

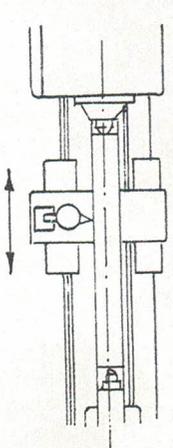
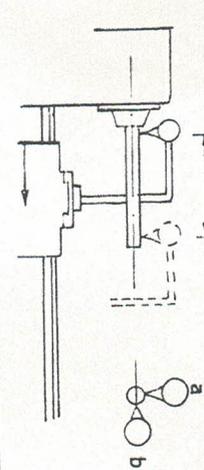
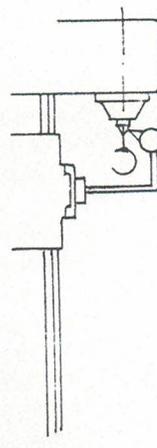
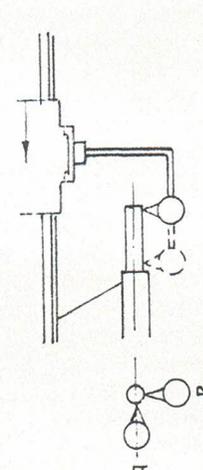
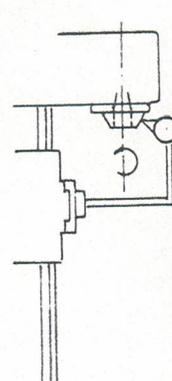
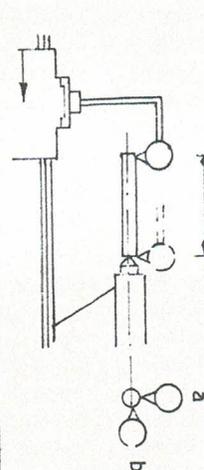
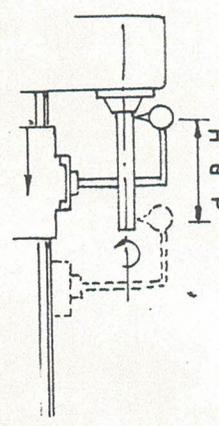
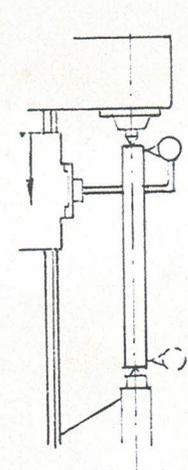
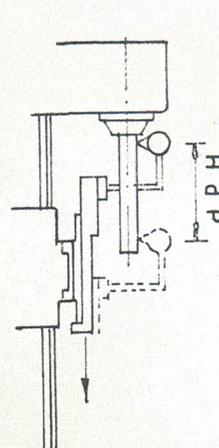


**MAS**

**165 "S"**



COLLAUDO - VERIFICHE PRINCIPALI - (NORME P. SCHLESINGER) - VERIFICATIONS PRINCIPALES -

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

Mod. MA 21655 x 800

N. H 247

## MESSA IN MARCIA

L'ulivo 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 e 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 niedriger 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 Längs- und Quervorschübe werden mit einem einzigen Hebel bedient. Die Leit- und Zugschnecken sind gegenseitig verriegelt. Sie können nicht gleichzeitig in Wirkung treten. Mit einem einzigen Hebel am Schlosskasten werden die beiden Bewegungsvorrichtungen bedient bzw. abgelenkt. 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 oilers 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.

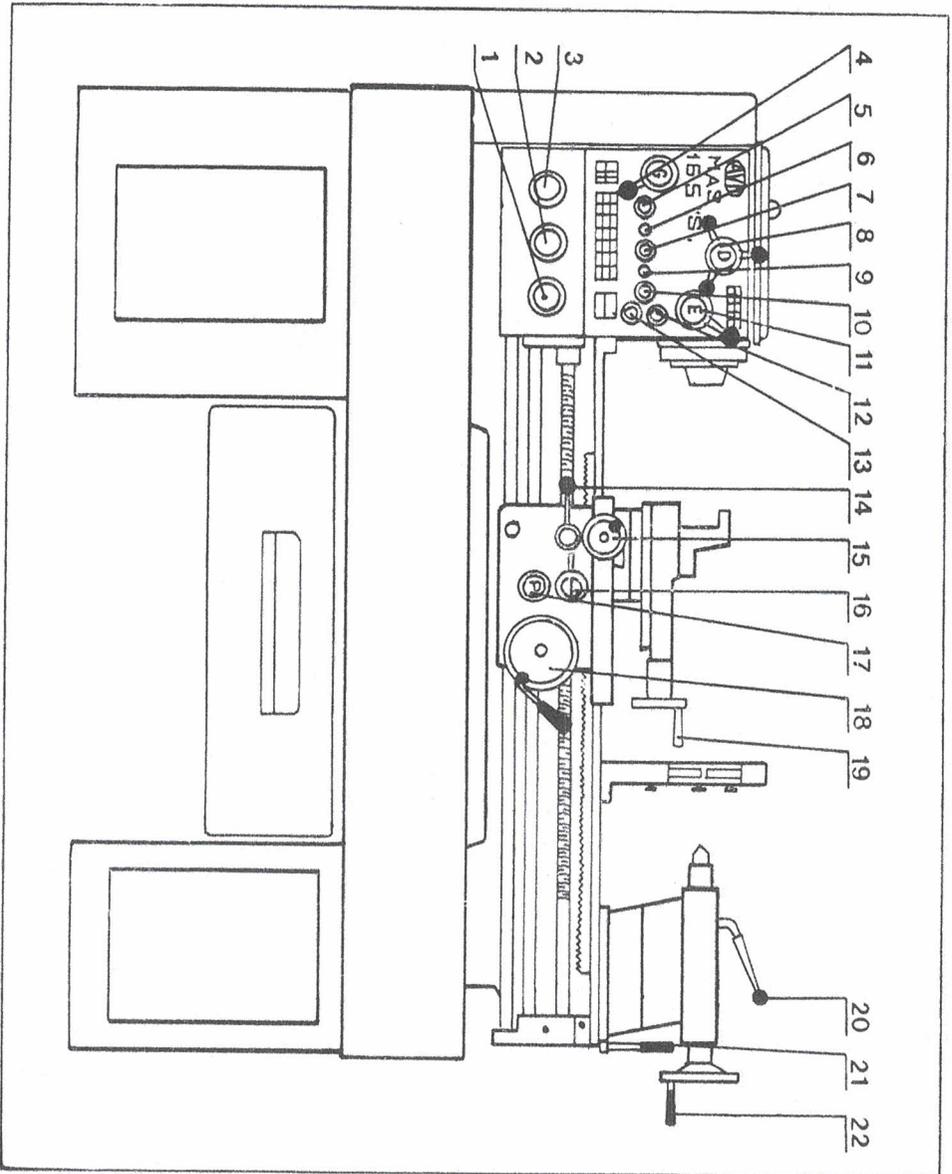
For the first 100-150 hours keep operating the machine on low and medium speeds in order to avoid strain in the initial phase. This will lengthen the machine's accuracy and durability.

## OPERATING THE LATHE

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

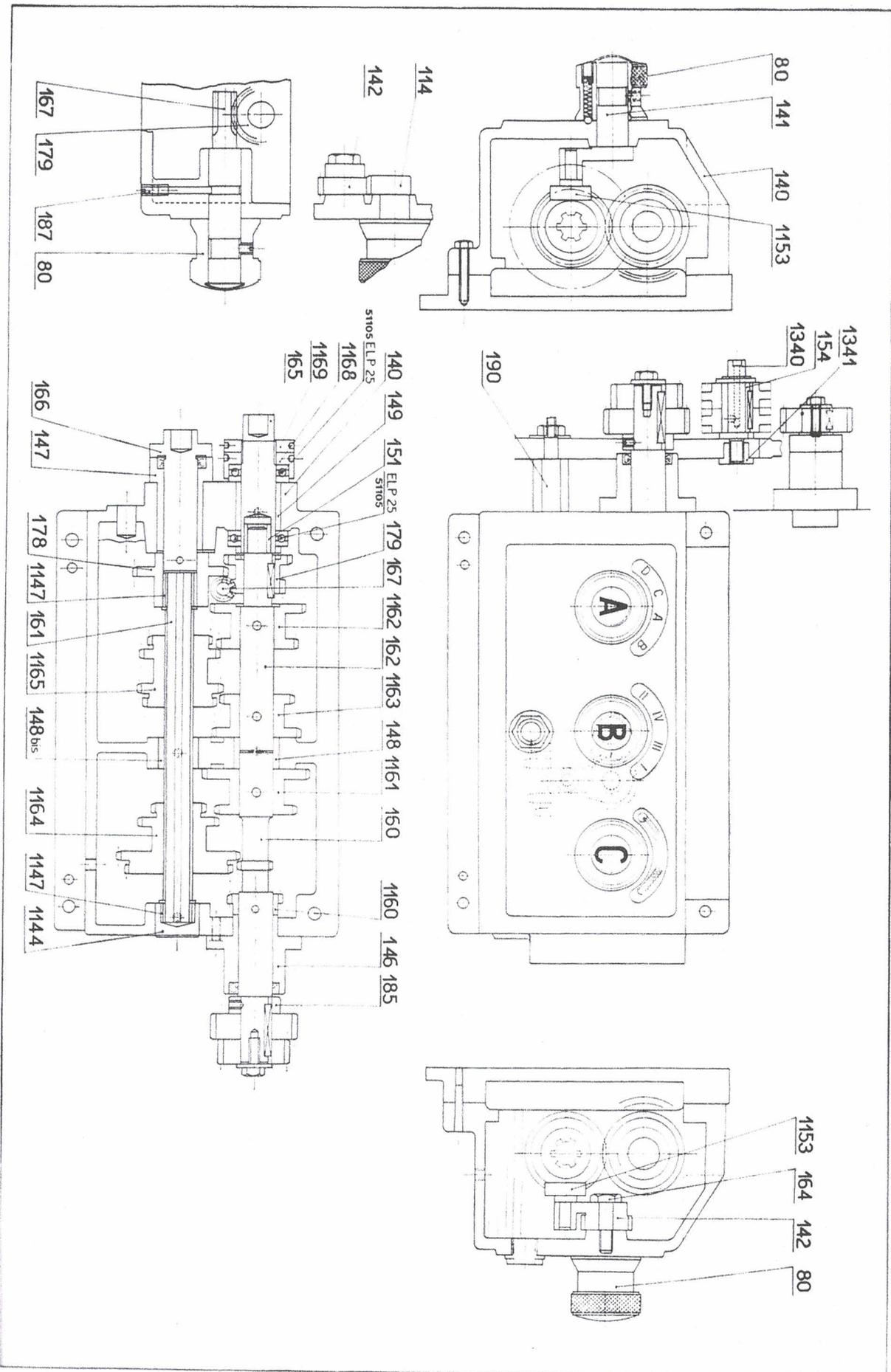
One single lever controls both cross and longitudinal feeds. Both turning and threading are obtained by using the selector knob on the Gear Box.

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

**CARRO CARELLINO**

Per la registrazione della vite del carro e del carrellino allentare la vite C e il grano A e regolare convenientemente l'anello filettato 224.

**CHARIOT TRANSVERSAL  
ET LONGITUDINAL**

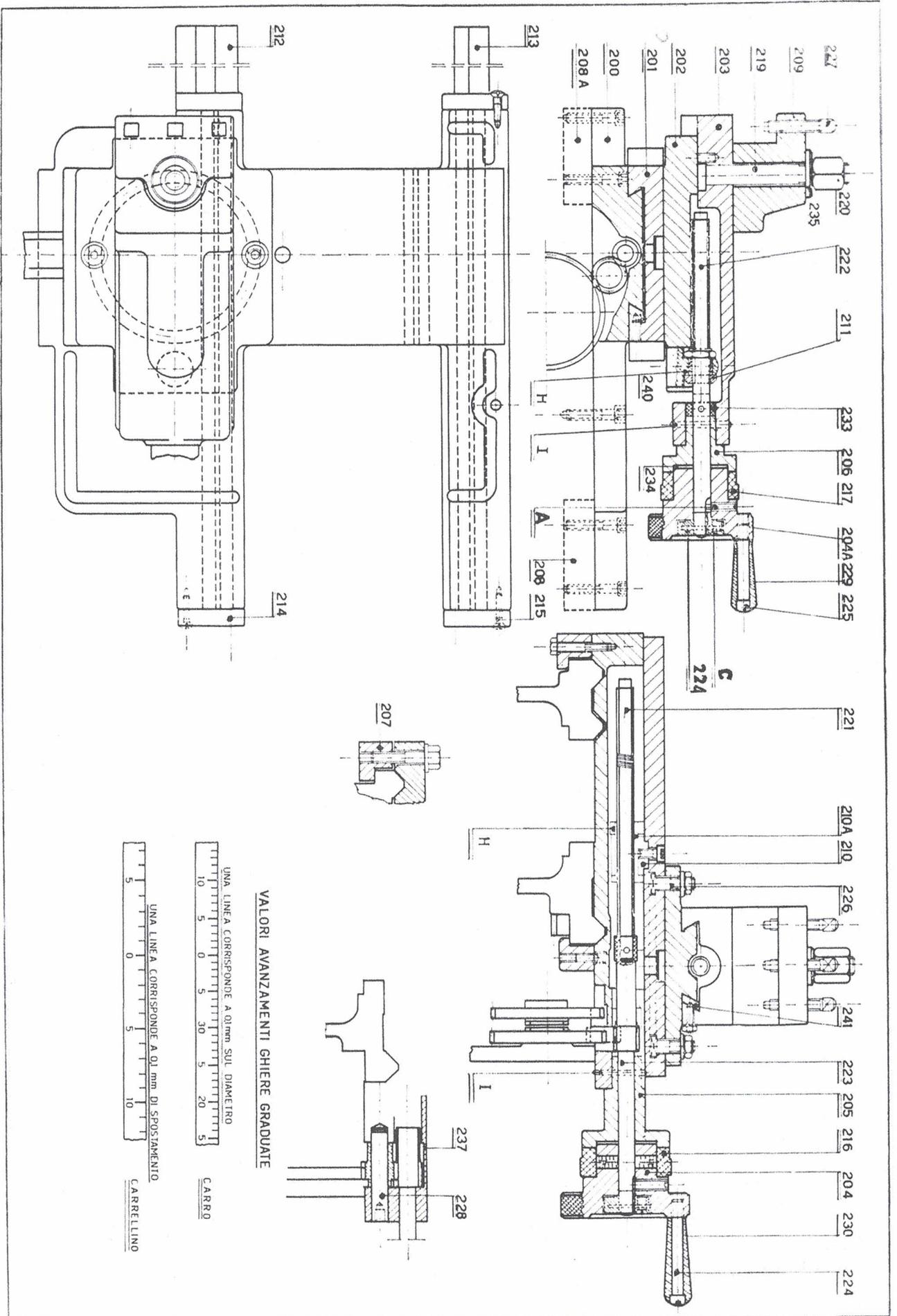
*Pour le réglage des vis desserrer la vis C et A puis régler le jeu au moyen de l'écrou fileté 224*

**QUER- UND LÄNGSSCHLITTEN**

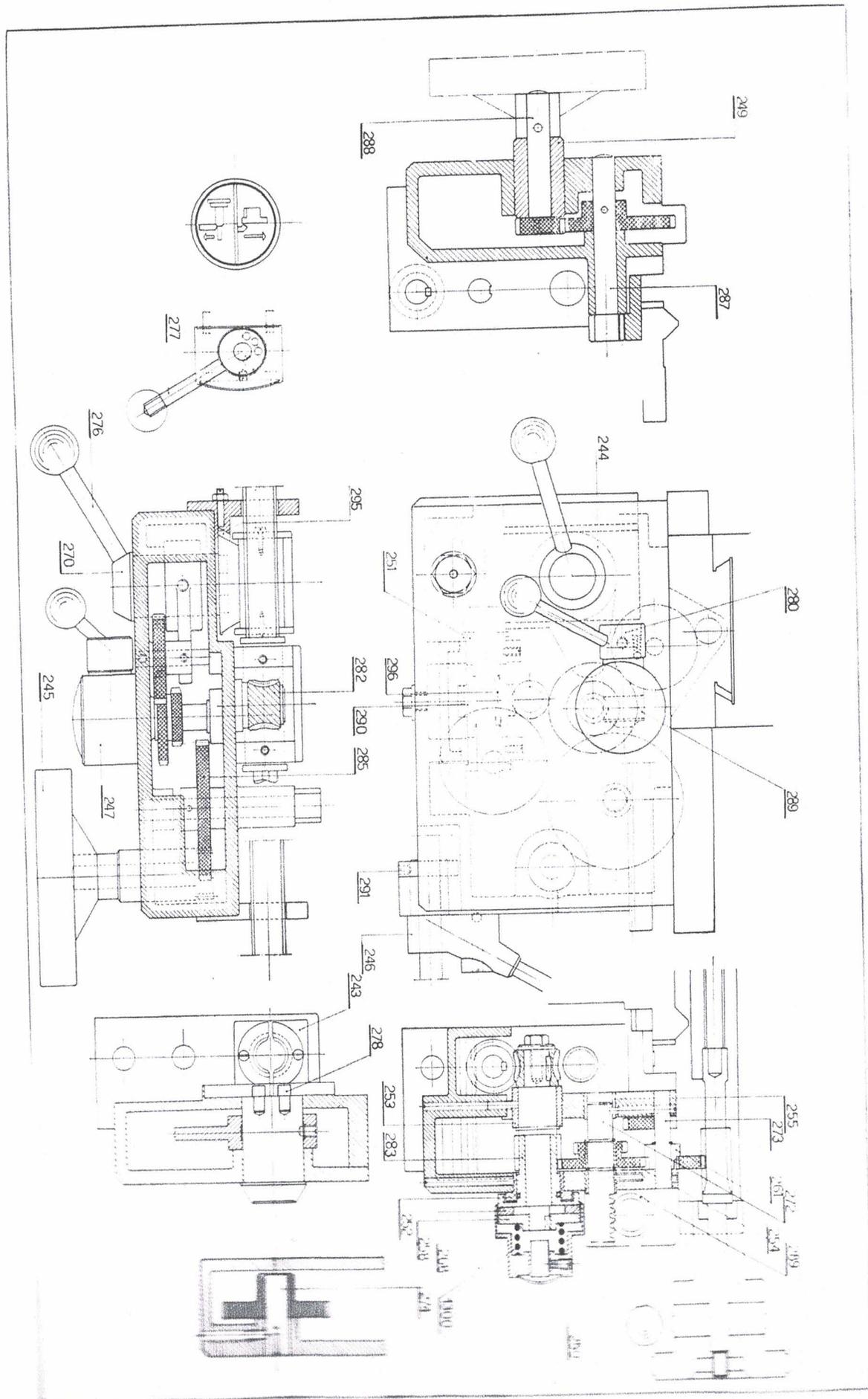
Zum Nachstellen der Spindel Schraube (C) lösen.  
Spiel einstellen mit Mutter (224).

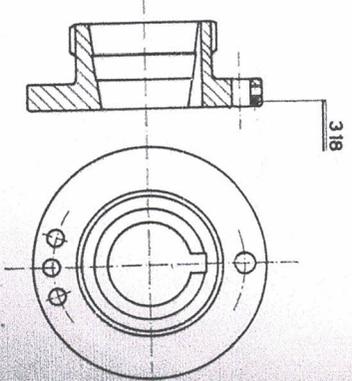
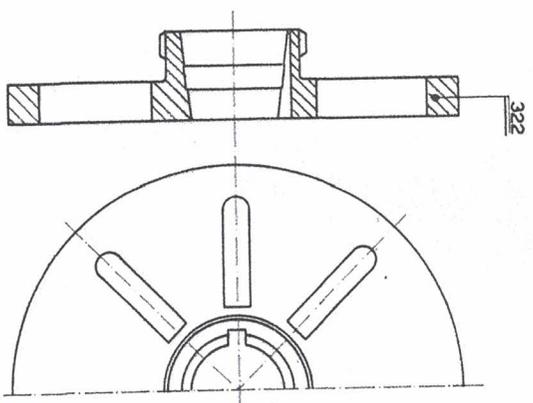
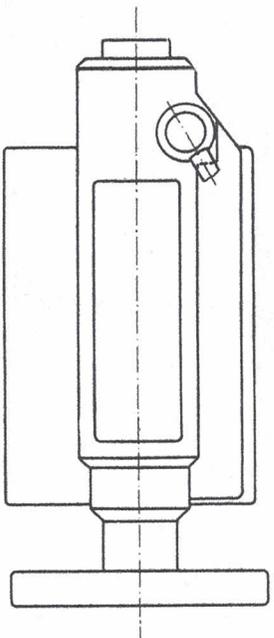
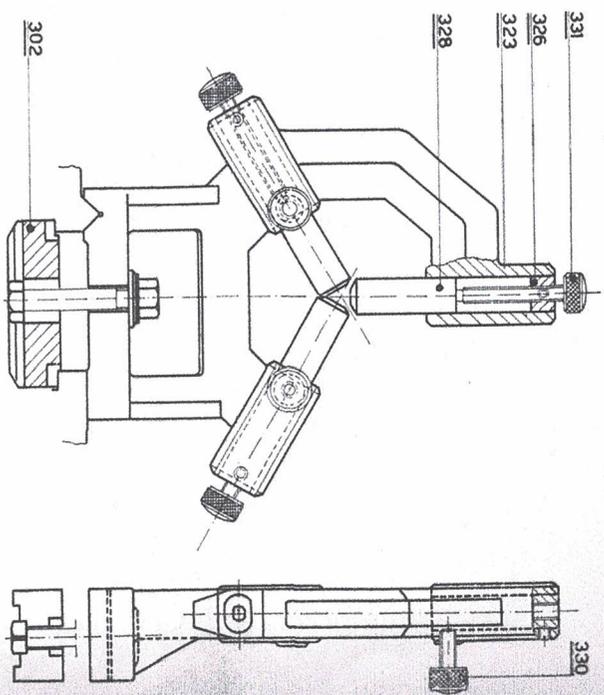
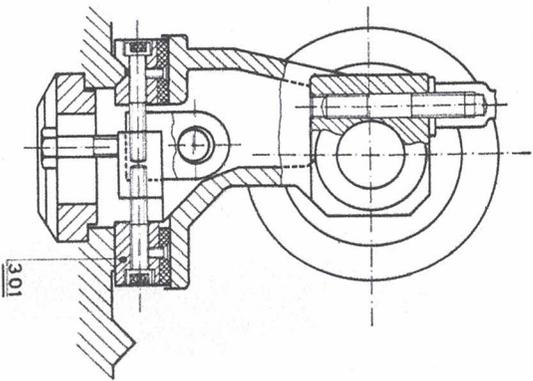
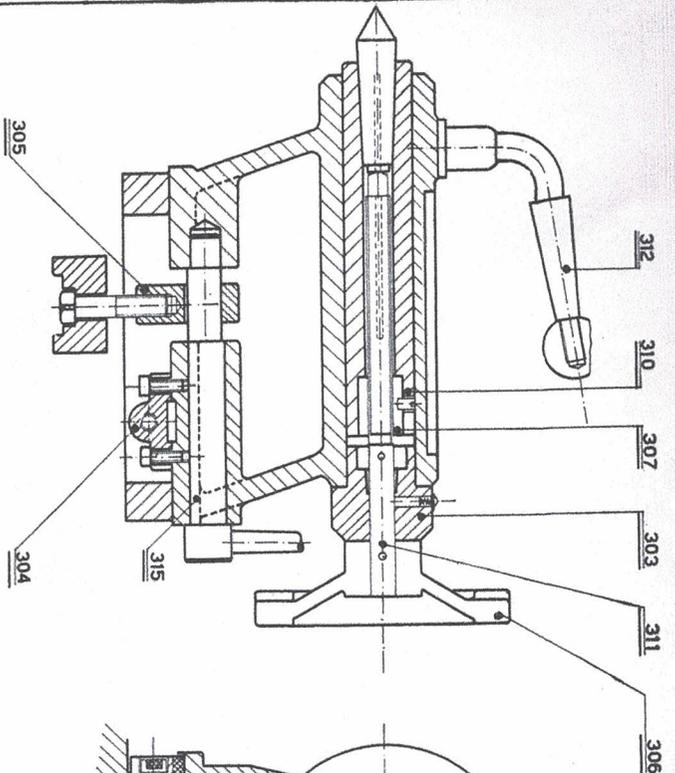
**CARRIAGE AND CROSS SLIDE**

*For adjusting to register carriage and cross slide screw, loosen screw A and C and then carefully adjust threaded ring 224*



GREMBIALE	TABLIER	SCHLOSSKASTEN	APPRON
A Viti registro chiocciola vite-madre	A Vis de réglage de la noix	A Einstellschraube Leitspindelmutter	A Lead Screw Nut adjusting screw
B Tappo immissione olio	B Orifice de remplissage d'huile	B Öleinfüllöffnung	B Oil filling cap
275 Ingranaggio com. trasversale e	275 Pignon du transversal et longitud.	275 Zahnrad Querverstellung u. Längsverst.	275 Cross and Longitudinal control gear
273 Pignone cremagliera	273 Pignon longitudinal	273 Zahnrad Längsverstellung	273 Longitudinal pinion
longitudinale			
278 Pignone com. a mano	278 Pignon du volant à main	278 Zahnrad Handrad	278 Handwheel control pinion



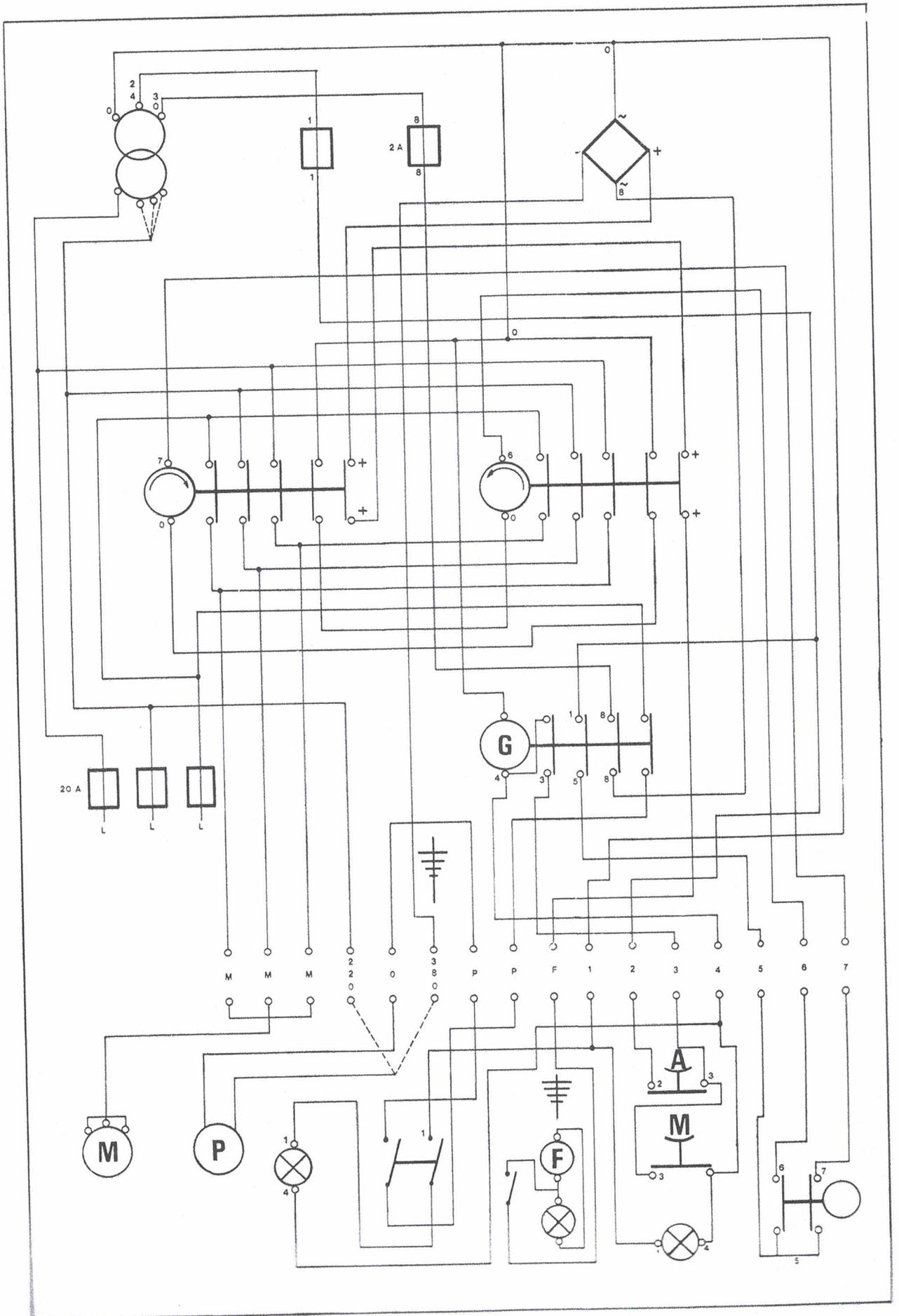


SCHEMA IMPIANTO ELETRICO

SCHEMA DE L'INSTALLATION ELECTRIQUE

SCHEMA ELEKTRISCHE INSTALLATION

SKETCH OF ELECTRICAL EQUIPMENT



## SCHEMA DI FONDAZIONE

Nello schema vi sono le quote d'ingombro nonché la posizione dei bulloni di fissaggio della macchina al pavimento. Per evitare eventuali vibrazioni è consigliabile una buona fondazione di cemento; il livellamento deve essere fatto con cura specie nel senso trasversale in modo da evitare le deformazioni che possono pregiudicare la precisione della macchina nonché la sua durata.

## SCELLEMENT

*Le schéma donne les cotes d'encombrement et du scellement qui doit être exécuté sur un sol de béton rigide. Le nivellement doit être soigneusement vérifié, surtout dans le sens transversal afin d'éviter les déformations préjudiciables à la précision et à la durée de cette précision.*

## AUFSTELLUNGSPLAN

Das Schema gibt die Masse des Fußbodens und die Aufstellung auf einem gediegenen Betonboden an. Das Ausrichten soll sorgfältigst geschehen und speziell in der Querrichtung nachgeprüft werden, um schädliche Abweichungen der Genauigkeit, bzw. der Bleibenden Genauigkeit zu verhüten.

## INSTALLATION PLAN

*The plan indicates measures of space occupied as well as setting bolts position on the floor. In order to avoid any possible eventual vibrations it is recommended to have a strong concrete foundation. Levelling must be effected very carefully specially in the cross direction, so as to avoid any possible deformation which may affect the machine's accuracy and durability.*

