midden van het driekaakstuk



III. Onderhoud en reparatie

1. Dagelijks onderhoud: Maak de machine na elk gebruik schoon en breng wat smeermiddel aan op de schroef- en schuifpositie voor het volgende gebruik.

2. Veelgestelde vragen:

Nee.	Mislukking	Oorzaak	Oplossing
1	Werkt niet na het inschakelen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niet onder spanning 2. Riem vastgelopen 3. Motorschade 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Controleer de stroomtoevoer en -uitvoer om te bevestigen als de stroom is ingeschakeld 2. Verwijder de riemafdekking, pas de spanning aan riem 3. Nadat u hebt bevestigd dat de motor beschadigd is, meldt u dit aan de fabriek voor aftersales onderhoudsondersteuning
2	Het geluid wordt luider	Riem wordt te strak	De riemspanning aanpassen
3	Moeilijk te voeden	<ol style="list-style-type: none"> 1. De bedieningsmethode is verkeerd 2. De voedingssnelheid is te groot 3. De houtdraaigereedschap is bot en versleten 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gebruik de juiste bedieningsmethode 2. Pas de invoersnelheid aan en maal met meerdere stappen keer 3. Repareer het houtdraaigereedschap door het te slijpen

4	Bij het verwerken kan het plotseling niet meer snijden en trimmen	<ol style="list-style-type: none">1. De riem is verouderd en kapot.2. Het aandrijfcentrum raakt los of slipt.	<ol style="list-style-type: none">1. Vervang de riem.2. Verwijder de bevestigingsschroef van het aandrijfcentrum en plaats deze terug. het aandrijfcentrum of de heraansnijding in het werkstuk
---	---	--	--

	<p>Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.</p>
	<p>Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huishoudelijke afval worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten.</p>

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

EC	REP
----	-----

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

UK	REP
----	-----

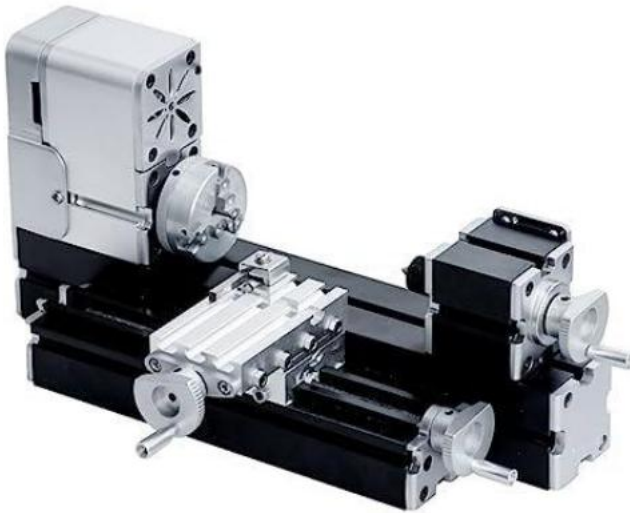
YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

MINI METAL SVARV ANVÄNDARMANUAL

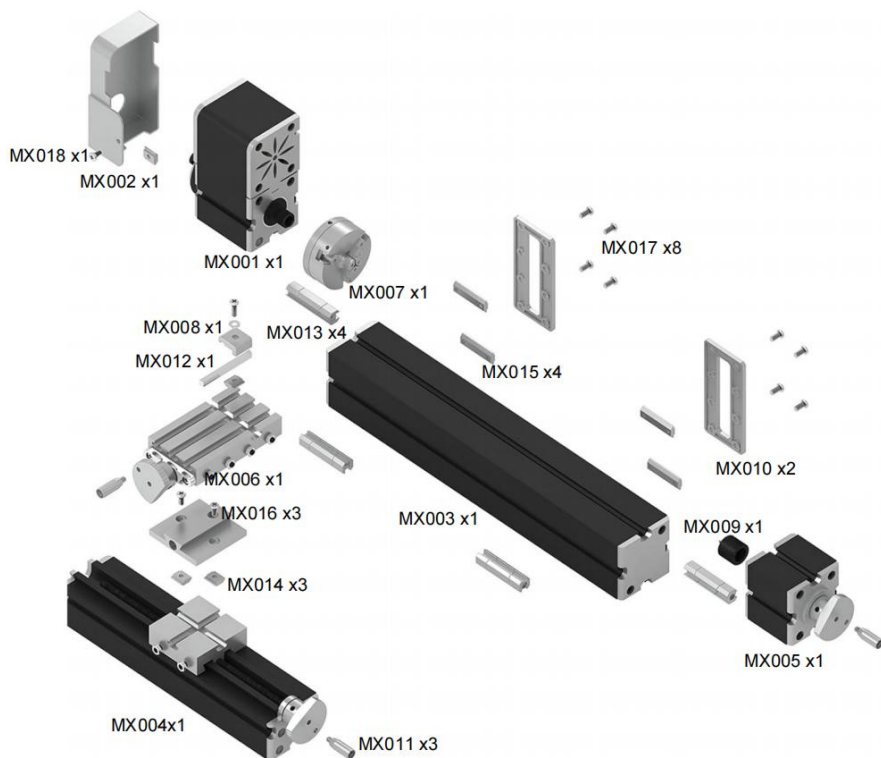
MODELL: 7X12

Mini Metal lathe

MODELL: 7X2



Part List



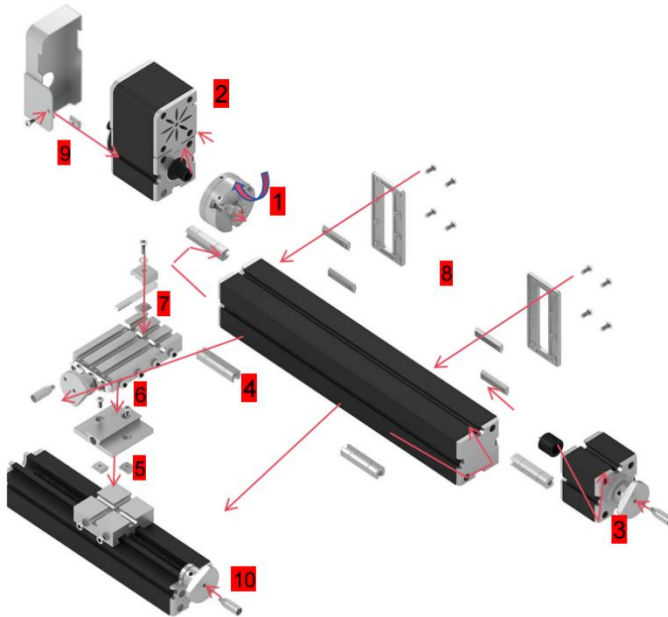
Delnamn	Namn
MX-001	Headstock
MX-002	Kåpa för drivrem
MX-003	Maskinsäng (lång)
Mx-004	Längsgående skjutreglage (stor)
MX-005	Stjærtstock
MX-006	Cross Slider (liten)
MX-007	Three Jaw Chunk

Delnamn	Namn
MX-010	Stabiliseringsplatta (lång)
MX-011	Handhjulshandtag
MX-012	Svarvverktyg
MX-013	Anslutningsstycke
MX-014	Spårmutter med ett hål
MX-015	Spårmutter med dubbla hål
MX-016	Skruv M4*6

MX-008	Spännback för svarvverktyg
MX-009	Live Center

MX-017	Skruv M4*8
MX-018	Skruv M4*14

Assembly Diagram and Procedure



Detaljerade steg och tips

8. Anslut topplocket med lång maskinbädd med anslutningsstycken
2. Skruva upp chucken med tre käftar på huvudaxeln på huvudstocken
3. Installera bakstycket och spänningsförande mitten
4. Fäst den stora skjutreglaget på lång maskinbädd med två anslutningsstycken
5. Placera den lilla skjutreglets bas på toppen av det stora skjutreglaget och fixera det med M4*6 skruvar och enhålsmuttrar
6. Små reglage installation
7. Montera svarvverktygen

8. Skruva fast de långa stabiliseringsplattorna
9. Montera drivremskåpan
10. Lägg till handtagen på handhjulen

I . Funktioner och tekniska parametrar

1. Minimetallsvarven används huvudsakligen för att bearbeta arbetsstyckets yttre och inre cirklar, lämplig för trämaterial och mjuka metaller (aluminium, koppar, etc.)
2. Den maximala diametern för bearbetade material är 70 mm, längden 130 mm; trekäftchuck: invändig käft 30 mm, extra käft 50 mm
3. Små skjutreglage: 45 mm, stora skjutreglage: 145 mm
4. Spindelhastighet 2500 rpm, ingångsspänning / ström / effekt: 12V / 3A / 36W
5. Funktion: Framåt och bakåt.

II . Drift av minimetallsvarv

1. Lokalisera först mitten av arbetsstycket efter centrumsökare. Använd 2 järnstänger för att skruva loss trekäftschucken och placera ena änden av arbetsstycket i mitten av chucken. Dra åt chucken och vrid handhjulet i andra änden för att trycka in den spänningsförande mitten hårt in i mitten av arbetsstycket. Och sedan, dra åt taikstocken och fixera skruven för att fixera arbetsstycket
2. Slå på svarven, flytta den lilla reglaget i Y-axelns riktning för att styra matningen, flytta den stora reglaget i X-axelns riktning för att kontrollera bearbetningspositionen

Anmärkningar:

1. Om arbetsstyckena inte är koncentriska och har imaginära cirklar, ta bort den yttre imaginära cirkeln
2. Verktygsinställning: före bearbetning, sätt in svarvningen verktyget i vändverktygets klämback och flytta reglaget för att justera vridningen verktyget i samma horisontella linje med mitten och mitten av trekäftsbiten



III. Underhåll och reparation

1. Dagligt underhåll: Efter att ha använt verktygsmaskinerna, rengör

maskinen varje gång och tillsätt lite smörjmedel vid skruv- och glidlåge för nästa användning

2. Vanliga frågor:

Inga.	Fel	Orsaka	Lösning
1	Fungerar inte efter att ha slagits på	<ol style="list-style-type: none"> 1.Inte strömsatt 2.Remmen har fastnat 3.Motorskada 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Kontrollera strömingången och utgången för att bekräfta om strömmen är på 2.Ta bort remskyddet, justera spänningen på rem 3.Meddela efter att ha bekräftat att motorn är skadad fabrik för underhållsstöd efter försäljning
2	Bullret blir högre	Bältet blir för hårt	Justera remspänningen
3	Svårt att mata	<ol style="list-style-type: none"> 1. Driftsmetod är fel 2.Feed rate är för stor 3.The träsvarningsverktyg är trubbig & sliten 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Använd rätt arbetsmetod 2.Justera matningshastigheten, malning med flera gånger 3.Reparera träsvarvverktyget genom att slipa
4	Vid bearbetning blir den plötsligt oförmögen att klippa & trimma	<ol style="list-style-type: none"> 1.Bältet har åldrats och gått sönder 2. Drivcentrum lossnar eller slirar 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Sätt tillbaka remmen 2.Ta bort fästskruven för drivcentrumet, sätt tillbaka den drivcentret eller slå om i arbetsstycket

	<p>Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.</p>
	<p>Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte slängas tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater</p>

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

<p>EC</p>	<p>REP</p>
------------------	-------------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Frankfurt am Main.

<p>UK</p>	<p>REP</p>
------------------	-------------------

YH CONSULTING LIMITED.
C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

