

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate www.vevor.com/support

PIPE THREADING MACHINE

MODEL: Z1T-B4-100

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.

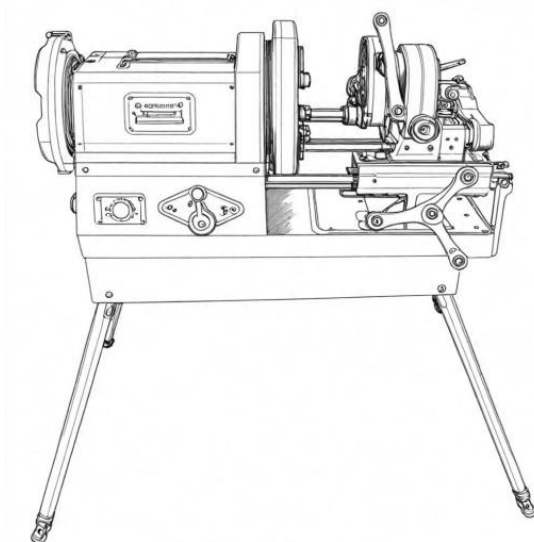
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify 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

PIPE THREADING MACHINE

Model: Z1T-B4-100



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.

SAFETY INSTRUCTIONS

	Read the instruction manual.
	Warning- Be sure to wear eye protectors when using this product.
	Warning-Be sure to wear gloves when using this product.



WARNING!

Certain dust generated through activities such as power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction processes may contain chemicals that have the potential to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm.

Examples of such chemicals include:

- Lead derived from lead-based paints.
- Crystalline silica originating from bricks, cement, and other masonry materials.
- Arsenic and chromium present in chemically treated lumber.

The level of risk associated with exposure to these chemicals varies based on the frequency of engaging in such work. To minimize exposure to these chemicals, it is recommended to operate in a well-ventilated area and utilize approved safety equipment, such as dust masks specifically designed to filter out microscopic particles.

Note: When the newly purchased product is opened by the consumer, there may be a small amount of lubricating oil and a small amount of iron filings inside the machine, which does not affect the use of the product, because the machine is in the factory, we have carried out functional testing to ensure that the function is normal.

INTRODUCTION

1.1 Foreword:

We are proud to introduce the Pipe Threading Machine. Accompanying this offering is the comprehensive Manual for Model No. Z1T-B4-100. This

manual has been meticulously crafted to guide you through the assembly process, safety considerations, and general operating procedures. This versatile machine is designed for threading a variety of pipes, including water, electric, and gas pipes, ranging from 1/2" to 4". It boasts remarkable efficiency and finds extensive application in both equipment installation and construction industries. It stands as an ideal device for enhancing efficiency,shorten construction time, ensuring construction quality, and reducing work intensity.

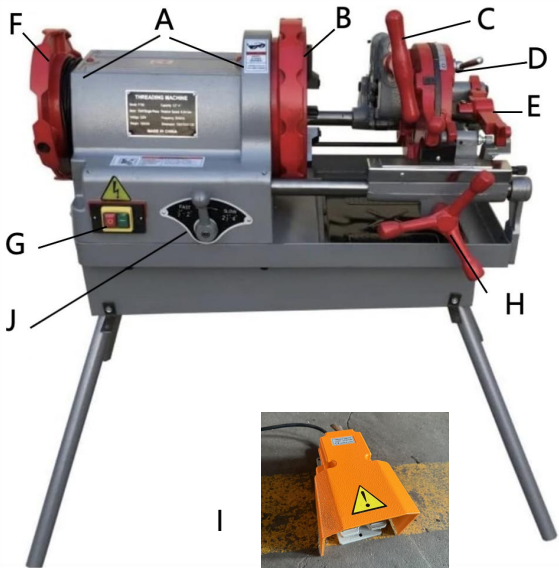
Caution: The electric threader is specifically intended for threading purposes. To operate it safely and avoid any potential hazards, strictly adhere to the directions and instructions outlined in the Electric Threader User's Manual.

1.2 Machine Date Sheet

Model No	Threading Dies	Spindle Speed	Voltage/HZ	N.W
Z1T-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2", 2-1/2"-4"	11 (Slow) /24 rmp	110-120V~ 60Hz 1-PH	126.5Kgs

1.3 Identification

- A. Head stock
- B. Hammer Chuck
- C. Cutting Tool
- D. Threading Dies Head
- E. Reaming Tool
- F. Support Chuck
- G. ON/OFF Switch
- H. Carriage Handwheel
- I. Foot switch
- J. Gear switch



INTRODUCTION



WARNING !

Safety Instructions for Machinery

1. For your personal safety, it is imperative to thoroughly read the instruction manual prior to operating this machine.
2. Always wear safety glasses while operating the machine. Ensure proper attire is worn, avoiding loose clothing, gloves, neckties, rings, or jewelry that may become entangled in moving parts. Additionally, utilize protective hair covering to secure long hair and non-slip footwear for stability.
3. Never operate the machine when fatigued, or under the influence of drugs or alcohol. Maintain mental alertness at all times during machine operation.
4. Only trained and adequately supervised personnel are authorized to operate the machine. Ensure that operation instructions are understood thoroughly and safely.
Keep children and visitors at a safe distance from the work area. Implement child-proof measures in the workshop, utilizing padlocks, master switches, and removing start switch keys.
5. Never leave the machine running unattended. Always turn off the power and ensure all moving parts have come to a complete stop before leaving the machine.
6. Do not use the machine in hazardous environments, such as damp, wet locations, or areas where flammable or noxious fumes may be present.
7. Maintain a clean and well-lit work area. Avoid clutter and dark shadows, which may contribute to accidents.
8. Use a grounded extension cord rated for the machine's amperage.
9. Always disconnect the machine from the power source before performing maintenance. Ensure the switch is in the OFF position before reconnecting.
10. Maintain the machine with care, keeping blades sharp and clean for optimal and safest performance. Follow instructions for lubrication and accessory changes.
11. Inspect the machine for damaged parts before use, including binding and alignment of parts, broken components, part mounting, loose bolts, and any other conditions that may impact machine operation. Repair or replace damaged parts as necessary.

12. Avoid overreaching, maintaining proper footing and balance at all times.

CAUTION!

Kindly take note that this document furnishes an array of safety directives. However, it is imperative to acknowledge that no such compilation can be comprehensive or encompass every conceivable situation. Each workshop or shop setting possesses its distinct attributes and potential risks. Consequently, it is of paramount importance to prioritize safety above all considerations, ensuring that these directives are tailored to accommodate your particular working conditions and circumstances. When operating this machinery, as well as any other apparatus, exercise the utmost prudence and accord it the respect it warrants. Failure to adhere to these safety precautions may result in grave personal injuries, substantial damage to the equipment, or subpar work outcomes. Always maintain vigilance and be mindful of your actions to uphold a safe working environment.

Machine Set –Up

1. To Check work area for:

1.1 Cleaning path to the electrical outlet that does not contain any sources of heat or oil, sharp edges or moving parts that may damage electrical cord.

1.2 Dry place for machine and operator. Do not place the machine in water.

1.3 Flammable liquids, vapors or dust that may ignite.

The machine in question is a heavy-duty apparatus. It is advisable not to strain oneself excessively while unpacking or relocating the machine, and assistance should be sought accordingly.

2. To Install the Legs



Figure 2

Install each leg as shown in Figure 2, using the cap screws already mounted to the main body.

Figure 2. Legs installed into the bottom of the machine. Tighten each leg in place with provided cap screws.

3. Add Cutting Fluid

Pour the enclosed cutting fluid, or approximately half a liter, directly onto the drip tray as depicted in Figure 3. The fluid will then pass through the screens and fill the reservoir accordingly.

Note : The machine you purchase does not come with lubricating oil; consumers are required to buy it separately and add it to the machine.

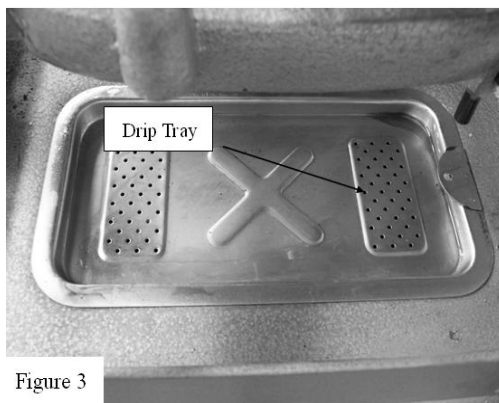
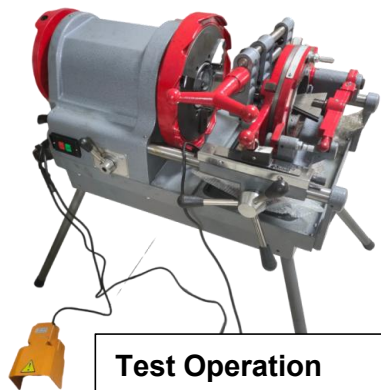


Figure 3



Test Operation

4. Test Operation

Conduct a test operation of the machine to ensure its proper functionality before initiating full operations. To perform the test operation of the pipe threader:

- 4.1. Connect the machine to a power source.
 - 4.2. Ensure the area surrounding the head stock is free of obstructions.
 - 4.3. Activate the pipe thread system, ensuring it starts up and operates smoothly.
- Additionally, VEVOR's products are equipped with foot-operated switches to enhance operator convenience. When utilizing the foot switch for machine control, it will have priority in turning the machine on or off. If the foot switch is not required, the machine can be started or turned off using the control key on the machine body.

OPERATIONS

1. Installing/Changing Dies

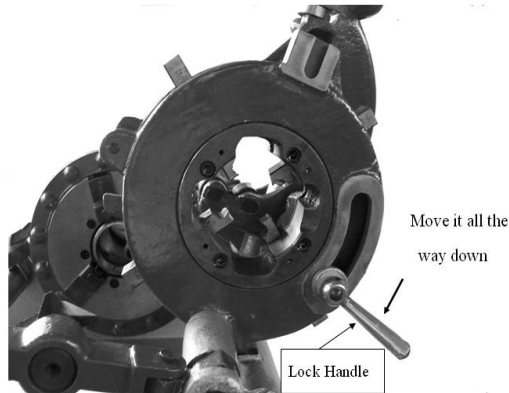


Figure 4

Select a set of screwing die that matches the diameter of the pipe. There are two groups of figures on each screwing die , one of which represents its specification;another representing the assembly sequential numbers (such as 1,2,3,4,).

To install the Dies' Step Unlock the threading dies head and pivot it open. Loosen the lock handle and slide it all the way down in the adjustment slot, as illustrated in Figure 4. This will enable the dies to be inserted into/out of the threading dies head. Figure 4.

The lock handle is positioned in such a way as to facilitate the insertion of dies into the threading die head.

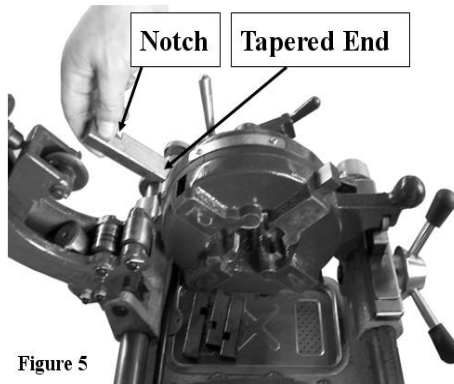
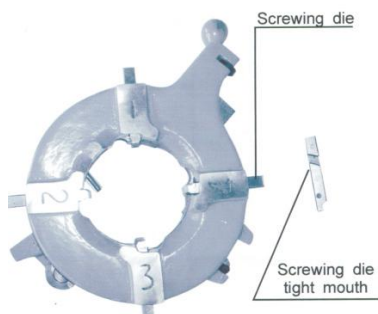


Figure 5

Insert the die numbered #1 , which features the number stamped on its side, into the corresponding slot numbered #1 on the threading die head, positioning the tapered end of the die towards the head stock, as illustrated in Figure 5. The die should securely engage with an audible "click" when inserted approximately three-quarters of the way into the slot.



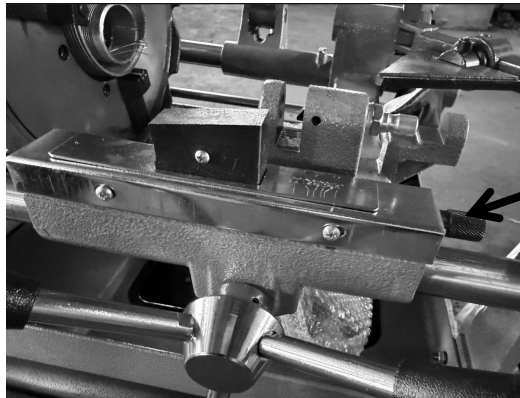
Repeat the process outlined in Step 3 for the remaining three dies, ensuring that each die is matched with its corresponding numbered slot.

Note: Model No. Z1T-B4-100 have two dies heads---Small Size and Large Size, which match to different size of Dies as per following sheet.

Model No	Threading Dies Size	Pipe Size	Spindle speed	Dies Head with Machine
ZIT-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2"	1/2"- 2"	Fast speed	Small Dies Head
	2-1/2"-4"	2-1/2"- 4"	Slow speed	Large Dies Head

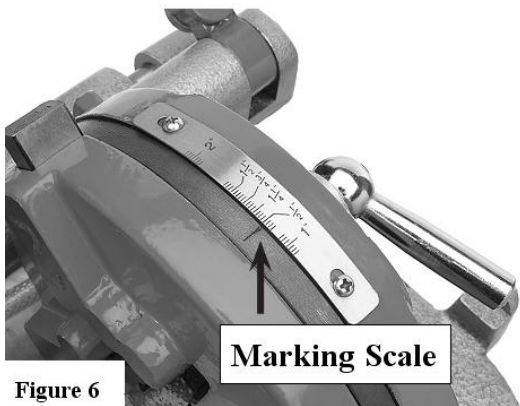
2. Set scales and marks for appropriate pipe sizes

Put the selected screwing dies into die grooves according to their sequential Then the screwing die is fixed. Numbers, and its lock notch will fit curved disk. Then pull the curved disk until the scale indicatrix of the curved disk points at the scale on the ruler of the job.



Adjustable plate

Utilize the lock handle to align the marker on the threading die's head with your desired pipe size, as indicated on the scale in Figure 6. Secure the handle once the correct setting is achieved.



Marking Scale

Figure 6

Figure 6. Detailed view of the scale and marker used to set the appropriate pipe sizes.

Check cutting oil:

1. Check whether there is enough cutting oil in the tank;
2. Add oil when needed through the oil disk;
3. Cutting oil will overflow over the die head after the machine starts;

Note : Use thread cutting oil only to ensure to produce high quality threads.

3. Locking/ Unlocking Pipe in head stock

3.1 To lock a piece of pipe in the head stock

Note: Any operation requiring non-rotating condition should be done only when the machine stop running.

A) Open both chucks on the head stock by rotating them, and insert the pipe through the support chuck.

B) Center the pipe in the support chuck and close it.

C) Close the hammer chuck until it grips the pipe evenly with all jaws, then open it about a 1/4-1/2 turn, and slam it closed, as shown in Figure 7, Hold the pipe in right hand, and fix it by wheeling tight the fore and rear chucks, and then moderately tighten the hammer disk by hammering it counterclockwise.

D) Pull up the cutting knife rack and beveling rack to make room. Then push down the screwing die head, make it touch the copying block and lock it tight with locking pin. Push the button to start the machine after the die head is fixed in its proper position.

Note: When threading a short pipe that does not reach the support chuck, hold and center The pipe by hand until the hammer chuck is tightened.

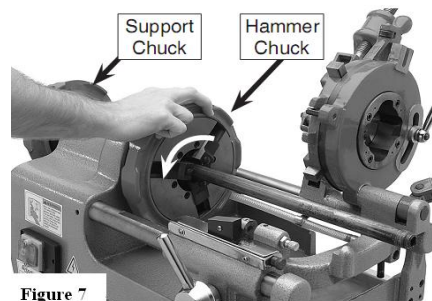


Figure 7. (Slamming hammer chuck to lock it on the pipe)

Caution: To keep the machine in order, gear shift hand should be placed at the position of the bottom gear when threading the pipes with a diameter bigger than two inches, otherwise, place the gear shift hand on the position of the top gear .

Indication board of top gear or bottom gear



E) The pipe must rotate counterclockwise. Then rotate the sledge handle to move the die head to the pipe.

F) Apply force on the sledge hand wheel until 3-4 threads are made on the pipe.

G) Stop applying force. The machine begins to thread automatically until the roller of the die head passes the copying block and falls down.

Caution: Two steps should be followed when threading the pipes with a diameter bigger than 2 inches. Firstly, place the scale indicatrix one scale lower than the scale required; secondly, make the scale indicatrix point to the scale required.

H) Stop the machine, quit the die head to the right unused position.

3.2 To unlock a piece of pipe:

Slam the hammer chuck toward the rear of the machine to open the chuck.

Hold the pipe in one hand and open the support chuck with the other. Remove the pipe

4. Cutting/Squaring Pipe

The cutting attachment provides a quick and easy way of cutting pipe to length or squaring off the end of a pipe before cutting threads.

4.1 To cut/square a piece of pipe

Move the cutter, threading tool, and reaming tool out of the way of the work area.

Insert the piping into the headstock, draw it beneath the cutter, and secure it in place within the headstock.

Lower the cutter onto the piping, adjust its position using the carriage handle, and apply a gentle tightening force to the blade against the piping.

Turn the pipe threader ON. Slowly increase cutting pressure with the cutting handle until the cut is complete and the end of Pipe falls off. Figure 8 shows an example of a cutting operation.

WARNING!

Due to the application of cutting pressure, there is a possibility that pipe ends may be ejected into the air upon severance. It is imperative to wear safety glasses and refrain from standing on the right side of the machine during the cutting process.

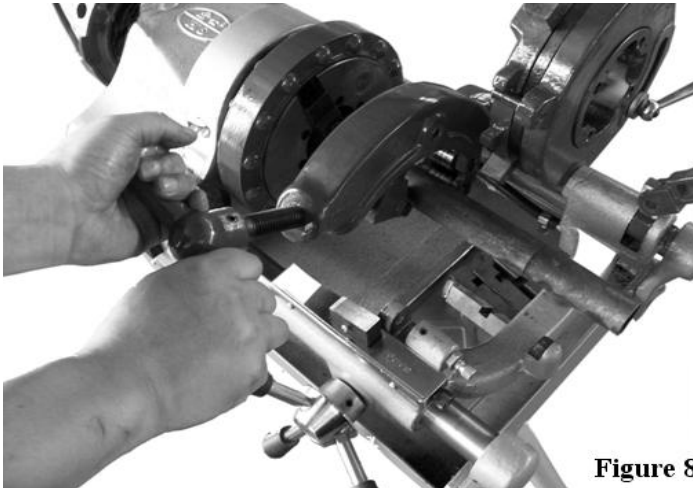


Figure 8

Figure 8. Cutting/squaring the end of the pipe

4.2 To cut pipe threads

Install the proper dies to match your pipe size. Set the taper settings, as shown in Figure 9, to match your pipe size.

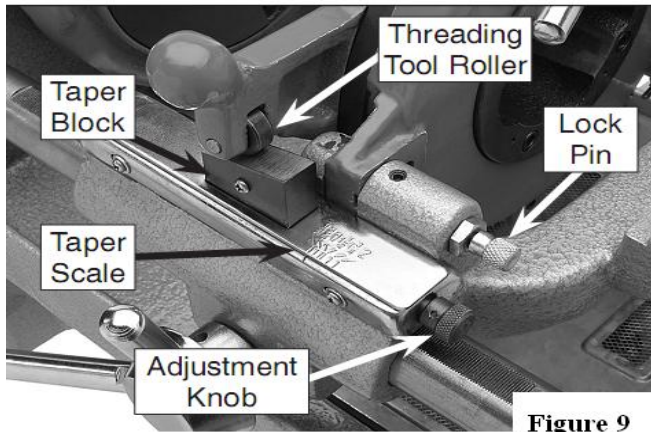


Figure 9

Figure 9. Taper setting scale

Raise the cutter and reaming tool out of the way. Lower the threading dies head into position and lock it in place. Turn the pipe threader ON. Turn the carriage handle clockwise to advance the threading dies head toward the pipe, as shown in Figure 10, and make sure that cutting fluid is flowing freely out of the threading dies head.

NOTE: If cutting fluid is not flowing freely, DO NOT continue with thread cutting operations. Stop and troubleshoot the machine.

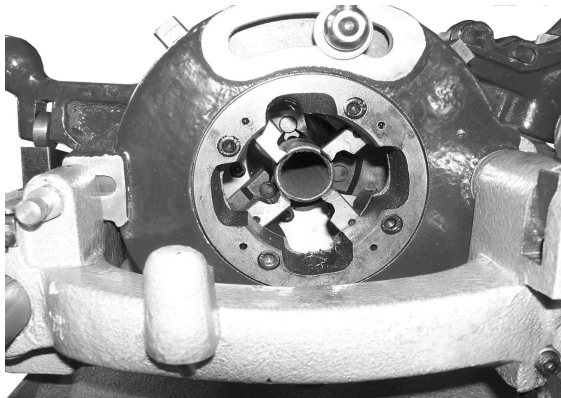


Figure 10. (Threading the end of the pipe with Threading Dies Head)

Apply enough pressure on the carriage handwheel for the dies to engage the pipe for about three or four threads, then release the carriage handle. A standard taper thread will continued to cut until finished.

When the threading tool roller drops down over the end of the taper block, the dies

will open and the threading is complete.

NOTE: When you first use, the processed thread specifications need to use the corresponding thread gauge for thread detection, it may not be a success, at this time need to return to operation 2 to fine-tune the parameters, and continue with the next steps , this process may need to adjust several times, until the machine produces accurate thread specifications parameters, through the thread gauge detection.

Turn the pipe threader OFF and retract the carriage until the threading dies head clears the threaded pipe. Pull the lock pin out and raise the threading tool.

Ream the end of the pipe, as described on this page.

5.Reaming

Rough pipe ends must be reamed after they are cut or threaded to avoid sharp ends that cause lacerations when handling. Reaming is usually performed when the pipe is still locked in the headstock after cutting or threading.

5.1 To ream the pipe end

Make sure the pipe is locked in the headstock. Turn the pipe threader ON.

Move the reaming tool down and lock it into position. Turn the carriage handwheel to slowly move the reaming tool into the pipe and cut off the sharp edge.

When the reaming is finished, Turn the pipe threader OFF Using the carriage handwheel, move the reaming tool back and then lift it out of the way. Make sure the pipe has come to a complete stop, then remove it from the headstock. Figure 11 shows an example of a reaming operation.

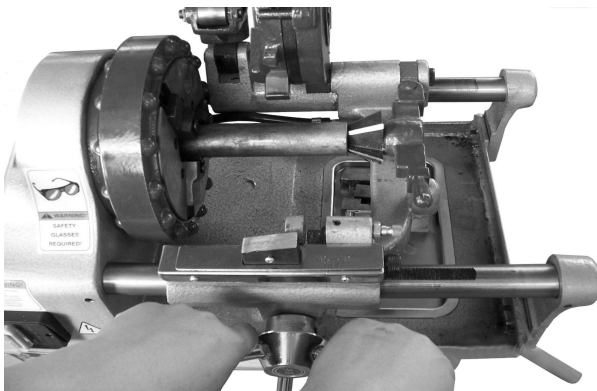


Figure 11 Typical reaming operation

MAINTENANCE

WARNING!

Always disconnect power to the machine before performing maintenance. Failure to do this may result in serious personal injury.

V. Maintenance:

- a. Turn the master switch to the position of "off" or unplug the power when the machine is checked or maintained.
- b. The shell of this machine is cast with a whole piece of aluminum alloy. Its reduction gearbox keeps lubricating permanently. Do not impact the shell violently.
- c. Cooling oil system: Clean the oil filter disk and oil suction filter disk after running for 8-12 hours. Clean the oil tank and refill if the oil is dirty or turns black.
- d. Small iron filings may fell into the oil tank when threading. It is therefore essential to clean the filter disk once a week to keep the machine in order.
- e. Check the cutting blade each week. Replace it when it is blunt.
- f. Check the attention of the claw points in the claw one a month. If the claw points are worn, replace them (three each set) to ensure to produce the threads of high quality.
- g. Clean screwing dies and die heads every shift. Check if the teeth of the screwing die are broken. If they are, remove the cuttings between the teeth. If the die is already broken, replace a set of dies instead of the broken one only.
- h. There are two oil cups on the shell of main shaft. Oil at least twice each shift to lubricate the fore and rear bearings.
- i. Unplug the power when the machine is not in use. Coat corrosion resistant oil on both fore and rear guideposts and other working surfaces. Store it in a dry and airing place.

1. Schedule

For optimum performance from your machine, follow this maintenance schedule and refer to any specific instructions given in this section.

Daily:

Clean drip tray and bed.

Make sure that cutting fluid flows freely, by testing the flow with threading dies head in both up/down positions.

Weekly:

Clean the fluid screens and grime pot.

Evaluate the condition of the fluid; change if necessary.

Make sure fluid tank is 3/4 full by removing the drip tray and plastic liner and visually inspecting.

Lubricate the spindle bearings through the two ports on the headstock..

Monthly:

Clean/lubricate the cutting tool rollers and blade.

Lubricate the carriage shaft.

2. Cleaning

2.1 Drip Tray & Bed

The drip tray is the removable metallic tray that the fluid flows onto and the bed is the body of the machine that surrounds the drip tray and also collects some metal particles and fluid.

To Clean the drip tray and bed:

Raise all the tools for easy access.

Wipe down the bed with a dry rag, brushing an chips/shaving into the drip tray.

Remove the tray (Figure 12), properly dispose of chips/shavings, and clean the tray.

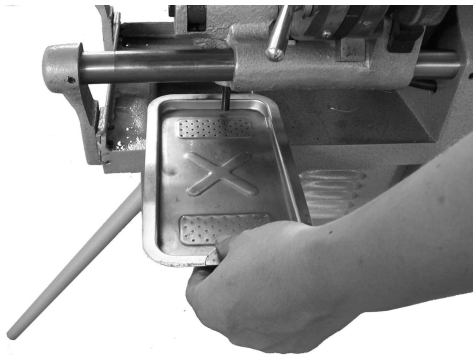


Figure 12 (Removing drip tray)

2.2 Fluid Screen & Grime Pot

There are fluid screens located in the drip tray and directly above the grime pot. The grime pot is located directly under the drip tray in a plastic liner. Clean the screens and grime pot with a dry rag (or use a solvent tank if available, then wipe dry)

To Clean the fluid screen and grime pot:

Clean the drip tray and bed, but do not replace the drip tray when you are done.

Clean any metal shavings from the edges of the plastic liner so they do not fall into the reservoir when the liner is removed.

Lift the plastic liner (Figure 13) out of the fluid reservoir.

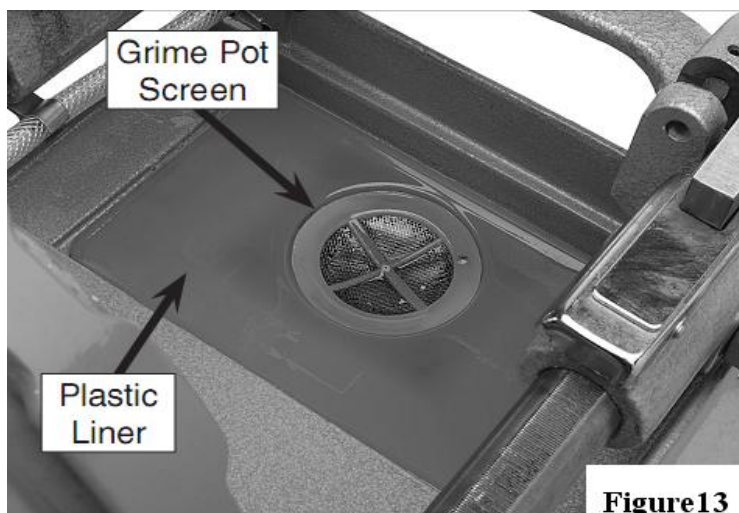


Figure13

2.3 Remove the screen from the plastic liner by rotating it to align the screen tab with the liner slot as viewed from the underside in Figure 14

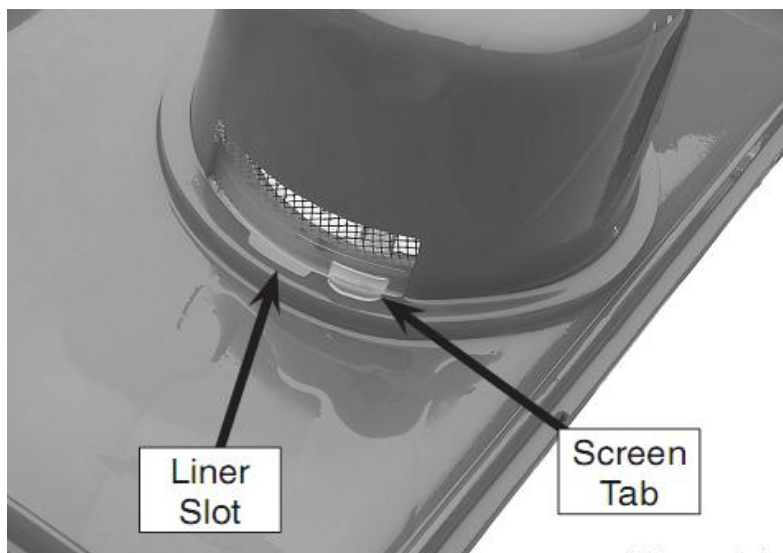


Figure14

2.4 Clean the screen and the grime pot (Figure 15)



Figure15

Clean any remaining metal shavings from the edges of where the plastic liner was mounted in the reservoir.

Install the screen in the plastic liner and replace the plastic liner and drip tray above the fluid reservoir, as shown in Figure 16

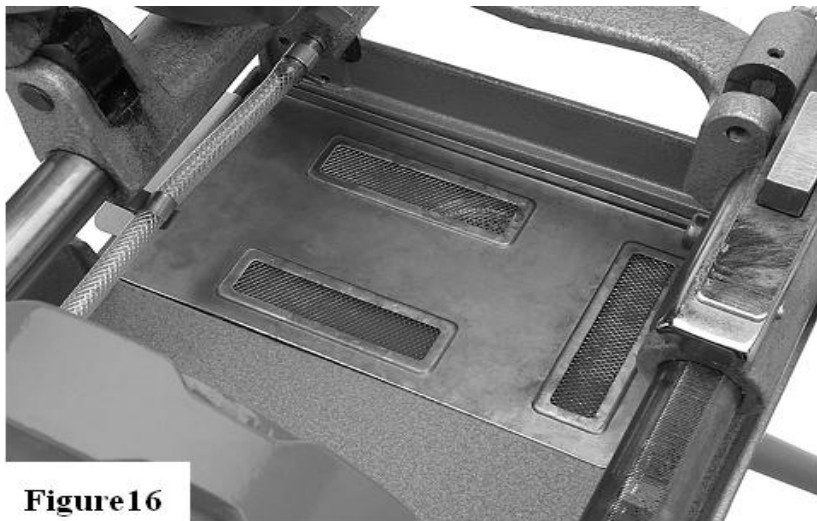


Figure 16

Figure 16. Clean drip tray and screens reinstalled.

3. Cutting Tool Rollers & Blade

To clean and lubricate the cutting tool rollers and blade:

Raise the cutting tool

Remove the cutter pins from the end of the roller shafts and pull the roller shaft out of the housing(see Figure 17 for parts identification)Clean the roller shafts, rollers, blade, and housing.

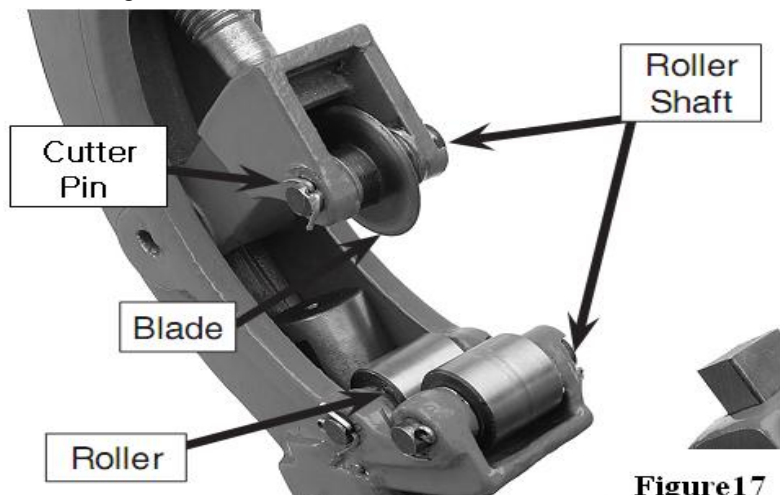


Figure 17

Coat the roller shafts with high-temp grease and insert them into the rollers and

blade, as shown in Figure 18, to spread the grease.

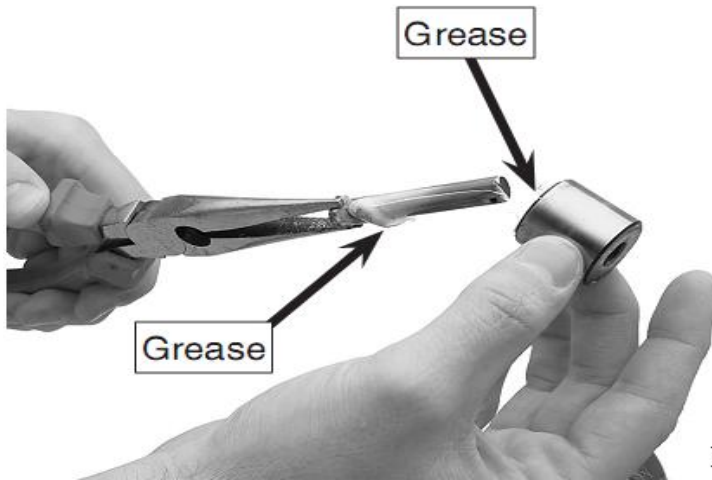


Figure18

5) Finish the job by replacing all the cutter components removed in step 2.

4. To Lubricate the carriage shafts:

- 1) Pour a liberal amount of cutting/tapping fluid on the front carriage shaft, and move the carriage back and forth several times
- 2) Wipe up excess fluid with a dry rag, and use the fluid on that rag to coat the rear carriage shaft, adding more if necessary for a thin coat of coverage.

5. Checking Fluid Flow

If the fluid flow gets restricted or blocked, troubleshoot and fix it before performing any thread cutting operations or dies will be quickly ruined.

To Check the fluid flow:

- 1) Move the threading dies up and start the motor, Fluid should flow freely in the location shown in Figure 19

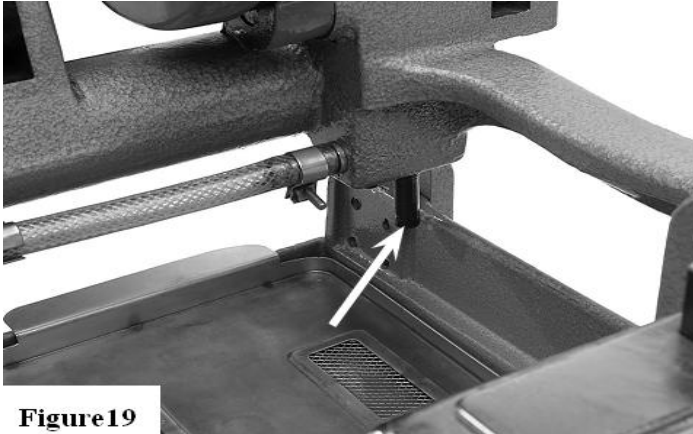


Figure19

Figure 19. Fluid flow location with threading dies up

2) Move the threading dies down and start the motor. Fluid should flow freely where shown In Figure 20

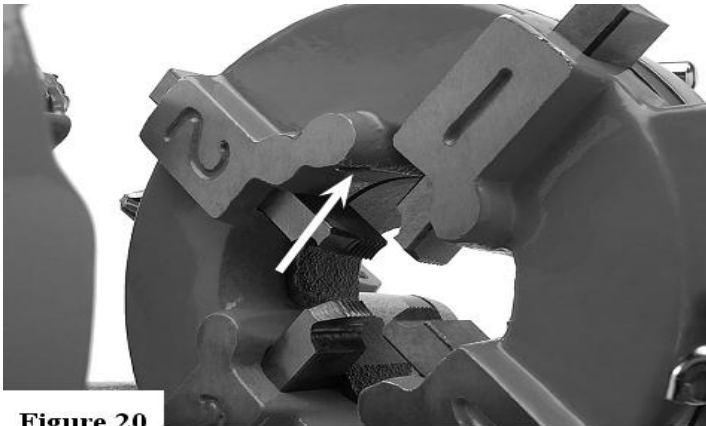


Figure 20

Figure 20. Fluid flow location with threading dies down

6. Changing Fluid

Very small metal particles will accumulate in the tank and could eventually clog the pump if the fluid is not changed on a regular basis. When fluid becomes discolored or contaminated with small metal particles, clean the tank thoroughly and refill it with clean cutting fluid. Checking the fluid is a sample procedure that requires a sheet of clean white

paper.

1) To change the cutting fluid:

Place the fluid pan under the reservoir and remove the drain plug shown in Figure 21

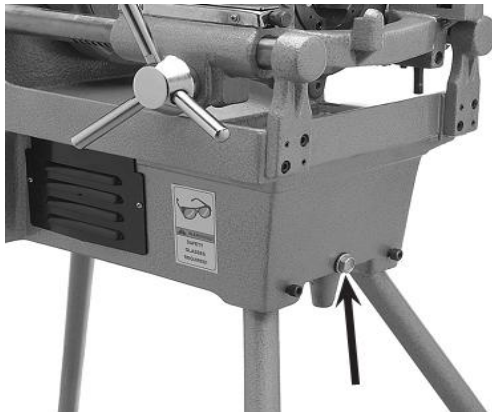


Figure 21

Figure 21. Location of drain plug

After the reservoir has drained, clean the intake screen (access by removing screw and pivoting screen up) and the bottom of the reservoir, as shown in Figure 22

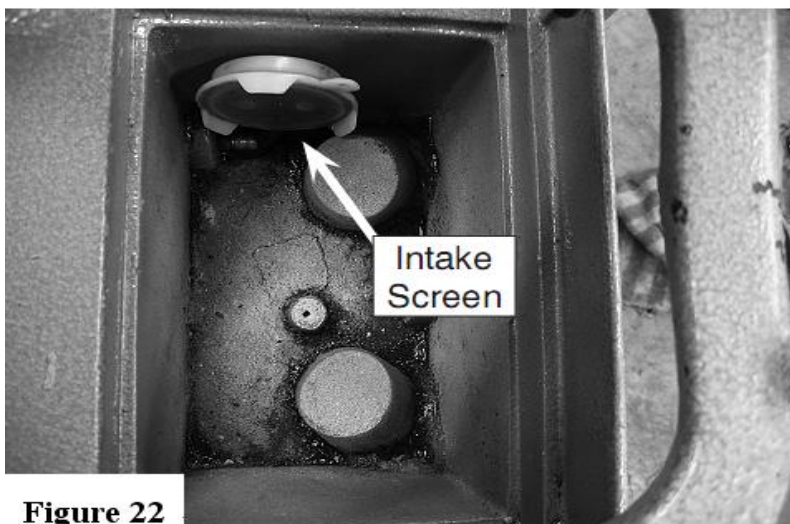


Figure 22

Figure 22, Intake screen lifted for cleaning

Pivot the intake screen back down and fasten it to the bottom of the reservoir with the screw.

Replace the drain plug and pour in approximately 1/2 gallon or more cutting and tapping fluid.

Replace the plastic liner, the liner screen, and the drip tray.

7. Lubricating Spindle Bearings

To Lubricate Spindle Bearings:

- 1) Lubricate as shown in Figure 23



Figure 23

Figure 23. Location of headstock oil ports

- 2) Place five drops of oil in the fluid ports.
- 3) Turn the motor ON and allow it to run for approximately 30 seconds to disperse the fluid.

SERVICE

Repairing Clogged Pump

Very small metal particles will accumulate in the tank and could eventually clog the pump if the fluid is not changed on a regular basis. If the pump stops working and you have verified that there are no other obstructions in the fluid lines, then the pump may need to be repaired.

Repairing the pump is an easy job that takes approximately 10 minutes, and should only be done after the fluid has been changed.

To repair a clogged fluid pump:

Remove the motor access cover (Held in place by two screws) to expose the fluid pump, as shown in Figure 24.

Unbolt the three hex bolts on the pump cover and carefully pull the cover off.

Using the pliers, pull the pump shaft out of the pump, as shown in Figure 25

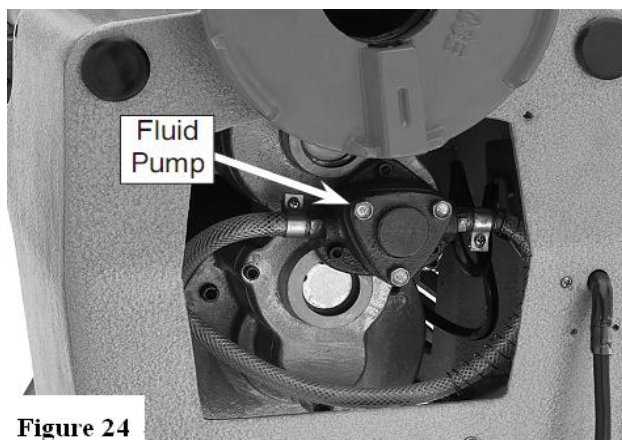


Figure 24

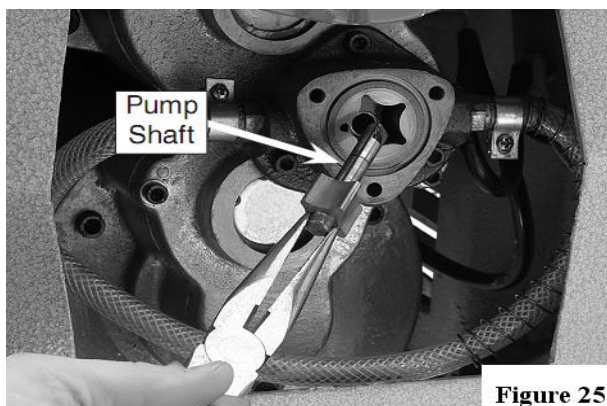


Figure 25

Using the rag and solvent/degreaser, clean the pump shaft and the inside of the pump to remove any built-up grime or metal chips.

Inspect the O-ring that was between the pump and the pump cover.

If the O-ring is hard, cracked, or otherwise in poor condition, replace it(for quick turnaround, new O-ring can often be found in hardware or automotive stores).

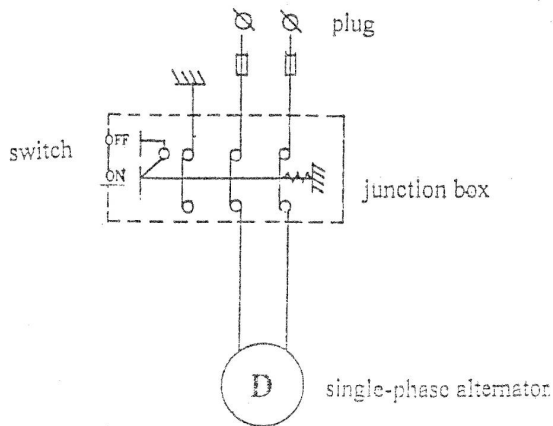
If the O-ring is soft, pliable, and in otherwise good condition, reuse it.

Lubricate the pump shaft in the same manner as you removed it, and replace the pump cover and access cover to complete the job.

SPECIFICATIONS

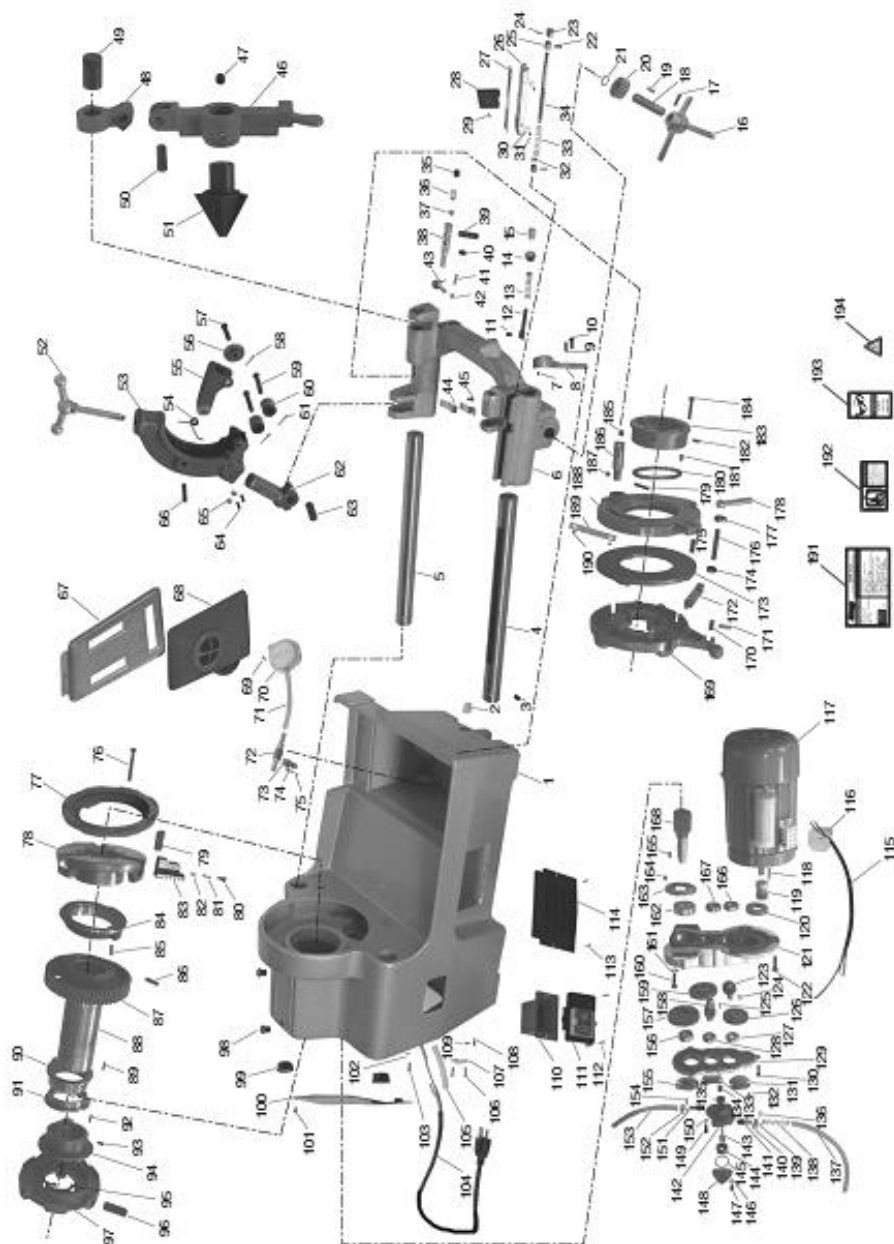
Model	Z1T-B4-100
Color	Red/Gray
Rated power	900W
Pipe range	1/2 to 4 inch
Accessory	1. Die mold: 1/2 " - 3/4" a set of (4 PCS) , 1 " - 2" a set of (4 PCS), 2-1/2 "to 4" a set of (4 PCS)(machine) 2. Small Die head *1 3. Red Oil can *1 4. Allen wrench (M3/4/5/6) *4 5. Phillips screwdriver *1 6. Accessory pack *1
Net weight	126.5kg

Elementary Diagram



Storage: Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.

PARTS DIAGRAM & PARTS LIST



PART #	DESCRIPTION
1	MACHINE BODY
2	DRAIN PLUG DN15
3	SET SCREW M8-1.25 X 10
4	FRONT CARRIAGE SHAFT
5	REAR CARRIAGE SHAFT
6	CARRIAGE
7	SET SCREW M6-1 X 6
8	SHAFT BRACKET
9	ROLL PIN 4 X 20
10	CAP SCREW M6-1 X 20
11	SET SCREW M6-1 X 8
12	CLOSING PIECE
13	HELICAL SPRING
14	TURNBUCKLE
15	LOCK PIN
16	CARRIAGE HANDWHEEL
17	ROLL PIN 6 X 30
18	HANDWHEEL SHAFT
19	KEY 6 X 6 X 20
20	CUTTING FEED GEAR
21	EXT RETAINING RING 19MM
22	SUSPENSION SPRING
23	ADJUSTMENT KNOB
24	ROLL PIN 2.5 X 16
25	STOP BLOCK
26	TAPER BOX
27	TAPER SCALE PLATE
28	TAPER BLOCK
29	PHLP HD SCR M4-7 X 8
30	FLAT WASHER 4MM
31	PHLP HD SCR M4-7 X 8
32	SQUARE NUT M8-1.25
33	HELICAL SPRING
34	VARIABLE PITCH SCREW
35	SET SCREW M10-1.5 X 10
36	HELICAL SPRING
37	STEEL PEARL 7MM
38	THROTTLE SHAFT
39	DRAIN PIPE
40	SET SCREW M8-1.25 X 10
41	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
42	SQUARE NUT M5-.8
43	HOSE CLAMP
44	FLUID HOSE BRACKET
45	PHLP HD SCR M6-1 X 8
46	REAMER BRACKET
47	SET SCREW M10-1.5 X 10
48	REAMER CARRIAGE
49	LARGE BRACKET PIN
50	SMALL BRACKET PIN

PART #	DESCRIPTION
51	FIVE-EDGE REAMER
52	CUTTING HANDLE
53	CUTTING TOOL BRACKET
54	TORSION SPRING
55	BLADE BRACKET
56	BLADE WHEEL
57	ROLLER SHAFT
58	COTTER PIN 1.8 X 20
59	ROLLER SHAFT
60	ROLLER
61	COTTER PIN 1.8 X 20
62	CUTTING TOOL APRON
63	CUTTING TOOL APRON PIN
64	SET SCREW M5-.8 X 25
65	HEX NUT M5-.8
66	BLADE BRACKET PIN
67	DRIP TRAY
68	PLASTIC LINER W/FILTER
69	PHLP HD SCR M4-7 X 10
70	INTAKE SCREEN
71	INTAKE FLUID HOSE
72	HOSE COUPLER
73	HOSE CLAMP
74	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
75	SQUARE NUT M5-.8
76	CAP SCREW M6-1 X 55
77	HAMMER CHUCK PLATE
78	HAMMER CHUCK BODY
79	HAMMER CHUCK PRONG
80	CAP SCREW M6-1 X 8
81	VORTEX SPRING
82	SHORE
83	HAMMER CHUCK JAW
84	SCREW PLATE
85	INDEX PIN 8 X 20
86	HEX BOLT M8-1.25 X 20
87	COG PLATE
88	SPINDLE SHAFT
89	ROLL PIN 4 X 20
90	FRONT SPINDLE BEARING
91	REAR SPINDLE BEARING
92	ROLL PIN 4 X 20
93	ROLL PIN 6 X 16
94	SUPPORT CHUCK PLATE
95	APERTUR DEMP SPRING 120
96	SUPPORT CHUCK JAW
97	SUPPORT CHUCK
98	OIL PORT PLASTIC CAP
99	BULKHEAD
100	MOTOR ACCESS COVER

PART #	DESCRIPTION
101	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
102	SQUARE NUT M5-.8
103	PHLP HD SCR M5-.8 X 5
104	POWER CORD 110V W/PLUG
105	PROTECTIVE TUBE
106	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
107	CORD CLAMP
108	GROUNDING SIGN
109	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
110	SWITCH BOX
111	BUTTON SWITCH
112	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
113	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
114	VENT
115	MOTOR CORD
116	COVER CASING
117	MOTOR
117-1	MOTOR FAN COVER
117-2	MOTOR FAN
117-3	CAPACITOR COVER
117-4	CAPACITOR
118	KEY 4 X 4 X .25
119	MOTOR GEAR
120	OIL RING 35 X 56 X 12
121	GEARBOX
122	CAP SCREW M6-1 X 22
123	HIGH SPEED SHAFT
124	KEY 5 X 12
125	KEY 5 X 12
126	HIGH SPEED GEAR
127	BALL BEARING 6102
128	BALL BEARING 6102
129	GEAR FRONT COVER
130	CAP SCREW M5-.8 X 20
131	BEARING CAP
132	PHLP HD SCR M5-.8 X 8
133	BEARING CAP
134	SLIDING BEARING
135	OIL RING 8 X 22 X 8
136	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
137	INTAKE FLUID HOSE
138	SPRING
139	SQUARE NUT M5-.8
140	HOSE CLAMP
141	FLUID PORT
142	PUMP
143	INTERNAL ROTOR
144	EXTERNAL ROTOR
145	O-RING 38 X 2.4
146	LOCK WASHER 5MM

PART #	DESCRIPTION
147	HEX BOLT M5-.8 X 16
148	PUMP COVER
149	CAP SCREW M5-.8 X 20
150	LOCK WASHER 5MM
151	SQUARE NUT M5-.8
152	HOSE CLAMP
153	OUTPUT HOSE
154	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
155	BEARING CAP
156	BALL BEARING 6202
157	EXPORT SHAFT GEAR
158	LOW SPEED GEAR SHAFT
159	LOW SPEED GEAR
160	CAP SCREW M8-1.25 X 20
161	LOCK WASHER 8MM
162	BALL BEARING 6204
163	BEARING CAP
164	PHLP HD SCR M5-.8 X 12
165	KEY 5 X 5 X 12
166	BALL BEARING 6102
167	BALL BEARING 6102
168	EXPORT GEAR SHAFT
169	FRONT PLATE
170	THREADING TOOL ROLLER
171	ROLL PIN 6 X 28
172	DIE SET 1/2"-3/4" 14 TPI
172A	DIE SET 1"-2" 11-1/2 TPI
173	SLIDE PLATE
174	HEX NUT M10-1.5
175	FULCRUM
176	LOCK SHAFT
177	LOCK BAR
178	LOCK HANDLE
179	DRAIN PIPE 6 X 29
180	INT COMPRESSION RING
181	PEARL KNOCKER
182	SET SCREW M6-1 X 15
183	LARGE FACE PLATE
184	CAP SCREW M6-1 X 40
185	SET SCREW M8-1.25 X 8
186	FULCRUM
187	SET SCREW M8-1.25 X 8
188	REAR PLATE
189	THREADING TOOL SCALE
190	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
191	MACHINE ID LABEL
192	READ MANUAL LABEL HORIZ
193	SAFETY GLASSES LABEL
194	ELECTRICITY LABEL

Manufacturer: Sanven Technology Ltd.

Address: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

MACHINE À FILETER LES TUYAUX

MODÈLE : Z1T-B4-100

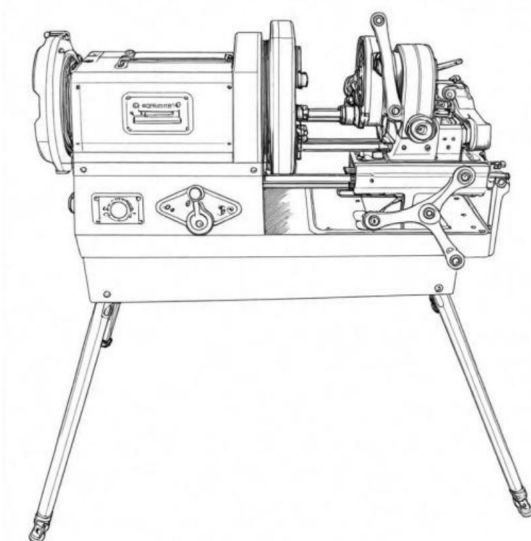
Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MACHINE À FILETER LES TUYAUX

Modèle : Z1T-B4-100



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ?
N'hésitez pas

à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

	Lisez le manuel d'instructions.
	Avertissement – Assurez-vous de porter des lunettes de protection lorsque vous utilisez ce produit.
	Attention : assurez-vous de porter des gants lorsque vous utilisez ce produit.



AVERTISSEMENT!

Certaines poussières générées par des activités telles que le ponçage électrique, le sciage, le meulage, le perçage et d'autres processus de construction peuvent contenir des produits chimiques qui peuvent potentiellement causer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction.

Voici quelques exemples de ces produits

chimiques : - Le plomb dérivé des peintures à base de plomb.

- Silice cristalline provenant de briques, de ciment et d'autres matériaux de maçonnerie.

- Arsenic et chrome présents dans le bois traité chimiquement.

Le niveau de risque associé à l'exposition à ces produits chimiques varie en fonction de la fréquence de ces travaux. Pour minimiser l'exposition à ces produits chimiques, il

Il est recommandé d'opérer dans un endroit bien ventilé et d'utiliser des équipements de sécurité approuvés. des équipements tels que des masques anti-poussière spécialement conçus pour filtrer les particules microscopiques particules.

Remarque : Lorsque le produit nouvellement acheté est ouvert par le consommateur, il peut être une petite quantité d'huile lubrifiante et une petite quantité de limaille de fer à l'intérieur du machine, ce qui n'affecte pas l'utilisation du produit, car la machine est en l'usine, nous avons effectué des tests fonctionnels pour garantir que la fonction est normale.

INTRODUCTION

1.1 Avant-propos :

Nous sommes fiers de vous présenter la machine à fileter les tuyaux.
cette offre est le manuel complet du modèle n° Z1T-B4-100.

Le manuel a été méticuleusement élaboré pour vous guider tout au long du processus d'assemblage, des considérations de sécurité et des procédures de fonctionnement générales.

Cette machine polyvalente est conçue pour le filetage d'une grande variété de tuyaux, notamment des tuyaux d'eau, d'électricité et de gaz, allant de 1/2" à 4". Elle bénéficie d'une efficacité remarquable et trouve de nombreuses applications dans les secteurs de l'installation d'équipements et de la construction. Il s'agit d'un appareil idéal pour améliorer l'efficacité, réduire le temps de construction, garantir la qualité de la construction et réduire l'intensité du travail.

Attention : L'enfile-aiguille électrique est spécialement conçu pour l'enfilage. Pour l'utiliser en toute sécurité et éviter tout danger potentiel, respectez strictement les instructions et les consignes décrites dans l'enfile-aiguille électrique.

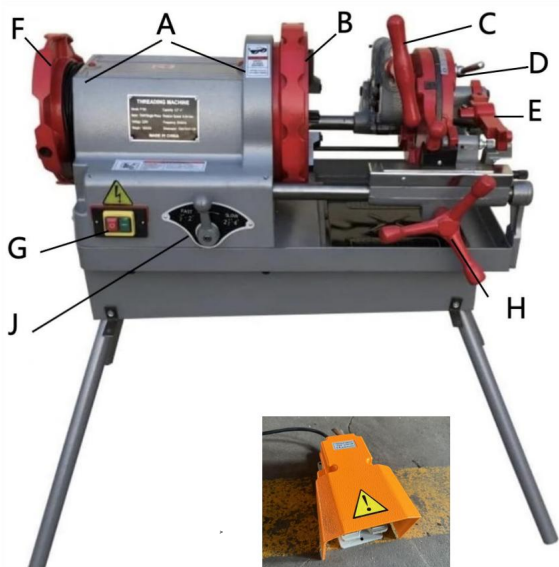
Manuel de l'utilisateur.

1.2 Fiche technique de la machine

Modèle n°	Filières de filetage	Broche Vitesse	Tension/HZ	Nord-Ouest
Z1T-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2", 2-1/2"-4"	11 (lent) /24 tr/min	110-120 V ~ 60 Hz 1-PH	126,5 kg

1.3 Identification

- A. Tête de poupée
 - B. Mandrin à marteau
 - C. Outil de coupe
 - D. Filières de filetage
- Tête
- E. Outil d'alésage
 - F. Mandrin de support
 - G. Interrupteur marche/arrêt
 - H. Transport
- Volant à main
- I. Interrupteur à pédale
 - J. Interrupteur de vitesse



INTRODUCTION



AVERTISSEMENT!

Consignes de sécurité pour les machines

1. Pour votre sécurité personnelle, il est impératif de lire attentivement les instructions

manuel avant d'utiliser cette machine.

2. Portez toujours des lunettes de sécurité lorsque vous utilisez la machine. Veillez à porter une tenue vestimentaire appropriée.

est porté, en évitant les vêtements amples, les gants, les cravates, les bagues ou les bijoux qui pourraient

s'emmêler dans les pièces mobiles. De plus, utilisez une couverture protectrice pour les cheveux

fixez les cheveux longs et des chaussures antidérapantes pour plus de stabilité.

3. N'utilisez jamais la machine lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues ou

alcool. Restez vigilant à tout moment pendant le fonctionnement de la machine.

4. Seul le personnel formé et correctement supervisé est autorisé à opérer

la machine. Assurez-vous que les instructions d'utilisation sont bien comprises et

sans risque.

Gardez les enfants et les visiteurs à une distance sécuritaire de la zone de travail.

mesures de sécurité pour les enfants dans l'atelier, en utilisant des cadenas, des interrupteurs principaux et

retrait des clés de contacteur de démarrage.

5. Ne laissez jamais la machine en marche sans surveillance. Coupez toujours l'alimentation et

assurez-vous que toutes les pièces mobiles sont complètement arrêtées avant de quitter la machine.

6. N'utilisez pas la machine dans des environnements dangereux, tels que humides, mouillés

des endroits ou des zones où des vapeurs inflammables ou nocives peuvent être présentes.

7. Maintenez un espace de travail propre et bien éclairé. Évitez le désordre et les ombres sombres, qui

peut contribuer aux accidents.

8. Utilisez une rallonge reliée à la terre et adaptée à l'ampérage de la machine.

9. Débranchez toujours la machine de la source d'alimentation avant d'effectuer

Entretien. Assurez-vous que l'interrupteur est en position OFF avant de rebrancher.

10. Entretenez la machine avec soin, en gardant les lames aiguisées et propres pour un fonctionnement optimal.

et des performances plus sûres. Suivez les instructions de lubrification et d'accessoires

changements.

11. Inspectez la machine avant utilisation pour détecter les pièces endommagées, y compris les fixations et les

alignement des pièces, composants cassés, montage des pièces, boulons desserrés et tout autre

conditions pouvant avoir un impact sur le fonctionnement de la machine. Réparez ou remplacez les pièces endommagées

selon les besoins.

12. Évitez de trop vous pencher en avant et maintenez une bonne position et un bon équilibre à tout moment.

PRUDENCE!

Veuillez noter que ce document fournit un ensemble de directives de sécurité.

Il est toutefois impératif de reconnaître qu'aucune compilation de ce type ne peut être

complète ou englobe toutes les situations imaginables. Chaque atelier ou

Le cadre d'un magasin possède ses propres attributs et risques potentiels. Par conséquent, il est

d'une importance primordiale de donner la priorité à la sécurité avant toute considération, en garantissant

que ces directives sont adaptées à votre situation de travail particulière

conditions et circonstances. Lors de l'utilisation de cette machine, ainsi que de toute

autres appareils, faites preuve de la plus grande prudence et accordez-lui le respect qu'il

mandats. Le non-respect de ces précautions de sécurité peut entraîner de graves

des blessures corporelles, des dommages importants à l'équipement ou des résultats de travail inférieurs à la moyenne.

Restez toujours vigilant et soyez attentif à vos actions pour maintenir un environnement de travail sûr.

environnement.

Configuration de la machine

1. Pour vérifier la zone de travail pour :

1.1 Chemin de nettoyage vers la prise électrique qui ne contient aucune source de chaleur

ou de l'huile, des bords tranchants ou des pièces mobiles qui pourraient endommager le cordon électrique.

1.2 Endroit sec pour la machine et l'opérateur. Ne pas placer la machine dans l'eau.

1.3 Liquides, vapeurs ou poussières inflammables pouvant s'enflammer.

La machine en question est un appareil très résistant. Il est conseillé de ne pas forcer

se protéger excessivement lors du déballage ou du déplacement de la machine, et une assistance

devrait être recherché en conséquence.

2. Pour installer les pieds

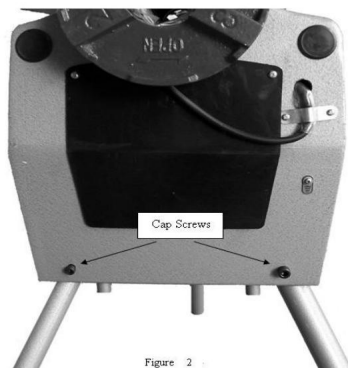


Figure 2

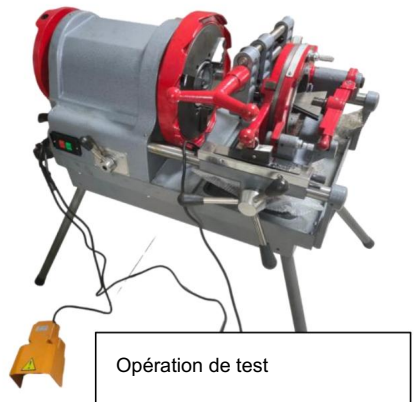
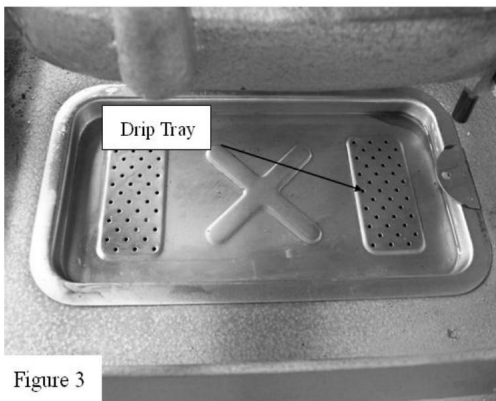
Installez chaque pied comme indiqué sur la figure 2, à l'aide des vis à tête cylindrique déjà montées sur le corps principal.

Figure 2. Pieds installés dans la partie inférieure de la machine. Serrez chaque pied en place avec les vis à tête cylindrique fournies.

3. Ajouter du liquide de coupe

Versez le liquide de coupe fourni, soit environ un demi-litre, directement sur le goutte-à-goutte plateau comme illustré dans la figure 3. Le fluide passera ensuite à travers les écrans et remplira le réservoir en conséquence.

Remarque : la machine que vous achetez n'est pas livrée avec de l'huile de lubrification ; les consommateurs doivent être achetés séparément et ajoutés à la machine.



4. Test de fonctionnement

Effectuer un test de fonctionnement de la machine pour garantir son bon fonctionnement avant lancer les opérations complètes. Pour effectuer l'opération de test du filetage de tuyau :

- 4.1. Connectez la machine à une source d'alimentation.
- 4.2. Assurez-vous que la zone entourant la poupée fixe est libre de toute obstruction.
- 4.3. Activez le système de filetage du tuyau, en vous assurant qu'il démarre et fonctionne correctement.

De plus, les produits VEVOR sont équipés d'interrupteurs à pédale pour améliorer le confort de l'opérateur. Lorsque vous utilisez la pédale de commande pour contrôler la machine, il aura la priorité pour allumer ou éteindre la machine. Si la pédale n'est pas nécessaire, la machine peut être démarrée ou éteinte à l'aide de la clé de commande de la machine corps.

OPÉRATIONS

1. Installation/changement des matrices

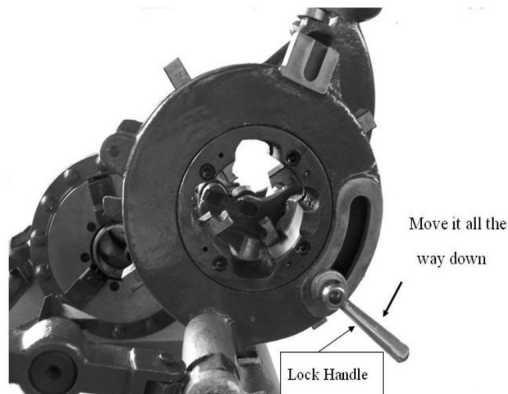


Figure 4

Sélectionnez un jeu de matrices de vissage qui correspond au diamètre du tuyau. Il y a deux groupes de chiffres sur chaque matrice de vissage dont l'un représente sa spécification ; une autre représentant les numéros séquentiels d'assemblage (tels que 1,2,3,4,).

Pour installer le pas de la matrice, déverrouillez la tête de la matrice de filetage et faites-la pivoter pour l'ouvrir. Desserrez la poignée de verrouillage et faites-la glisser complètement vers le bas dans la fente de réglage, comme illustré dans Figure 4. Cela permettra aux matrices d'être insérées dans/hors de la tête des matrices de filetage.

Figure 4.

La poignée de verrouillage est positionnée de manière à faciliter l'insertion des matrices dans la tête de filière de filetage.

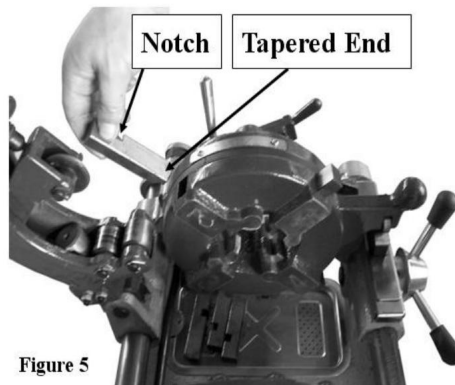
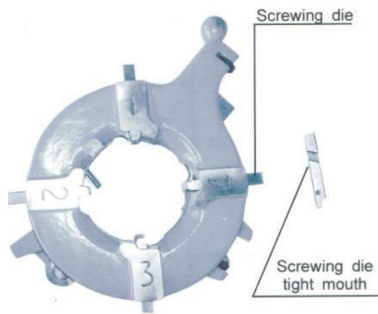


Figure 5

Insérer la matrice numérotée #1 , qui comporte le numéro estampé sur son côté, en la fente correspondante numérotée #1 sur la tête de filière de filetage, positionnant le extrémité effilée de la matrice vers la poupée fixe, comme illustré à la figure 5. La matrice doit s'engager solidement avec un « clic » audible lorsqu'il est inséré à environ aux trois quarts de la fente.



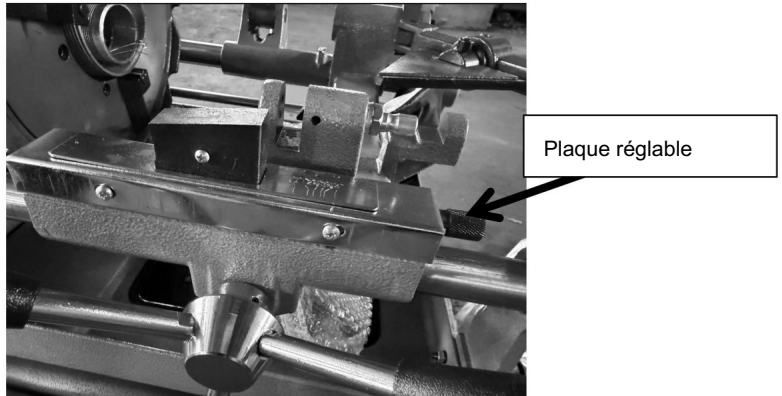
Répétez le processus décrit à l'étape 3 pour les trois matrices restantes, en vous assurant que chaque dé est associé à son emplacement numéroté correspondant.

Remarque : le modèle n° Z1T-B4-100 possède deux têtes de matrices, petite et grande taille, qui correspondent à différentes tailles de matrices conformément à la feuille suivante.

Modèle N°	Enfilage Taille des matrices	Taille du tuyau	Broche vitesse	Meurt la tête avec Machine
ZIT-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2" 1/2"- 2"		Tête de petite matrice à grande vitesse	
	2-1/2"-4"	Tête de matrice	large à vitesse lente de 2-1/2" à 4"	

2. Définissez des échelles et des repères pour les tailles de tuyaux appropriées

Placez les matrices de vissage sélectionnées dans les rainures de la matrice en fonction de leur séquence. la matrice de vissage est fixée. Les chiffres et son encoche de verrouillage s'adapteront au disque incurvé. Puis tirez le disque incurvé jusqu'à ce que l'indicateur d'échelle du disque incurvé pointe vers l'échelle sur le maître du travail.



Utilisez la poignée de verrouillage pour aligner le marqueur sur la tête de la matrice de filetage avec la taille de tuyau souhaitée, comme indiqué sur l'échelle de la figure 6. Fixez la poignée une fois le réglage correct atteint.

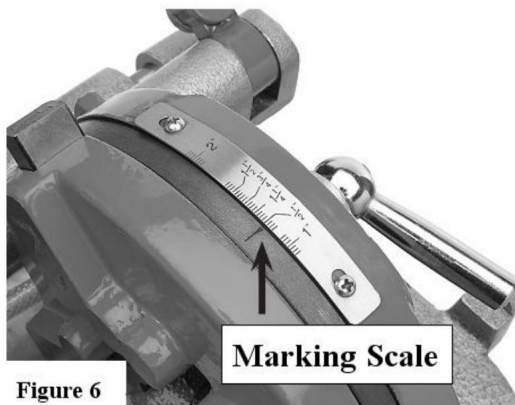


Figure 6. Vue détaillée de l'échelle et du marqueur utilisés pour définir le tuyau approprié tailles.

Vérifiez l'huile de

coupe : 1. Vérifiez s'il y a suffisamment d'huile de coupe dans le réservoir ;

2. Ajoutez de l'huile si nécessaire via le disque d'huile ; 3.

L'huile de coupe débordera sur la tête de filière après le démarrage de la machine ;

Remarque : utilisez uniquement de l'huile de coupe de filetage pour garantir la production de filetages de haute

3. Verrouillage/déverrouillage du tube dans la tête 3.1 Pour

verrouiller un morceau de tube dans la tête

Remarque : toute opération nécessitant une condition de non-rotation doit être effectuée uniquement quand la machine s'arrête de fonctionner.

A) Ouvrez les deux mandrins de la poupée fixe en les faisant tourner et insérez le tuyau à travers le mandrin de support.

B) Centrez le tube dans le mandrin de support et fermez-le.

C) Fermez le mandrin à marteau jusqu'à ce qu'il saisisse le tuyau uniformément avec toutes les mâchoires, puis ouvrez-le environ 1/4-1/2 tour et fermez-le en le claquant, comme indiqué sur la figure 7. Maintenez le tuyau en place.

main droite, et fixez-le en serrant les mandrins avant et arrière, puis

serez modérément le disque du marteau en le martelant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

D) Soulevez le support du couteau de coupe et le support de biseau pour faire de la place. Puis poussez vers le bas la tête de vissage, faites-la toucher le bloc de copie et verrouillez-la fermement avec goupille de verrouillage. Appuyez sur le bouton pour démarrer la machine une fois la tête de filière fixée dans sa position appropriée.

Remarque : lors du filetage d'un tuyau court qui n'atteint pas le mandrin de support, maintenez et centrer le tuyau à la main jusqu'à ce que le mandrin à marteau soit serré.

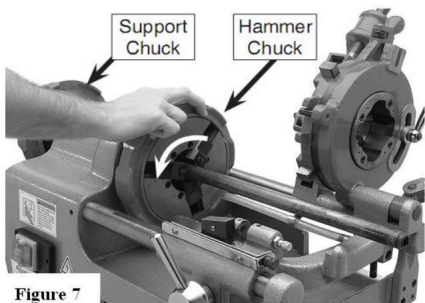
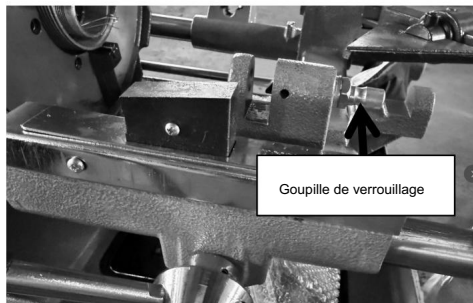


Figure 7

Figure 7. (Freinage du mandrin à marteau pour le verrouiller sur le tuyau)

Attention : pour maintenir la machine en bon état, l'aiguille du levier de vitesse doit être placée à la position de l'engrenage inférieur lors du filetage des tuyaux d'un diamètre plus grand que deux pouces, sinon, placez l'aiguille du levier de vitesse sur la position de la vitesse supérieure.

Panneau d'indication de vitesse supérieure ou inférieure



E) Le tuyau doit tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Ensuite, faites tourner la poignée du traîneau pour déplacer la tête de filière vers le tuyau.

F) Appliquez une force sur le volant du traîneau jusqu'à ce que 3 à 4 filetages soient réalisés sur le tuyau.

G) Arrêtez d'appliquer la force. La machine commence à enfiler automatiquement jusqu'à ce que le rouleau de la tête d'impression passe devant le bloc de copie et tombe.

Attention : Deux étapes doivent être suivies lors du filetage des tuyaux avec un diamètre supérieur à 2 pouces. Tout d'abord, placez l'indicateur d'échelle sur une échelle inférieur à l'échelle requise ; deuxièmement, faites en sorte que l'indicateur de l'échelle pointe vers l'échelle requise.

H) Arrêtez la machine, placez la tête de filière dans la position inutilisée de droite.

3.2 Pour déverrouiller un morceau de tuyau :

Claquez le mandrin du marteau vers l'arrière de la machine pour ouvrir le mandrin.

Tenez le tuyau d'une main et ouvrez le mandrin de support avec l'autre. Retirez le tuyau

4. Coupe/équarrissage du tuyau

L'accessoire de coupe offre un moyen rapide et facile de couper un tuyau à la longueur ou équarrir l'extrémité d'un tuyau avant de couper les filetages.

4.1 Couper/équarrir un morceau de tuyau

Déplacez le coupeur, l'outil de filetage et l'outil d'alésage hors de la zone de travail.

Insérez la tuyauterie dans la poupée, tirez-la sous le coupe-fil et fixez-la en place dans la poupée.

Abaissez le coupe-tuyau sur le tuyau, ajustez sa position à l'aide de la poignée du chariot et appliquez une légère force de serrage sur la lame contre le tuyau.

Mettez le filetage du tuyau en marche. Augmentez lentement la pression de coupe avec la poignée de coupe jusqu'à ce que la coupe soit terminée et que l'extrémité du tuyau tombe. La figure 8 montre un exemple d'opération de coupe.

AVERTISSEMENT!

En raison de la pression de coupe exercée, il est possible que les extrémités des tubes soient éjectées dans l'air lors de la coupe. Il est impératif de porter des lunettes de sécurité et de ne pas se tenir sur le côté droit de la machine pendant le processus de coupe.

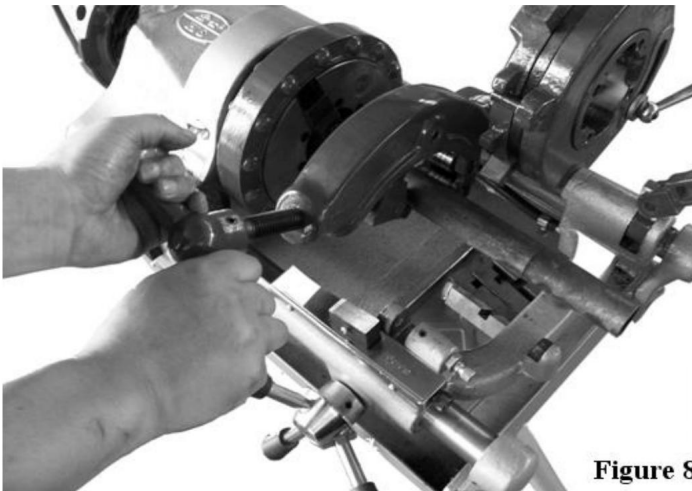


Figure 8. Découpe/équarrissage de l'extrémité du tuyau

4.2 Pour couper les filetages des tuyaux

Installez les matrices appropriées en fonction de la taille de votre tuyau. Réglez les paramètres de cône, comme indiqué sur la Figure 9, en fonction de la taille de votre tuyau.

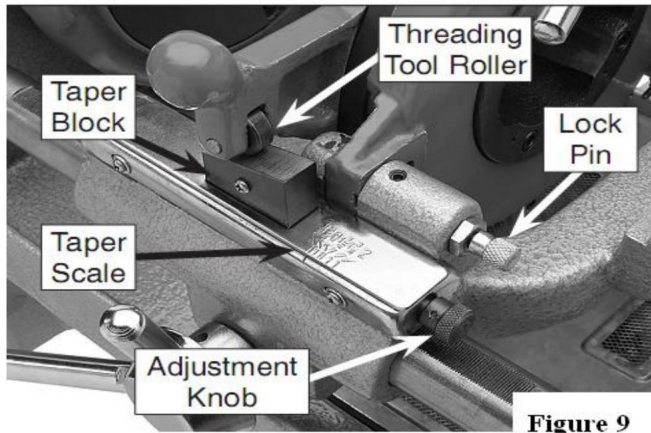


Figure 9

Figure 9. Échelle de réglage du cône

Soulevez l'outil de coupe et d'alésage pour qu'il ne gêne pas. Abaissez la tête des matrices de filetage en position et verrouillez-la en place. Mettez le filetage de tuyau sous tension. Tournez la poignée du chariot dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire avancer la tête des matrices de filetage vers le tuyau, comme illustré à la figure 10, et assurez-vous que le liquide de coupe s'écoule librement hors de la tête des matrices de filetage.

REMARQUE : Si le liquide de coupe ne s'écoule pas librement, NE CONTINUEZ PAS les opérations de filetage. Arrêtez et dépannez la machine.

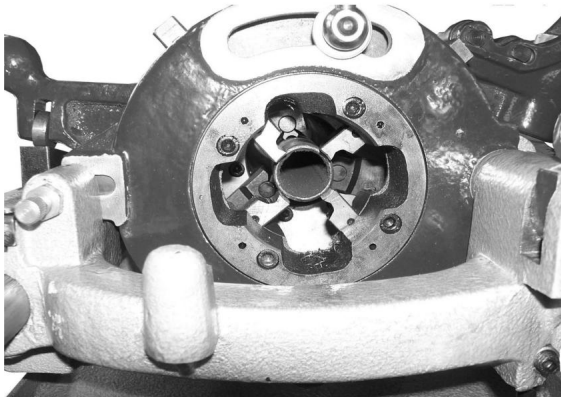


Figure 10. (Filetage de l'extrémité du tuyau avec la tête de filière de filetage)

Appliquez suffisamment de pression sur le volant du chariot pour que les matrices s'engagent dans le tube sur environ trois ou quatre filets, puis relâchez la poignée du chariot. Un cône standard le fil continuera à être coupé jusqu'à la fin.

Lorsque le rouleau de l'outil de filetage descend sur l'extrémité du bloc conique, les matrices

s'ouvrira et le filetage sera terminé.

REMARQUE : lors de la première utilisation, les spécifications de filetage traitées doivent utiliser le jauge de filetage correspondante pour la détection de filetage, cela peut ne pas être un succès, à ce stade il est temps de revenir à l'opération 2 pour affiner les paramètres et continuer avec les prochaines étapes, ce processus peut nécessiter plusieurs ajustements, jusqu'à ce que la machine produise des paramètres de spécifications de filetage précis, grâce à la jauge de filetage de détection.

Éteignez le filetage du tuyau et rétractez le chariot jusqu'à ce que la tête de filetage dégage le tube fileté. Retirez la goupille de verrouillage et soulevez l'outil de filetage.

Alésez l'extrémité du tuyau, comme décrit sur cette page.

5. Alésage

Les extrémités des tuyaux bruts doivent être alésées après avoir été coupées ou filetées pour éviter les coups tranchants. extrémités qui provoquent des lacérations lors de la manipulation. L'alésage est généralement effectué lorsque le tube est toujours verrouillé dans la poupée après la coupe ou le filetage.

5.1 Pour aléser l'extrémité du tuyau

Assurez-vous que le tube est bien verrouillé dans la poupée. Mettez le filetage du tube en marche.

Déplacez l'outil d'alésage vers le bas et verrouillez-le en position. Tournez le volant du chariot pour déplacer lentement l'outil d'alésage dans le tuyau et couper le bord tranchant.

Une fois l'alésage terminé, éteignez le filetage du tuyau à l'aide du chariot

volant, déplacez l'outil d'alésage vers l'arrière, puis soulevez-le pour le mettre hors de portée. Assurez-vous le tuyau est complètement arrêté, puis retirez-le de la tête. Figure

11 montre un exemple d'opération d'alésage.

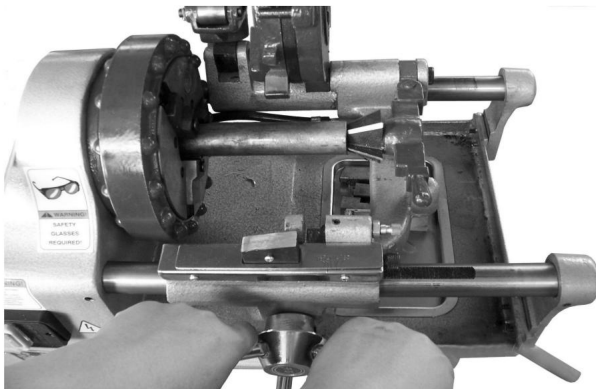


Figure 11 Opération d'alésage typique

ENTRETIEN

AVERTISSEMENT!

Débranchez toujours l'alimentation de la machine avant d'effectuer des opérations de maintenance.

Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves.

V. Entretien :

a. Mettez l'interrupteur principal en position « arrêt » ou débranchez l'alimentation lorsque la machine est vérifiée ou entretenue. b. La

coque de cette machine est moulée avec une pièce entière en alliage d'aluminium.

Son réducteur assure une lubrification permanente. Ne pas impacter le

coquille violemment.

c. Système de refroidissement d'huile : Nettoyer le disque du filtre à huile et l'aspiration d'huile

disque filtrant après 8 à 12 heures de fonctionnement. Nettoyez le réservoir d'huile et remplissez-le si l'huile est sale ou devient noir. d. De

petites limaille de fer peuvent tomber dans le réservoir d'huile lors du filetage. Il est donc

Il est indispensable de nettoyer le disque filtrant une fois par semaine pour maintenir la machine en bon état.

e. Vérifiez la lame de coupe chaque semaine. Remplacez-la lorsqu'elle est émoussée.

f. Vérifiez l'attention des points de la griffe une fois par mois. Si la griffe

les points sont usés, remplacez-les (trois par jeu) pour garantir la production

filetages de haute qualité. g.

Nettoyez les matrices de vissage et les têtes de filière à chaque changement de vitesse. Vérifiez si les dents de la

Les matrices de vissage sont cassées. Si c'est le cas, retirez les débris entre les dents.

Si la matrice est déjà cassée, remplacez un jeu de matrices à la place de celle cassée

h. Il y

a deux coupelles d'huile sur la coque de l'arbre principal. Huiler au moins deux fois chacune passer pour lubrifier les roulements avant et arrière.

i. Débranchez l'alimentation lorsque la machine n'est pas utilisée. Corrosion du revêtement

huile résistante sur les montants de guidage avant et arrière et autres surfaces de travail.

Conservez-le dans un endroit sec et aéré.

1. Calendrier

Pour des performances optimales de votre machine, suivez ce programme de maintenance et reportez-vous aux instructions spécifiques données dans cette section.

Tous les jours:

Nettoyer le bac collecteur et le lit.

Assurez-vous que le liquide de coupe s'écoule librement en testant le débit avec des matrices de filetage tête dans les deux positions haut/bas.

Hebdomadaire:

Nettoyez les écrans de liquide et le pot de saleté.

Évaluer l'état du liquide ; le changer si nécessaire.

Assurez-vous que le réservoir de liquide est rempli aux 3/4 en retirant le bac collecteur et la doublure en plastique et inspection visuelle.

Lubrifiez les roulements de la broche via les deux ports situés sur la poupée.

Mensuel:

Nettoyer/lubrifier les rouleaux et la lame de l'outil de coupe.

Lubrifier l'arbre du chariot.

2. Nettoyage

2.1 Bac d'égouttage et lit

Le bac de récupération est le plateau métallique amovible sur lequel le liquide s'écoule et le lit est le corps de la machine qui entoure le bac d'égouttage et recueille également du métal particules et fluide.

Pour nettoyer le bac collecteur et le lit :

Soulevez tous les outils pour un accès facile.

Essuyez le lit avec un chiffon sec, en brossant et en déposant les copeaux/copeaux dans le bac d'égouttage.

Retirez le plateau (Figure 12), éliminez correctement les copeaux et nettoyez le plateau.

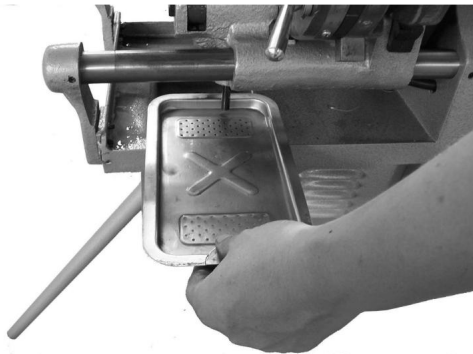


Figure 12 (Retrait du bac collecteur)

2.2 Écran de fluide et pot de saleté

Des écrans à liquide sont situés dans le bac collecteur et directement au-dessus du pot à saleté.

Le bac à saletés est situé directement sous le bac d'égouttage dans une doublure en plastique. Nettoyez le écrans et pot de saleté avec un chiffon sec (ou utilisez un réservoir de solvant si disponible, puis essuyez sec)

Pour nettoyer le filtre à liquide et le bac à saletés :

Nettoyez le bac collecteur et le lit, mais ne remettez pas le bac collecteur en place lorsque vous avez terminé.

Nettoyez les copeaux métalliques des bords de la doublure en plastique afin qu'ils ne tombent pas dans le réservoir lorsque la doublure est retirée.

Soulevez la doublure en plastique (Figure 13) hors du réservoir de liquide.

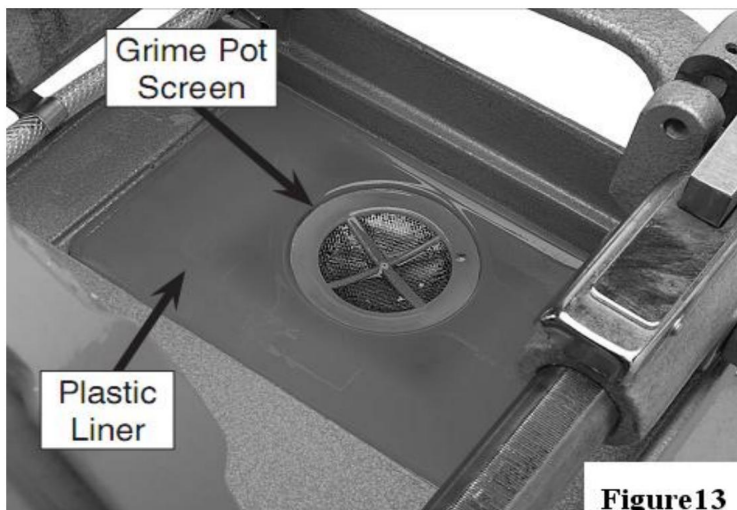


Figure13

2.3 Retirez l'écran de la doublure en plastique en le faisant pivoter pour aligner l'écran languette avec la fente de la doublure vue du dessous sur la figure 14

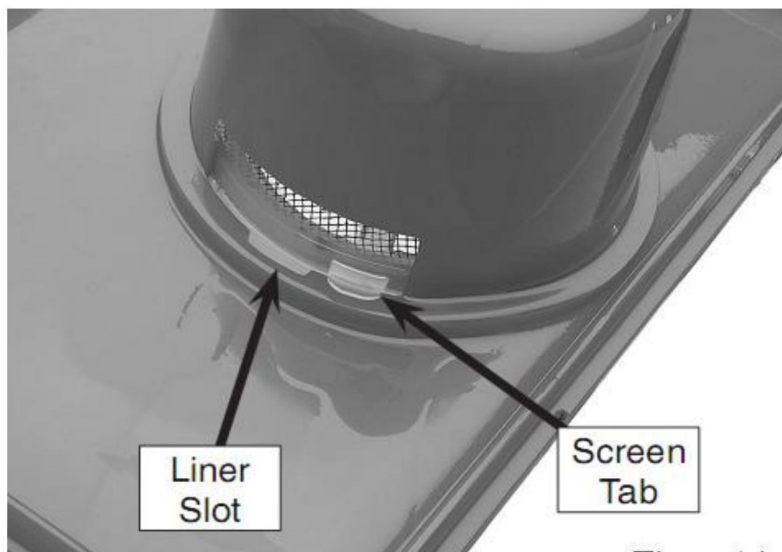


Figure 14

2.4 Nettoyez l'écran et le bac à saletés (Figure 15)



Figure 15

Nettoyez tous les copeaux de métal restants sur les bords de l'endroit où se trouvait la doublure en plastique monté dans le réservoir.

Installez l'écran dans la doublure en plastique et remplacez la doublure en plastique et le bac d'égouttage au-dessus du réservoir de liquide, comme indiqué sur la figure 16

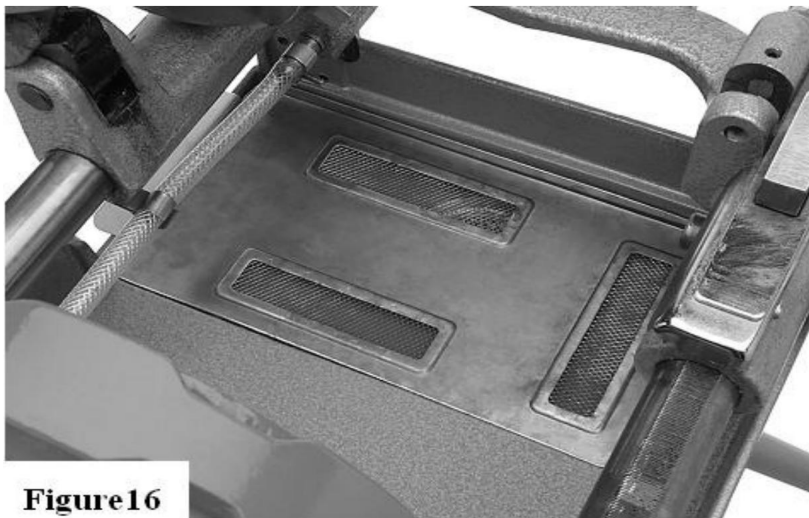


Figure 16

Figure 16. Bac d'égouttage propre et grilles réinstallées.

3. Rouleaux et lames pour outils de coupe

Pour nettoyer et lubrifier les rouleaux et la lame de l'outil de coupe :

Soulever l'outil de coupe

Retirez les goupilles de coupe de l'extrémité des arbres du rouleau et retirez l'arbre du rouleau du boîtier (voir la figure 17 pour l'identification des pièces) Nettoyez les arbres à rouleaux, les rouleaux, la lame et le boîtier.

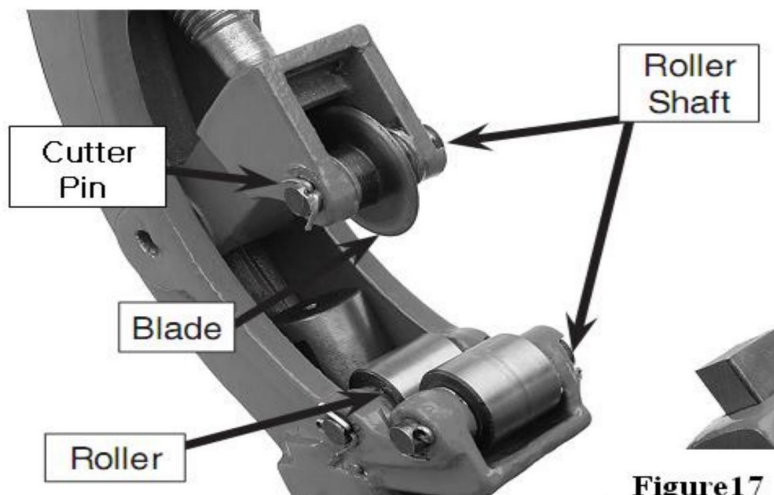


Figure 17

Enduisez les axes des rouleaux de graisse haute température et insérez-les dans les rouleaux et

lame, comme illustré à la figure 18, pour répartir la graisse.

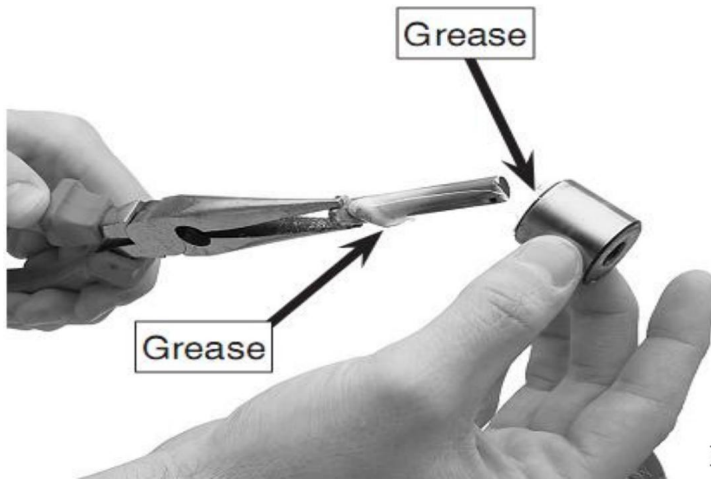


Figure 18

5) Terminez le travail en remplaçant tous les composants du coupeur retirés à l'étape 2.

4. Pour lubrifier les arbres du chariot :

- 1) Versez une quantité généreuse de liquide de coupe/taraudage sur l'arbre du chariot avant et déplacer le chariot d'avant en arrière plusieurs fois
- 2) Essuyez l'excès de liquide avec un chiffon sec et utilisez le liquide sur ce chiffon pour recouvrir l'arrière arbre du chariot, en ajoutant plus si nécessaire pour obtenir une fine couche de couverture.

5. Vérification du débit du fluide

Si le débit du fluide est restreint ou bloqué, résolvez le problème et réparez-le avant d'effectuer toute opération de coupe de filetage ou de matrice sera rapidement ruinée.

Pour vérifier le débit du fluide :

- 1) Déplacez les matrices de filetage vers le haut et démarrez le moteur. Le fluide doit circuler librement dans le emplacement indiqué sur la figure 19

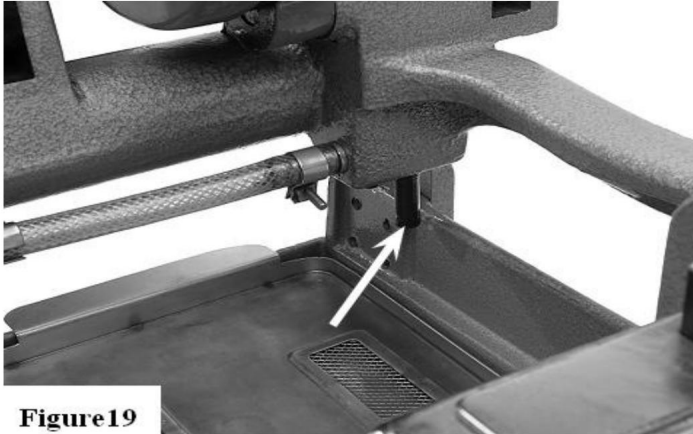


Figure 19

Figure 19. Localisation du flux de fluide avec les matrices de filetage vers le haut

2) Déplacez les matrices de filetage vers le bas et démarrez le moteur. Le fluide doit circuler librement à l'endroit indiqué sur la figure 20

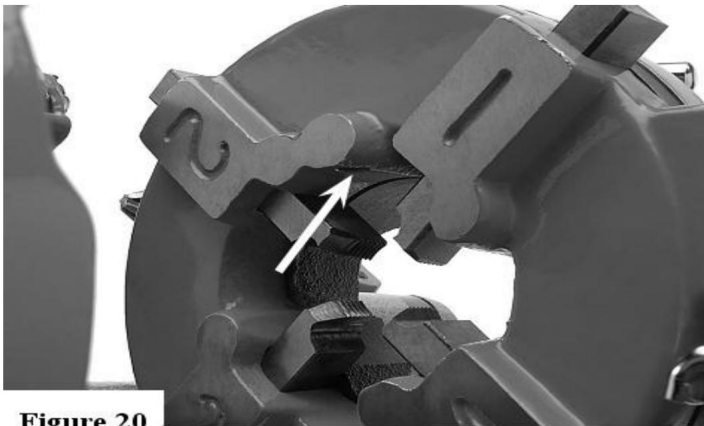


Figure 20

Figure 20. Localisation du flux de fluide avec les matrices de filetage vers le bas

6. Changement du liquide De

très petites particules métalliques s'accumulent dans le réservoir et peuvent éventuellement obstruer la pompe si le liquide n'est pas changé

régulièrement. Lorsque le liquide se décolore ou est contaminé par de petites particules métalliques, nettoyez soigneusement le réservoir et remplissez-le de liquide de coupe propre. La vérification du liquide est une procédure d'échantillon qui nécessite une feuille de papier blanc propre.

papier.

1) Pour changer le liquide de coupe :

Placez le bac à liquide sous le réservoir et retirez le bouchon de vidange indiqué sur la figure

21



Figure 21

Figure 21. Emplacement du bouchon de vidange

Une fois le réservoir vidé, nettoyez le filtre d'admission (accès en retirant la vis et en faisant

pivoter le filtre vers le haut) et le fond du réservoir, comme indiqué sur la figure

22

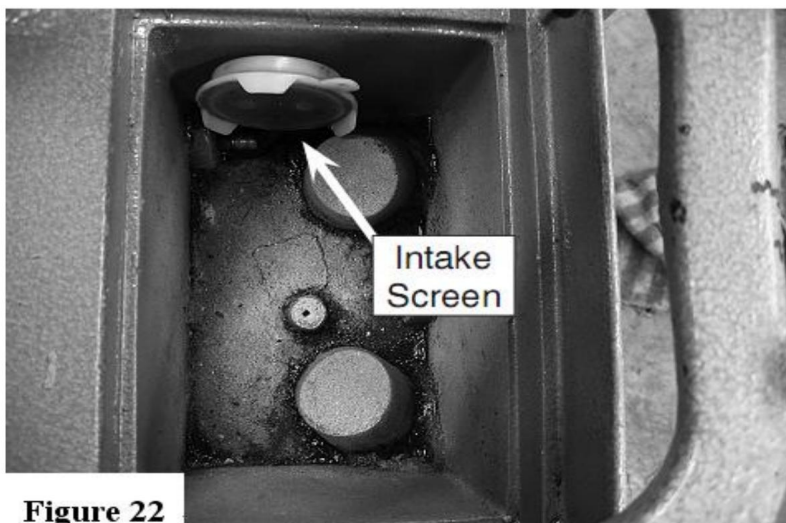


Figure 22

Figure 22, Grille d'admission soulevée pour le nettoyage

Faites pivoter l'écran d'admission vers le bas et fixez-le au fond du réservoir avec

la vis.

Remettez le bouchon de vidange et versez environ 1/2 gallon ou plus d'eau de coupe et fluide de taraudage.

Remplacez la doublure en plastique, le tamis de la doublure et le bac d'égouttage.

7. Lubrification des roulements de broche

Pour lubrifier les roulements de broche :

- 1) Lubrifier comme indiqué sur la figure 23



Figure 23

Figure 23. Emplacement des orifices d'huile de la poupée fixe

- 2) Placez cinq gouttes d'huile dans les orifices du fluide.
- 3) Allumez le moteur et laissez-le tourner pendant environ 30 secondes pour disperser le fluide.

SERVICE

Réparation d'une pompe bouchée

De très petites particules métalliques s'accumuleront dans le réservoir et pourraient éventuellement obstruer la pompe si le liquide n'est pas changé régulièrement. Si la pompe cesse de fonctionner et vous avez vérifié qu'il n'y a pas d'autres obstructions dans les conduites de fluide, alors la pompe peut avoir besoin d'être réparée.

La réparation de la pompe est un travail facile qui prend environ 10 minutes et ne doit être effectué qu'après avoir changé le liquide.

Pour réparer une pompe à fluide obstruée :

Retirez le couvercle d'accès au moteur (maintenu en place par deux vis) pour exposer le fluide pompe, comme illustré à la figure 24.

Dévissez les trois boulons hexagonaux sur le couvercle de la pompe et retirez soigneusement le couvercle.

À l'aide de la pince, retirez l'arbre de la pompe, comme indiqué sur la figure 25.

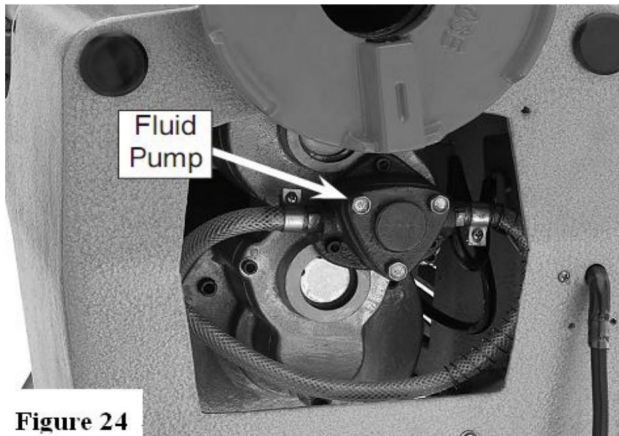


Figure 24

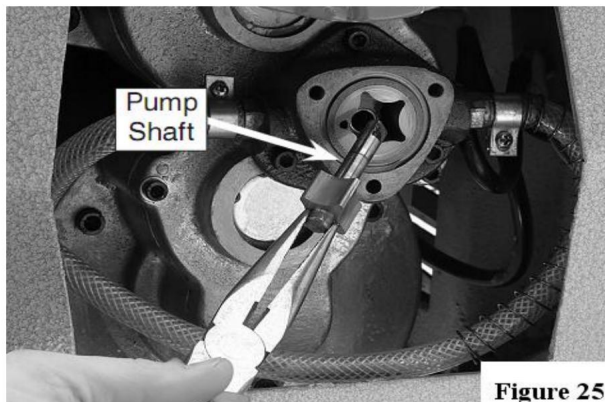


Figure 25

À l'aide du chiffon et du solvant/dégraissant, nettoyez l'arbre de la pompe et l'intérieur de la pompe pour éliminer toute saleté accumulée ou copeaux de métal.

Inspectez le joint torique qui se trouvait entre la pompe et le couvercle de la pompe.

Si le joint torique est dur, fissuré ou en mauvais état, remplacez-le (pour un remplacement rapide).

retournement, un nouveau joint torique peut souvent être trouvé dans les quincailleries ou les magasins automobiles).

Si le joint torique est souple, malléable et en bon état, réutilisez-le.

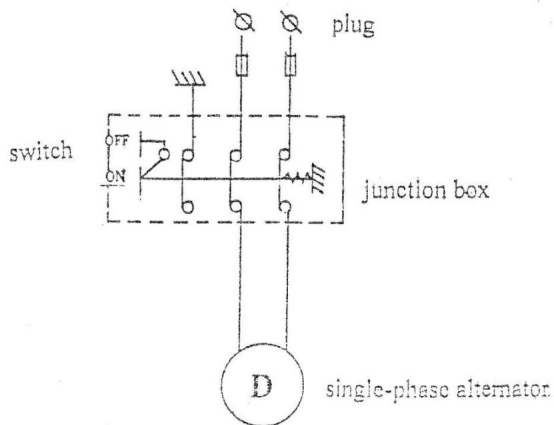
Lubrifiez l'arbre de la pompe de la même manière que vous l'avez retiré et remplacez-le.

couvercle de pompe et couvercle d'accès pour terminer le travail.

CARACTÉRISTIQUES

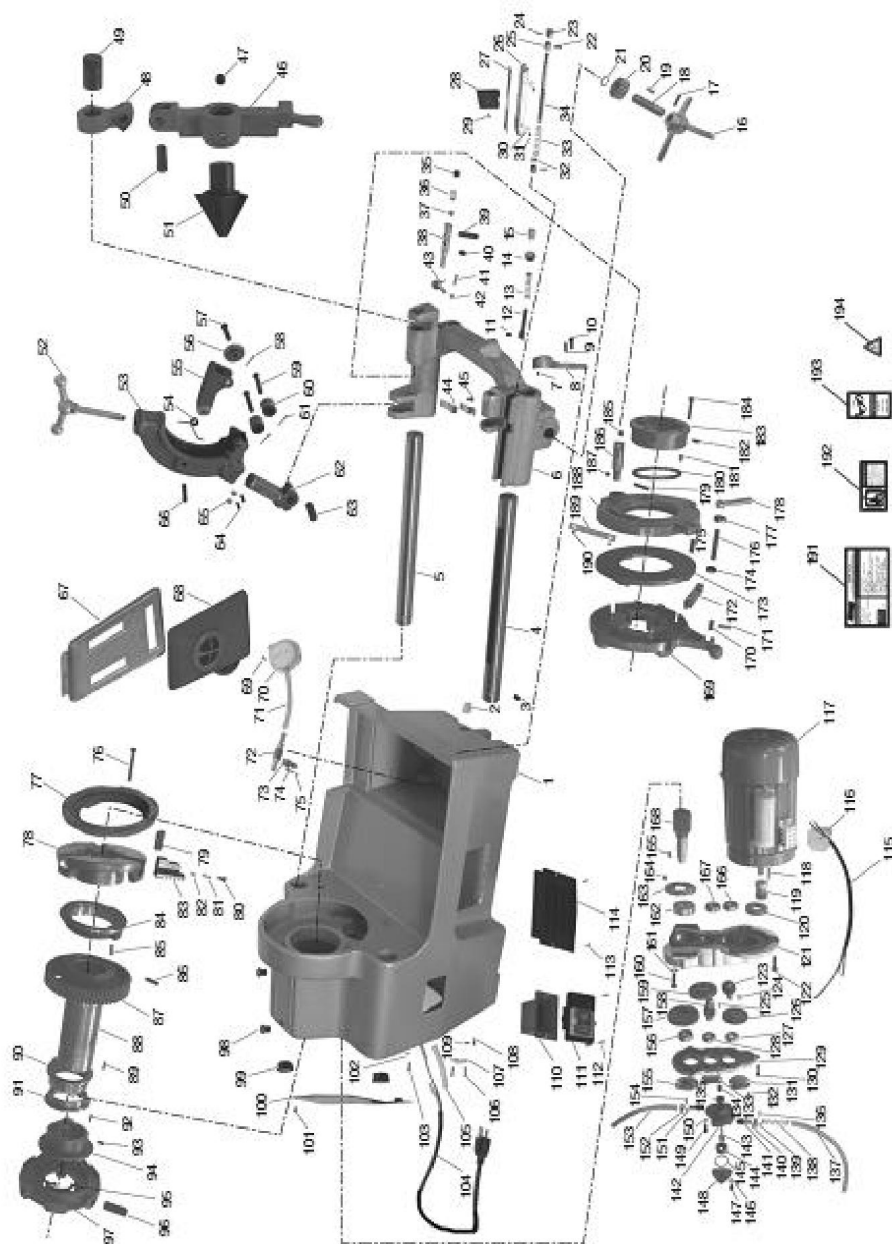
Modèle	Z1T-B4-100
Couleur	Rouge/Gris
Puissance nominale	900 W
Gamme de tuyaux	1/2 à 4 pouces
Accessoire	1. Moule à matrice : 1/2 "- 3/4" un ensemble de (4 PCS), 1 "- 2" un ensemble de (4 PCS), 2-1/2 "à 4" un ensemble de (4 PC) (machine) 2. Petite tête de filière *1 3. Bidon d'huile rouge *1 4. Clé Allen (M3/4/5/6) *4 5. Tournevis cruciforme *1 6. Pack d'accessoires *1
Poids net	126,5 kg

Diagramme élémentaire



Storage: Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.

SCHÉMA ET LISTE DES PIÈCES



PART #	DESCRIPTION
1	MACHINE BODY
2	DRAIN PLUG DN15
3	SET SCREW M8-1.25 X 10
4	FRONT CARRIAGE SHAFT
5	REAR CARRIAGE SHAFT
6	CARRIAGE
7	SET SCREW M6-1 X 6
8	SHAFT BRACKET
9	ROLL PIN 4 X 20
10	CAP SCREW M6-1 X 20
11	SET SCREW M8-1 X 8
12	CLOSING PIECE
13	HELICAL SPRING
14	TURNBUCKLE
15	LOCK PIN
16	CARRIAGE HANDWHEEL
17	ROLL PIN 6 X 30
18	HANDWHEEL SHAFT
19	KEY 6 X 6 X 20
20	CUTTING FEED GEAR
21	EXT RETAINING RING 19MM
22	SUSPENSION SPRING
23	ADJUSTMENT KNOB
24	ROLL PIN 2.5 X 16
25	STOP BLOCK
26	TAPER BOX
27	TAPER SCALE PLATE
28	TAPER BLOCK
29	PHLP HD SCR M4-7 X 8
30	FLAT WASHER 4MM
31	PHLP HD SCR M4-7 X 8
32	SQUARE NUT M8-1.25
33	HELICAL SPRING
34	VARIABLE PITCH SCREW
35	SET SCREW M10-1.5 X 10
36	HELICAL SPRING
37	STEEL PEARL 7MM
38	THROTTLE SHAFT
39	DRAIN PIPE
40	SET SCREW M8-1.25 X 10
41	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
42	SQUARE NUT M5-.8
43	HOSE CLAMP
44	FLUID HOSE BRACKET
45	PHLP HD SCR M8-1 X 8
46	REAMER BRACKET
47	SET SCREW M10-1.5 X 10
48	REAMER CARRIAGE
49	LARGE BRACKET PIN
50	SMALL BRACKET PIN

PART #	DESCRIPTION
51	FIVE-EDGE REAMER
52	CUTTING HANDLE
53	CUTTING TOOL BRACKET
54	TORSION SPRING
55	BLADE BRACKET
56	BLADE WHEEL
57	ROLLER SHAFT
58	COTTER PIN 1.8 X 20
59	ROLLER SHAFT
60	ROLLER
61	COTTER PIN 1.8 X 20
62	CUTTING TOOL APRON
63	CUTTING TOOL APRON PIN
64	SET SCREW M5-.8 X 25
65	HEX NUT M5-.8
66	BLADE BRACKET PIN
67	DRIP TRAY
68	PLASTIC LINER W/FILTER
69	PHLP HD SCR M4-7 X 10
70	INTAKE SCREEN
71	INTAKE FLUID HOSE
72	HOSE COUPLER
73	HOSE CLAMP
74	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
75	SQUARE NUT M5-.8
76	CAP SCREW M6-1 X 55
77	HAMMER CHUCK PLATE
78	HAMMER CHUCK BODY
79	HAMMER CHUCK PRONG
80	CAP SCREW M6-1 X 8
81	VORTEX SPRING
82	SHORE
83	HAMMER CHUCK JAW
84	SCREW PLATE
85	INDEX PIN 8 X 20
86	HEX BOLT M8-1.25 X 20
87	COG PLATE
88	SPINDLE SHAFT
89	ROLL PIN 4 X 20
90	FRONT SPINDLE BEARING
91	REAR SPINDLE BEARING
92	ROLL PIN 4 X 20
93	ROLL PIN 6 X 16
94	SUPPORT CHUCK PLATE
95	APERTUR DEMP SPRING 120
96	SUPPORT CHUCK JAW
97	SUPPORT CHUCK
98	OIL PORT PLASTIC CAP
99	BULKHEAD
100	MOTOR ACCESS COVER

PART #	DESCRIPTION
101	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
102	SQUARE NUT M5-.8
103	PHLP HD SCR M5-.8 X 5
104	POWER CORD 110V W/PLUG
105	PROTECTIVE TUBE
106	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
107	CORD CLAMP
108	GROUNDING SIGN
109	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
110	SWITCH BOX
111	BUTTON SWITCH
112	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
113	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
114	VENT
115	MOTOR CORD
116	COVER CASING
117	MOTOR
117-1	MOTOR FAN COVER
117-2	MOTOR FAN
117-3	CAPACITOR COVER
117-4	CAPACITOR
118	KEY 4 X 4 X .25
119	MOTOR GEAR
120	OIL RING 35 X 56 X 12
121	GEARBOX
122	CAP SCREW M6-1 X 22
123	HIGH SPEED SHAFT
124	KEY 5 X 12
125	KEY 5 X 12
126	HIGH SPEED GEAR
127	BALL BEARING 6102
128	BALL BEARING 6102
129	GEAR FRONT COVER
130	CAP SCREW M5-.8 X 20
131	BEARING CAP
132	PHLP HD SCR M5-.8 X 8
133	BEARING CAP
134	SLIDING BEARING
135	OIL RING 8 X 22 X 8
136	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
137	INTAKE FLUID HOSE
138	SPRING
139	SQUARE NUT M5-.8
140	HOSE CLAMP
141	FLUID PORT
142	PUMP
143	INTERNAL ROTOR
144	EXTERNAL ROTOR
145	O-RING 38 X 2.4
146	LOCK WASHER 5MM

PART #	DESCRIPTION
147	HEX BOLT M5-.8 X 16
148	PUMP COVER
149	CAP SCREW M5-.8 X 20
150	LOCK WASHER 5MM
151	SQUARE NUT M5-.8
152	HOSE CLAMP
153	OUTPUT HOSE
154	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
155	BEARING CAP
156	BALL BEARING 6202
157	EXPORT SHAFT GEAR
158	LOW SPEED GEAR SHAFT
159	LOW SPEED GEAR
160	CAP SCREW M8-1.25 X 20
161	LOCK WASHER 8MM
162	BALL BEARING 6204
163	BEARING CAP
164	PHLP HD SCR M5-.8 X 12
165	KEY 5 X 5 X 12
166	BALL BEARING 6102
167	BALL BEARING 6102
168	EXPORT GEAR SHAFT
169	FRONT PLATE
170	THREADING TOOL ROLLER
171	ROLL PIN 6 X 28
172	DIE SET 1/2"-3/4" 14 TPI
172A	DIE SET 1"-2" 11-1/2 TPI
173	SLIDE PLATE
174	HEX NUT M10-1.5
175	FULCRUM
176	LOCK SHAFT
177	LOCK BAR
178	LOCK HANDLE
179	DRAIN PIPE 6 X 29
180	INT COMPRESSION RING
181	PEARL KNOCKER
182	SET SCREW M6-1 X 15
183	LARGE FACE PLATE
184	CAP SCREW M6-1 X 40
185	SET SCREW M8-1.25 X 8
186	FULCRUM
187	SET SCREW M8-1.25 X 8
188	REAR PLATE
189	THREADING TOOL SCALE
190	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
191	MACHINE ID LABEL
192	READ MANUAL LABEL HORIZ
193	SAFETY GLASSES LABEL
194	ELECTRICITY LABEL

Fabricant : Sanven Technology Ltd.

Adresse : Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

ROHRGEWINDESCHNEIDMASCHINE

MODELL: Z1T-B4-100

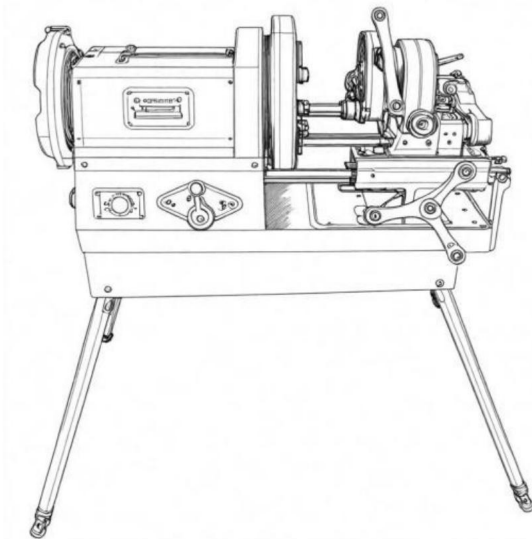
Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten.

„Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROHRGEWINDESCHNEIDMASCHINE

Modell: Z1T-B4-100



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

SICHERHEITSHINWEISE

	Lesen Sie die Bedienungsanleitung.
	Warnung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt einen Augenschutz.
	Achtung: Tragen Sie bei der Verwendung dieses Produkts unbedingt Handschuhe.



WARNUNG!

Bestimmter Staub, der durch Aktivitäten wie Schleifen, Sägen, Schleifen, Bohren und andere Bauprozesse entsteht, kann Chemikalien enthalten, die können möglicherweise Krebs, Geburtsfehler oder andere Fortpflanzungsschäden verursachen.

Beispiele für solche Chemikalien sind: - Blei
aus bleihaltigen Farben.

- Kristalline Kieselsäure aus Ziegeln, Zement und anderen Mauerwerksmaterialien.
- Arsen und Chrom in chemisch behandeltem Holz vorhanden.

Das Risiko, das mit der Exposition gegenüber diesen Chemikalien verbunden ist, variiert je nach Häufigkeit der Ausübung solcher Arbeiten. Um die Belastung mit diesen Chemikalien zu minimieren, Es wird empfohlen, in einem gut belüfteten Bereich zu arbeiten und zugelassene Sicherheitsvorkehrungen zu verwenden. Ausrüstung, wie Staubmasken, die speziell zum Filtern von mikroskopischen Partikel.

Hinweis: Wenn das neu erworbene Produkt vom Verbraucher geöffnet wird, kann es eine kleine Menge Schmieröl und eine kleine Menge Eisenspäne im Inneren des Maschine, die nicht die Verwendung des Produkts beeinträchtigen, weil die Maschine in Im Werk haben wir Funktionstests durchgeführt, um sicherzustellen, dass die Funktion Normal.

EINFÜHRUNG

1.1 Vorwort:

Wir sind stolz, Ihnen die Rohrgewindeschneidmaschine vorstellen zu dürfen.
Dieses Angebot ist das umfassende Handbuch für Modell Nr. Z1T-B4-100. Dieses

Das Handbuch wurde sorgfältig erstellt, um Sie durch den Montagevorgang, Sicherheitsaspekte und allgemeine Betriebsverfahren zu führen.

Diese vielseitige Maschine ist zum Gewindeschneiden einer Vielzahl von Rohren konzipiert, darunter Wasser-, Strom- und Gasrohre im Bereich von 1/2" bis 4". Sie zeichnet sich durch bemerkenswerte Effizienz aus und findet sowohl in der Geräteinstallation als auch in der Bauindustrie breite Anwendung. Sie ist ein ideales Gerät zur Steigerung der Effizienz, Verkürzung der Bauzeit, Sicherstellung der Bauqualität und Reduzierung der Arbeitsintensität.

Achtung: Der elektrische Einfädler ist speziell zum Einfädeln vorgesehen. Um ihn sicher zu verwenden und mögliche Gefahren zu vermeiden, halten Sie sich strikt an die Anweisungen und Hinweise im Handbuch des elektrischen Einfädlers.

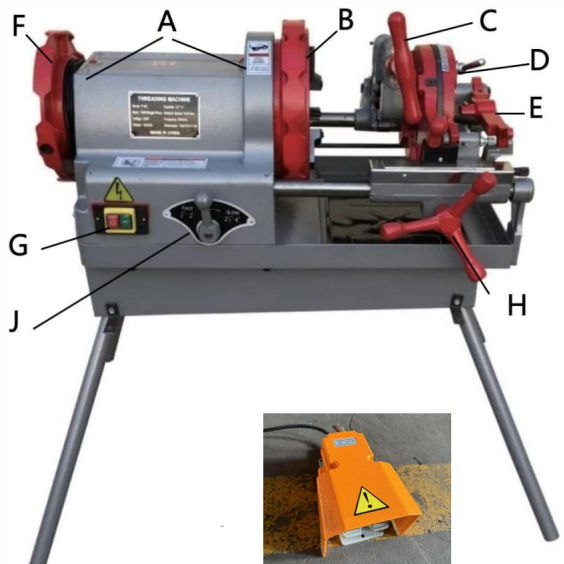
Benutzerhandbuch.

1.2 Maschinendatenblatt

Modell Nr. Gewindeschneideisen	Spindel Geschwindigkeit	Spannung/Hz	NW
Z1T-B4-100	11 (Langsam) /24 U/min	110-120 V~ 60 Hz 1-PH	126,5 kg

1.3 Identifizierung

- A. Spindelstock
- B. Hammerfutter
- C. Schneidwerkzeug
- D. Gewindeschneideisen
Kopf
- E. Reibwerkzeug
- F. Stützfutter
- G. EIN/AUS-Schalter
- H. Beförderung
Handrad
- I. Fußschalter
- J. Gangschalter



EINFÜHRUNG



WARNUNG!

Sicherheitshinweise für Maschinen

1. Zu Ihrer persönlichen Sicherheit ist es unbedingt erforderlich, die Anleitung sorgfältig zu lesen Handbuch, bevor Sie diese Maschine in Betrieb nehmen.
2. Tragen Sie beim Bedienen der Maschine immer eine Schutzbrille. Achten Sie auf die richtige Kleidung getragen wird, vermeiden Sie lose Kleidung, Handschuhe, Krawatten, Ringe oder Schmuck, die sich in beweglichen Teilen verfangen. Verwenden Sie zusätzlich eine Haarschutzhülle, um Sichern Sie lange Haare und tragen Sie rutschfestes Schuhwerk für einen sicheren Stand.
3. Bedienen Sie die Maschine niemals, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen oder Alkohol. Behalten Sie während des Maschinenbetriebs stets Ihre geistige Wachsamkeit bei.
4. Nur geschultes und ausreichend beaufsichtigtes Personal darf die der Maschine. Stellen Sie sicher, dass die Betriebsanleitung vollständig verstanden wurde und sicher.
Halten Sie Kinder und Besucher in sicherem Abstand vom Arbeitsbereich.
Kindersicherungen in der Werkstatt durch Vorhängeschlösser, Hauptschalter und Entfernen der Startschalterschlüssel.
5. Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen. Schalten Sie immer den Strom aus und Stellen Sie sicher, dass alle beweglichen Teile vollständig zum Stillstand gekommen sind, bevor Sie die Maschine verlassen.
6. Benutzen Sie das Gerät nicht in gefährlichen Umgebungen, wie feuchten, nassen Orte oder Bereiche, in denen entzündliche oder schädliche Dämpfe vorhanden sein können.
7. Sorgen Sie für einen sauberen und gut beleuchteten Arbeitsplatz. Vermeiden Sie Unordnung und dunkle Schatten, die kann zu Unfällen beitragen.
8. Verwenden Sie ein geerdetes Verlängerungskabel, das für die Stromstärke der Maschine ausgelegt ist.
9. Trennen Sie die Maschine immer von der Stromquelle, bevor Sie Wartung. Stellen Sie sicher, dass sich der Schalter in der Position „OFF“ befindet, bevor Sie die Verbindung wiederherstellen.
10. Warten Sie die Maschine sorgfältig und halten Sie die Klingen scharf und sauber, um eine optimale und sicherste Leistung. Befolgen Sie die Anweisungen für Schmierung und Zubehör Änderungen.
11. Überprüfen Sie die Maschine vor dem Gebrauch auf beschädigte Teile, einschließlich Klemm- und Ausrichtung der Teile, defekte Komponenten, Teilemontage, lose Schrauben und alle anderen Bedingungen, die den Betrieb der Maschine beeinträchtigen können. Reparieren oder ersetzen Sie beschädigte Teile nach Bedarf.

12. Vermeiden Sie Überdehnungen und sorgen Sie stets für einen guten Stand und das Gleichgewicht.

VORSICHT!

Bitte beachten Sie, dass dieses Dokument eine Reihe von Sicherheitshinweisen enthält.

Man muss jedoch unbedingt anerkennen, dass eine solche Zusammenstellung nicht umfassend oder jede denkbare Situation abdeckend. Jeder Workshop oder

Shop-Setting hat seine eigenen Besonderheiten und potenziellen Risiken. Daher ist es von größter Bedeutung, die Sicherheit über alle Überlegungen zu stellen und sicherzustellen, dass diese Richtlinien auf Ihre speziellen Arbeitsanforderungen zugeschnitten sind

Bedingungen und Umstände. Beim Betrieb dieser Maschine sowie bei allen andere Geräte, seien Sie äußerst vorsichtig und respektieren Sie sie

Garantien. Die Nichtbeachtung dieser Sicherheitsvorkehrungen kann schwerwiegende Personenschäden, erhebliche Schäden an der Ausrüstung oder minderwertige Arbeitsergebnisse.

Blieben Sie stets wachsam und achten Sie auf Ihre Handlungen, um eine sichere Arbeitsumgebung zu gewährleisten. Umfeld.

Einrichten der Maschine

1. So überprüfen Sie den Arbeitsbereich auf:

1.1 Reinigungsweg zur Steckdose, der keine Wärmequellen enthält

oder Öl, scharfe Kanten oder bewegliche Teile, die das Stromkabel beschädigen können.

1.2 Trockener Platz für Maschine und Bediener. Die Maschine nicht ins Wasser stellen.

1.3 Brennbare Flüssigkeiten, Dämpfe oder Staub, die sich entzünden können.

Bei der betreffenden Maschine handelt es sich um ein Hochleistungsgerät. Es ist ratsam, nicht zu belasten übermäßige Anstrengung beim Auspacken oder Umstellen der Maschine und Hilfestellung sollte dementsprechend gesucht werden.

2. So installieren Sie die Beine

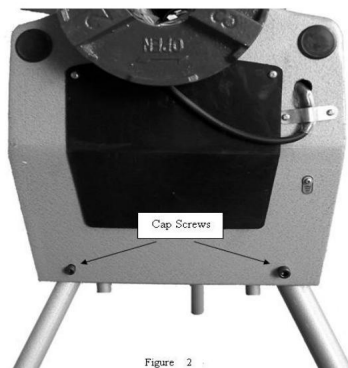


Figure 2

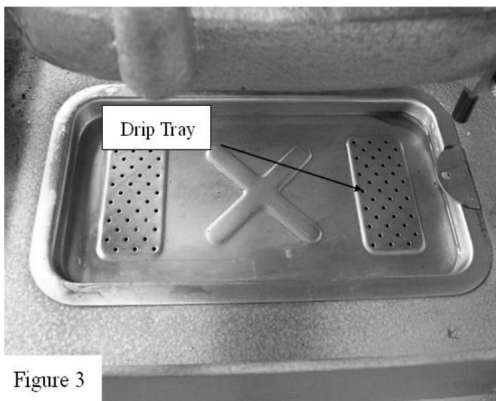
Installieren Sie jedes Bein wie in Abbildung 2 gezeigt, mit den bereits an den Beinen montierten Hauptteil.

Abbildung 2. Beine an der Unterseite der Maschine installiert. Jedes Bein festziehen mit den mitgelieferten Kopfschrauben.

3. Schneidflüssigkeit hinzufügen

Giessen Sie die beiliegende Schneidflüssigkeit, also etwa einen halben Liter, direkt auf die Tropffläche. Schale, wie in Abbildung 3 dargestellt. Die Flüssigkeit fließt dann durch die Siebe und füllt die den Behälter entsprechend.

Hinweis : Die Maschine, die Sie kaufen, wird ohne Schmieröl geliefert. Verbraucher müssen es separat gekauft und der Maschine hinzugefügt werden.



4. Testbetrieb

Führen Sie einen Testbetrieb der Maschine durch, um ihre ordnungsgemäße Funktion sicherzustellen, bevor Vollständigen Betrieb einleiten. So führen Sie den Testbetrieb des Rohrgewindeschneiders durch:

- 4.1. Schließen Sie die Maschine an eine Stromquelle an.
- 4.2. Stellen Sie sicher, dass der Bereich um den Spindelstock frei von Hindernissen ist.
- 4.3. Aktivieren Sie das Rohrgewindesystem und stellen Sie sicher, dass es startet und reibungslos funktioniert.

Darüber hinaus sind die Produkte von VEVOR mit Fußschaltern ausgestattet, um

erhöhen den Bedienkomfort. Bei Verwendung des Fußschalters zur Maschinensteuerung,

er hat Vorrang beim Ein- und Ausschalten der Maschine. Wird der Fußschalter nicht benötigt,

Die Maschine kann über den Bedienschlüssel an der Maschine gestartet oder ausgeschaltet werden Körper.

BETRIEB

1. Matrizen installieren/wechseln

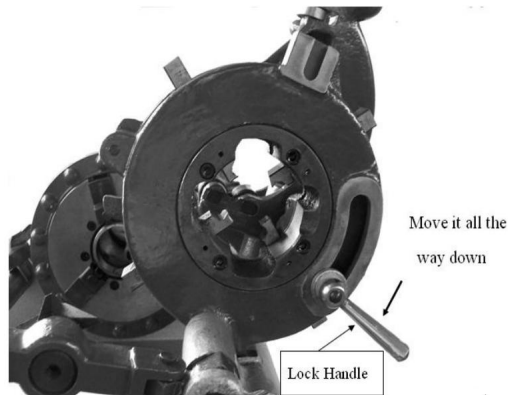


Abbildung 4

Wählen Sie einen Schraubeinsatz, der zum Durchmesser des Rohres passt.

Auf jedem Schraubwerkzeug befinden sich zwei Gruppen von Figuren, von denen eine seine Spezifikation; eine andere, die die fortlaufenden Nummern der Baugruppe darstellt (wie 1,2,3,4,).

So installieren Sie die Schneideisen Schritt Entriegeln Sie den Schneideisenkopf und schwenken Sie ihn auf. Lösen den Verriegelungsgriff und schieben Sie ihn ganz nach unten in den Einstellschlitz, wie in

Abbildung 4. Dadurch können die Schneideisen in den bzw. aus dem Kopf des Gewindeschneideisens eingesetzt bzw. herausgezogen werden.

Abbildung 4.

Der Verriegelungsgriff ist so positioniert, dass das Einsetzen der Matrizen in der Gewindeschneidkopf.

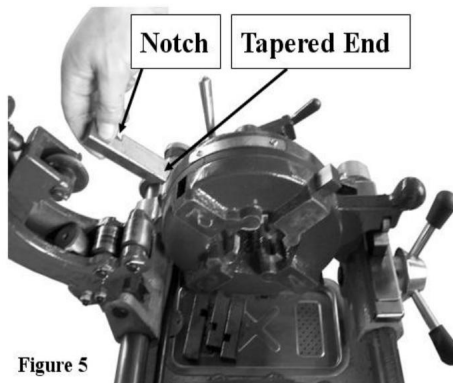
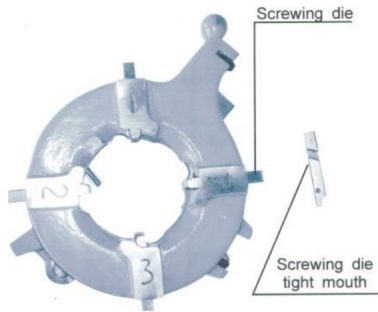


Figure 5

Setzen Sie den Würfel mit der Nummer #1 ein , die die Nummer auf der Seite trägt, in den entsprechenden Schlitz mit der Nummer #1 auf dem Schneideisenkopf und positionieren Sie den konisches Ende der Matrize in Richtung Spindelstock, wie in Abbildung 5 dargestellt. Die Matrize sollte mit einem hörbaren „Klick“ sicher einrasten, wenn er etwa drei Viertel des Weges in den Schlitz hinein.



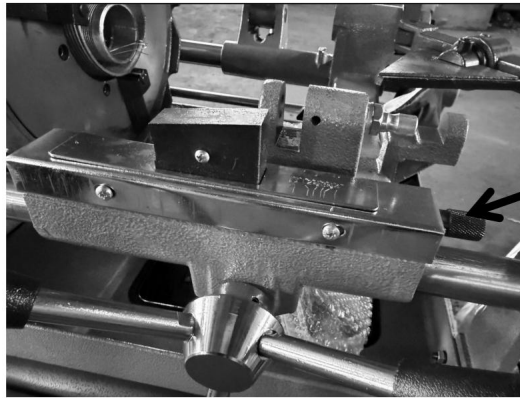
Wiederholen Sie den Vorgang aus Schritt 3 für die restlichen drei Matrizen und stellen Sie sicher, dass Jeder Würfel wird dem entsprechenden nummerierten Schlitz zugeordnet.

Hinweis: Modell Nr. Z1T-B4-100 hat zwei Matrizenköpfe – kleine Größe und große Größe –, die gemäß folgendem Blatt zu unterschiedlichen Matrizengrößen passen.

Modell Nr	Einfädeln Matrizengröße	Rohrgröße	Spindel Geschwindigkeit	Matrizenkopf mit Maschine
ZIT-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2" 1/2"-2"		Schneller kleiner	Matrizenkopf
	2-1/2"-4"	2-1/2" - 4"	Langsamer	großer Matrizenkopf

2. Skalen und Markierungen für entsprechende Rohrgrößen festlegen

Setzen Sie die ausgewählten Schraubbacken in die Matrizennuten entsprechend ihrer Reihenfolge ein. Dann die Schraubform ist fixiert. Zahlen und ihre Verriegelungskerbe passen zur gekrümmten Scheibe. Dann ziehen die gekrümmte Scheibe, bis die Skalenindikatrix der gekrümmten Scheibe auf die Skala auf der der Herrscher des Jobs.



Einstellbare Platte

Richten Sie die Markierung auf dem Kopf des Gewindeschneideisens mithilfe des Feststellgriffs auf die gewünschte Rohrgröße aus (siehe Skala in Abbildung 6). Sichern Sie den Griff, sobald die richtige Einstellung erreicht ist.

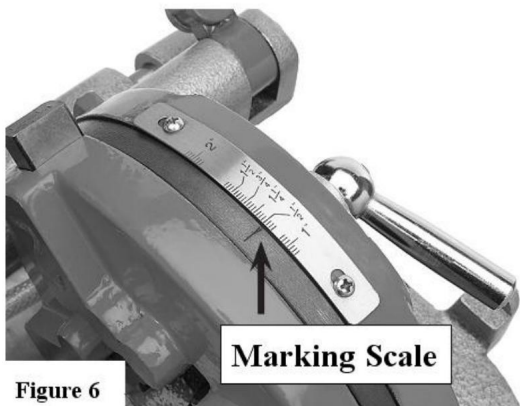


Figure 6

Marking Scale

Abbildung 6. Detailansicht der Skala und Markierung zum Einstellen des entsprechenden Rohrs Größen.

Schneidöl prüfen: 1.

Prüfen Sie, ob sich genügend Schneidöl im Tank befindet. 2. Füllen Sie bei Bedarf Öl über die Ölscheibe nach. 3. Nach

dem Starten der Maschine läuft Schneidöl über den Schneidkopf. **Hinweis :**

Verwenden Sie nur Gewindeschneidöl, um die Herstellung hochwertiger Gewinde sicherzustellen.

3. Verriegeln/Entriegeln des Rohres im Spindelstock

3.1 Verriegeln eines Rohrstückes im Spindelstock

Hinweis: Alle **Operationen, die keine Rotation erfordern, sollten nur durchgeführt werden wenn die Maschine nicht mehr läuft.**

A) Öffnen Sie die beiden Spannzangen am Spindelstock durch Drehen und führen Sie das Rohr durch das Stützfutter.

B) Zentrieren Sie das Rohr im Stützfutter und schließen Sie es.

C) Das Schlagfutter schließen, bis es das Rohr mit allen Backen gleichmäßig umschließt, dann öffnen etwa eine 1/4-1/2 Umdrehung, und schlagen Sie es zu, wie in Abbildung 7 gezeigt. Halten Sie das Rohr in rechte Hand und fixieren Sie es, indem Sie die vorderen und hinteren Spannfutter festziehen, und dann Ziehen Sie die Hammerscheibe durch Hämmern gegen den Uhrzeigersinn mäßig fest.

D) Ziehen Sie die Schneidmesserhalterung und die Abschrägungshalterung nach oben, um Platz zu schaffen. Drücken Sie sie dann nach unten den Kopf des Schraubwerkzeugs aufsetzen, auf den Kopierblock aufsetzen und mit dem Verriegelungsstift. Drücken Sie den Knopf, um die Maschine zu starten, nachdem der Schneidkopf in seiner in die richtige Position.

Hinweis: Beim Gewindeschneiden eines kurzen Rohres, das nicht bis zum Stützfutter reicht, halten Sie und zentrieren Sie das Rohr per Hand, bis das Hammerfutter festgezogen ist.

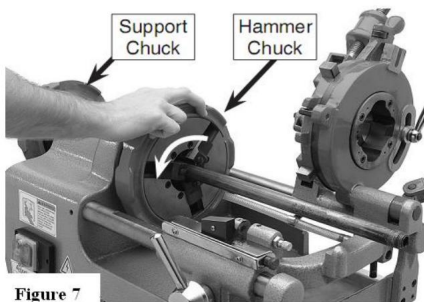


Abbildung 7. (Mit dem Hammer auf das Rohr schlagen, um es festzumachen)

Achtung: Um die Maschine in Ordnung zu halten, sollte der Schalthebel an die Position des unteren Zahnrad beim Einfädeln der Rohre mit einem Durchmesser größer als zwei Zoll, sonst platzieren Sie die Schalthebel auf der Position des höchsten Gangs.

Anzeigetafel für höchsten oder niedrigsten Gang



E) Das Rohr muss sich gegen den Uhrzeigersinn drehen. Drehen Sie dann den Schlittengriff um den Düsenkopf zum Rohr zu bewegen.

F) Üben Sie Kraft auf das Handrad des Schlittens aus, bis 3-4 Gewindegänge auf dem Rohr.

G) Hören Sie auf, Kraft anzuwenden. Die Maschine beginnt automatisch, den Faden einzufädeln, bis die Rolle des Matrizenkopfes passiert den Kopierblock und fällt herunter.

Achtung: Zwei Schritte sind beim Gewindeschneiden der Rohre mit einem Durchmesser größer als 2 Zoll. Platzieren Sie zunächst die Skalen-Indikatrix eine Skalen-niedriger als der erforderliche Maßstab; zweitens, lass die Skalen-Indikatrix auf der erforderliche Maßstab.

H) Stoppen Sie die Maschine und bringen Sie den Schneidkopf in die richtige, nicht verwendete Position.

3.2 So entsperren Sie ein Rohrstück:

Schlagen Sie das Hammerfutter in Richtung der Rückseite der Maschine, um das Futter zu öffnen.

Halten Sie das Rohr in einer Hand und öffnen Sie mit der anderen das Spannfutter.

Rohr

4. Rohr schneiden/rechtwinklig bearbeiten

Mit dem Schneidaufsatz können Sie Rohre schnell und einfach auf die richtige Länge zuschneiden oder Abrunden des Endes eines Rohrs vor dem Schneiden von Gewinden.

4.1 So schneiden/rechtwinklig machen Sie ein Rohrstück

Bewegen Sie den Fräser, das Gewindewerkzeug und das Reibwerkzeug aus dem Arbeitsbereich.

Setzen Sie das Rohr in die Kopfplatte ein, ziehen Sie es unter den Fräser und befestigen Sie es an seiner Position in der Kopfplatte.

Senken Sie den Fräser auf das Rohr ab, passen Sie seine Position mithilfe des Schlittengriffs an und üben Sie eine leichte Anzugskraft auf die Klinge gegen das Rohr aus.

Schalten Sie den Rohrgewindeschneider ein. Erhöhen Sie langsam den Schneiddruck mit dem Schneidgriff, bis der Schnitt abgeschlossen ist und das Rohrende abfällt. Abbildung 8 zeigt ein Beispiel für einen Schneidvorgang.

WARNUNG!

Aufgrund des Schneiddrucks besteht die Möglichkeit, dass Rohrenden beim Abtrennen in die Luft geschleudert werden.

Tragen Sie unbedingt eine Schutzbrille und halten Sie sich während des Schneidvorgangs nicht rechts neben der Maschine auf.

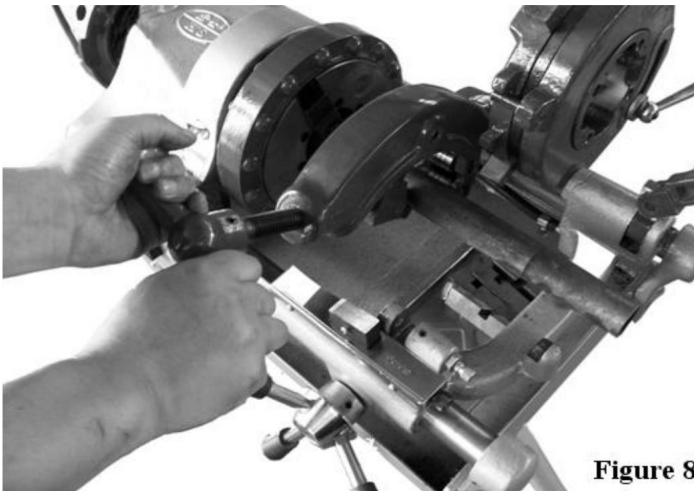


Figure 8

Abbildung 8. Das Rohrende abschneiden/rechtwinklig bearbeiten

4.2 So schneiden Sie Rohrgewinde:

Installieren Sie die passenden Schneideisen entsprechend Ihrer Rohrgröße. Stellen Sie die Kegeleinstellungen wie in Abbildung 9 gezeigt entsprechend Ihrer Rohrgröße ein.

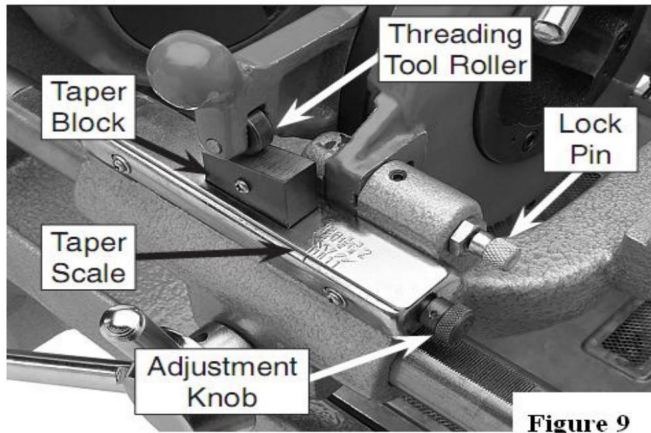


Figure 9

Abbildung 9. Skala zur Einstellung der Verjüngung

Heben Sie den Fräser und das Reibwerkzeug aus dem Weg. Senken Sie den Kopf des Gewindeschneideisens in die richtige Position und verriegeln Sie ihn. Schalten Sie das Rohrgewindeschneideisen ein. Drehen Sie den Schlittengriff im Uhrzeigersinn, um den Kopf des Gewindeschneideisens in Richtung Rohr zu bewegen (siehe Abbildung 10) und stellen Sie sicher, dass Schneidflüssigkeit ungehindert aus dem Kopf des Gewindeschneideisens fließt.

HINWEIS: Wenn die Schneidflüssigkeit nicht frei fließt, fahren Sie NICHT mit dem Gewindeschneiden fort. Stoppen Sie die Maschine und führen Sie eine Fehlerbehebung durch.

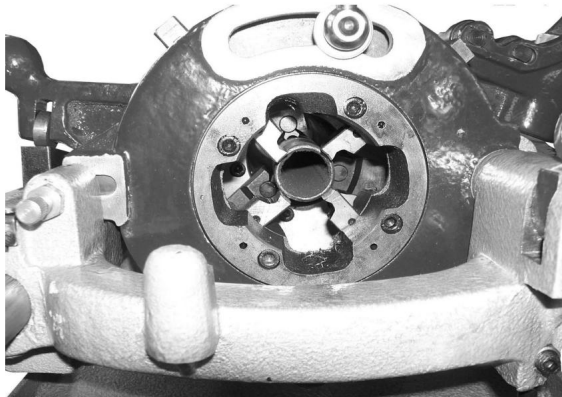


Abbildung 10. (Gewindeschneiden am Rohrende mit einem Gewindeschneidkopf)

Üben Sie genügend Druck auf das Handrad des Schlittens aus, damit die Schneideisen etwa drei bis vier Gewindegänge lang in das Rohr eingreifen, und lassen Sie dann den Schlittengriff los. Ein Standardkegel Der Faden wird weiter abgeschnitten, bis er fertig ist.

Wenn die Rolle des Gewindeschneidwerkzeugs über das Ende des Kegelblocks fällt,

öffnet sich und das Einfädeln ist abgeschlossen.

HINWEIS: Wenn Sie zum ersten Mal verwenden, müssen die verarbeiteten Thread-Spezifikationen die entsprechende Gewindelehre zur Gewindeerkennung, kann es zu keinem Erfolg kommen, Zeit müssen Sie zu Vorgang 2 zurückkehren, um die Parameter fein abzustimmen, und weiter mit Die nächsten Schritte, dieser Prozess muss möglicherweise mehrmals angepasst werden, bis die Maschine erzeugt genaue Gewindespezifikationsparameter durch die Gewindelehre Erkennung.

Schalten Sie den Rohrgewindeschneider AUS und ziehen Sie den Schlitten zurück, bis der Gewindeschneiderkopf gibt das Gewinderohr frei. Ziehen Sie den Sicherungsstift heraus und heben Sie das Gewindeschneidwerkzeug an. Reiben Sie das Rohrende auf, wie auf dieser Seite beschrieben.

5.Reiben

Rohe Rohrenden müssen nach dem Schneiden oder Gewindeschneiden aufgerieben werden, um scharfe Kanten zu vermeiden. Enden, die beim Umgang Schnittwunden verursachen. Das Reiben wird normalerweise durchgeführt, wenn das Rohr ist nach dem Schneiden bzw. Gewindeschneiden noch immer im Spindelstock arretiert.

5.1 Aufbohren des Rohrendes

Stellen Sie sicher, dass das Rohr im Spindelstock verriegelt ist. Schalten Sie den Rohrgewindeschneider ein. Bewegen Sie das Reibwerkzeug nach unten und verriegeln Sie es in dieser Position. Drehen Sie das Handrad des Schlittens um das Reibwerkzeug langsam in das Rohr zu führen und die scharfe Kante abzuschneiden. Wenn das Aufbohren beendet ist, schalten Sie den Rohrgewindeschneider aus. Verwenden Sie dazu den Schlitten Handrad, bewegen Sie das Reibwerkzeug zurück und heben Sie es dann aus dem Weg. Stellen Sie sicher, Das Rohr ist zum Stillstand gekommen, dann entfernen Sie es von der Kopfplatte. Abbildung 11 zeigt ein Beispiel für einen Reibvorgang.

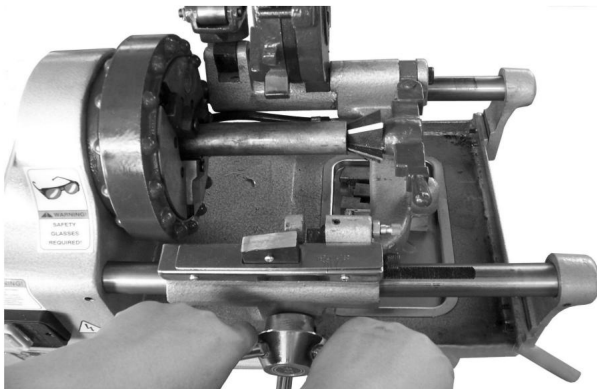


Abbildung 11 Typischer Reibvorgang

WARTUNG

WARNUNG!

Trennen Sie die Maschine immer von der Stromversorgung, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen. Andernfalls kann es zu schweren Verletzungen kommen.

V. Wartung:

a. Stellen Sie den Hauptschalter auf „Aus“ oder ziehen Sie den Netzstecker, wenn die Maschine wird überprüft oder gewartet. b. Das

Gehäuse dieser Maschine ist aus einem Stück Aluminiumlegierung gegossen.

Das Untersetzungsgetriebe bleibt dauerhaft geschmiert. Berühren Sie nicht die

c. Kühltösystem:

Ölfilterscheibe und Ölsaugrohr reinigen.

Filterscheibe nach 8-12 Betriebsstunden. Reinigen Sie den Öltank und füllen Sie ihn nach, wenn das Öl schmutzig oder schwarz

wird. d. Beim Einschrauben können kleine Eisenspäne in den Öltank fallen.

Um die Maschine in einwandfreiem Zustand zu halten, ist es wichtig, die Filterscheibe einmal wöchentlich zu reinigen. e. Kontrollieren Sie das Schneidmesser wöchentlich. Ersetzen Sie es, wenn es stumpf ist.

f. Überprüfen Sie die Klauenspitzen einmal im Monat. Wenn die Krallen

Punkte sind abgenutzt, ersetzen Sie sie (drei pro Satz, um sicherzustellen, dass die Gewinde von hoher Qualität. g.

Reinigen Sie Gewindeschneidbacken und Schneidköpfe bei jeder Schicht. Überprüfen Sie, ob die Zähne der Schraubeinsatz ist gebrochen. Wenn ja, entfernen Sie die Späne zwischen den Zähnen.

Wenn der Würfel bereits gebrochen ist, ersetzen Sie ihn durch einen Satz Würfel anstelle des gebrochenen

h. Es

gibt zwei Ölbehälter auf der Hauptwelle. Ölen Sie jeden Behälter mindestens zweimal.

Schicht, um die vorderen und hinteren Lager zu schmieren.

i. Trennen Sie den Netzstecker, wenn die Maschine nicht verwendet wird. Korrosion der Beschichtung beständiges Öl auf den vorderen und hinteren Führungspfosten und anderen Arbeitsflächen.

Lagern Sie es an einem trockenen und luftigen Ort.

1. Zeitplan

Um die optimale Leistung Ihrer Maschine zu erzielen, befolgen Sie diesen Wartungsplan und beachten Sie die spezifischen Anweisungen in diesem Abschnitt.

Täglich:

Tropfschale und Bett reinigen.

Stellen Sie sicher, dass das Schneidöl ungehindert fließt, indem Sie den Durchfluss mit Gewindeschneidwerkzeugen testen.
Kopf in beiden Auf-/Ab-Positionen.

Wöchentlich:

Reinigen Sie die Flüssigkeitssiebe und den Schmutzbehälter.

Den Zustand der Flüssigkeit beurteilen und ggf. wechseln.

Stellen Sie sicher, dass der Flüssigkeitstank zu 3/4 gefüllt ist. Entfernen Sie dazu die Tropfschale und die Kunststoffauskleidung und Sichtprüfung.

Schmieren Sie die Spindellager über die beiden Anschlüsse am Spindelstock.

Monatlich:

Reinigen/schmieren Sie die Rollen und die Klinge des Schneidwerkzeugs.

Schmieren Sie die Schlittenwelle.

2. Reinigung

2.1 Tropfschale und Bett

Die Auffangschale ist die abnehmbare Metallschale, auf die die Flüssigkeit fließt und das Bett ist der Körper der Maschine, der die Tropfschale umgibt und auch etwas Metall sammelt Partikel und Flüssigkeit.

So reinigen Sie die Tropfschale und das Bett:

Heben Sie alle Werkzeuge für einen einfachen Zugriff an.

Wischen Sie das Bett mit einem trockenen Lappen ab und bürsten Sie Späne/Haare in die Auffangschale.

Entnehmen Sie die Schale (Abbildung 12), entsorgen Sie Späne/Späne ordnungsgemäß und reinigen Sie die Tablett.

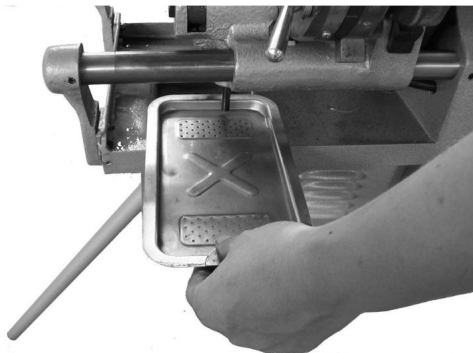


Abbildung 12 (Tropfschale entfernen)

2.2 Fluidsieb und Schmutzbehälter

In der Tropfschale und direkt über dem Schmutzfänger befinden sich Flüssigkeitssiebe.

Der Schmutzbehälter befindet sich direkt unter der Tropfschale in einer Kunststoffeinlage. Reinigen Sie den

Siebe und Schmutzbehälter mit einem trockenen Lappen (oder verwenden Sie einen Lösungsmitteltank, falls vorhanden, und wischen Sie dann trocken)

So reinigen Sie das Flüssigkeitssieb und den Schmutzbehälter:

Reinigen Sie die Tropfschale und das Tropfbett, setzen Sie die Tropfschale jedoch nicht wieder ein, wenn Sie fertig sind.

Entfernen Sie alle Metallspäne von den Kanten der Kunststoffauskleidung, damit diese nicht in der Behälter, wenn der Liner entfernt wird.

Heben Sie die Kunststoffauskleidung (Abbildung 13) aus dem Flüssigkeitsbehälter.

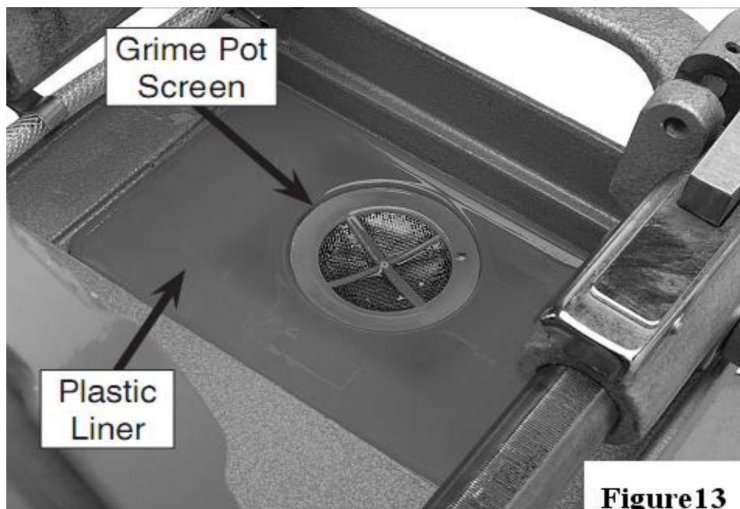


Figure13

2.3 Entfernen Sie den Bildschirm von der Kunststoffolie, indem Sie ihn drehen, um den Bildschirm auszurichten

Lasche mit dem Linerschlitz von der Unterseite aus gesehen in Abbildung 14

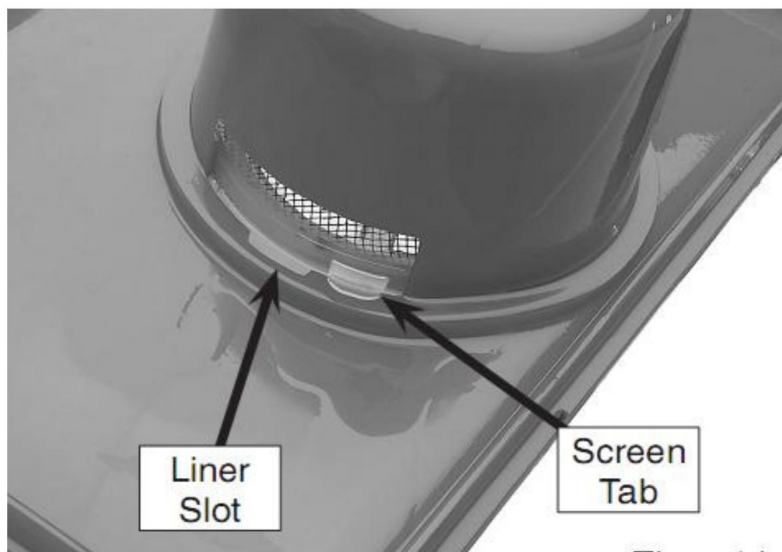


Figure 14

2.4 Reinigen Sie das Sieb und den Schmutzbehälter (Abbildung 15)



Figure 15

Entfernen Sie alle Metallspäne von den Rändern der Kunststoffauskleidung.
im Vorratsbehälter montiert.

Installieren Sie das Sieb in der Kunststoffauskleidung und ersetzen Sie die Kunststoffauskleidung und die
Auffangschale über dem Flüssigkeitsbehälter, wie in Abbildung 16 gezeigt.

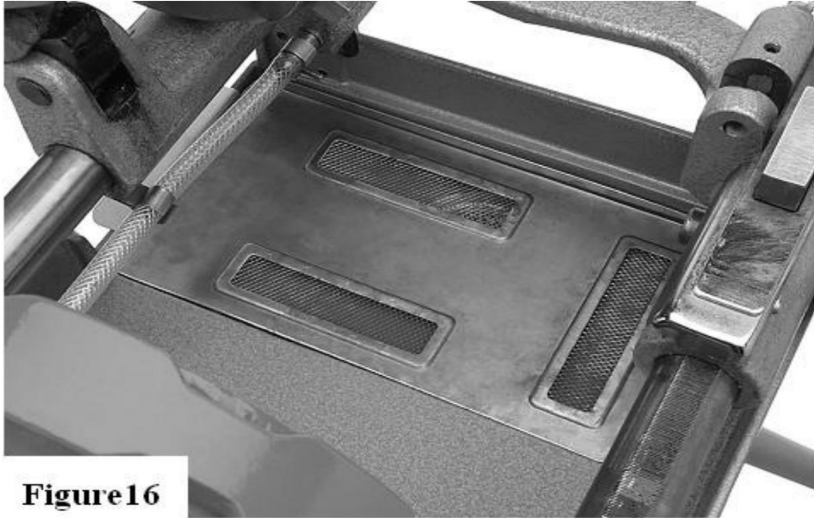


Figure 16

Abbildung 16. Saubere Tropfschale und Siebe neu installiert.

3. Schneidwerkzeugrollen und -klinge

So reinigen und schmieren Sie die Rollen und die Klinge des Schneidwerkzeugs:

Das Schneidwerkzeug anheben

Entfernen Sie die Schneidstifte vom Ende der Walzenwellen und ziehen Sie die Walzenwelle heraus

des Gehäuses (Teileidentifikation siehe Abbildung 17). Reinigen Sie die Rollenwellen, Rollen, Klinge und das Gehäuse.

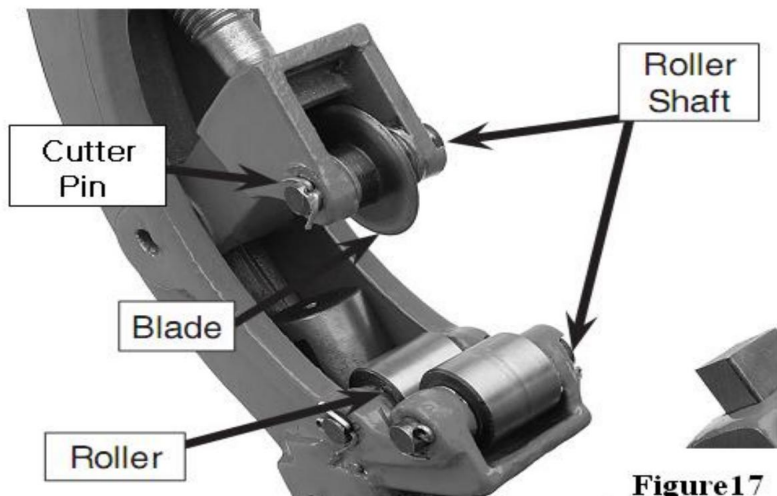


Figure 17

Die Walzenwellen mit Hochtemperaturfett bestreichen und in die Walzen einsetzen und

Verwenden Sie dazu eine Spachtel, wie in Abbildung 18 gezeigt, um das Fett zu verteilen.

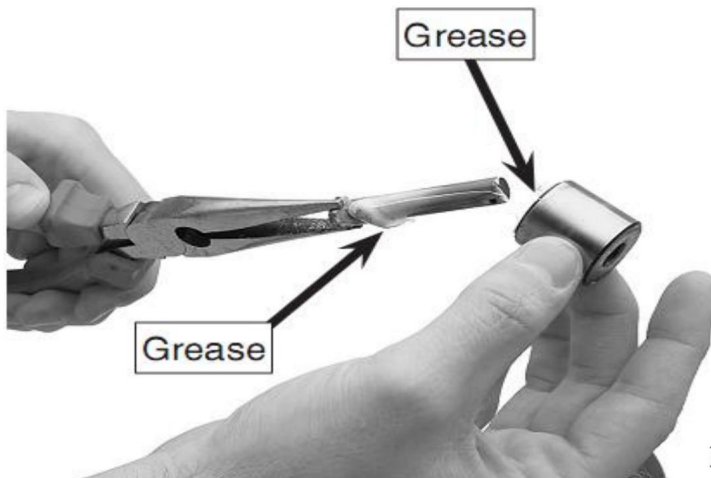


Figure 18

5) Schließen Sie die Arbeit ab, indem Sie alle in Schritt 2 entfernten Schneidkomponenten wieder anbringen.

4. So schmieren Sie die Schlittenwellen:

1) Gießen Sie reichlich Schneid-/Gewindeschneidflüssigkeit auf die vordere Schlittenwelle und

Bewegen Sie den Schlitten mehrmals hin und her

2) Wischen Sie überschüssige Flüssigkeit mit einem trockenen Lappen auf und verwenden Sie die Flüssigkeit auf dem Lappen, um die Rückseite zu beschichten

Wagenschaft, bei Bedarf mehr hinzufügen, um eine dünne Deckschicht zu erhalten.

5. Flüssigkeitsfluss prüfen

Wenn der Flüssigkeitsfluss eingeschränkt oder blockiert ist, führen Sie eine Fehlersuche durch und beheben Sie das Problem, bevor Sie

Jeglicher Gewindeschneidvorgang oder die Schneideisen werden dadurch schnell ruiniert.

So prüfen Sie den Flüssigkeitsfluss:

1) Bewegen Sie die Gewindeschneidbacken nach oben und starten Sie den Motor. Die Flüssigkeit sollte frei in die

Lage wie in Abbildung 19 dargestellt

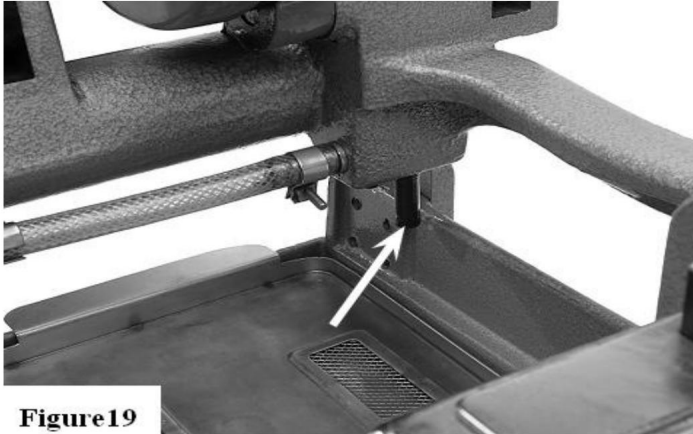


Figure 19

Abbildung 19. Lage des Flüssigkeitsflusses mit Gewindeschneideisen nach oben

2) Bewegen Sie die Gewindeschneidbacken nach unten und starten Sie den Motor. Die Flüssigkeit sollte frei fließen, wie in Abbildung 20 gezeigt.

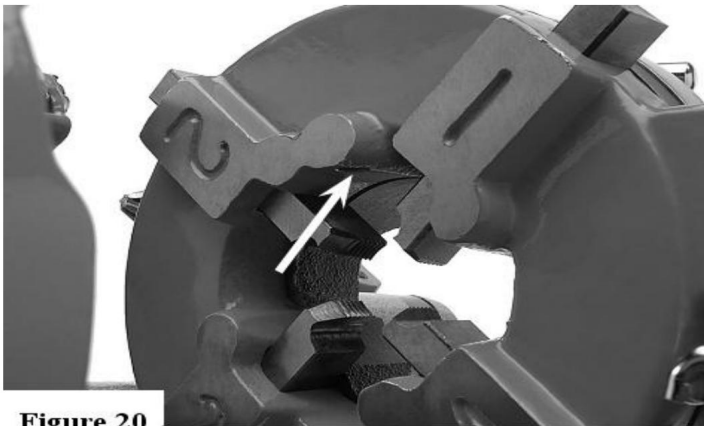


Figure 20

Abbildung 20. Fluidflusssort mit Gewindeschneidbacken nach unten

6. Flüssigkeitswechsel Sehr

kleine Metallpartikel sammeln sich im Tank und können die Pumpe verstopfen, wenn die Flüssigkeit nicht regelmäßig gewechselt wird. Wenn

die Flüssigkeit verfärbt oder mit kleinen Metallpartikeln verunreinigt ist, reinigen Sie den Tank gründlich und füllen Sie ihn mit sauberer Schneidflüssigkeit auf. Die Überprüfung der Flüssigkeit ist ein Beispielverfahren, für das ein sauberes weißes Blatt Papier erforderlich ist.

Papier.

1) So wechseln Sie die Schneidflüssigkeit:

Platzieren Sie die Flüssigkeitswanne unter dem Behälter und entfernen Sie die in Abbildung gezeigte Ablassschraube

21

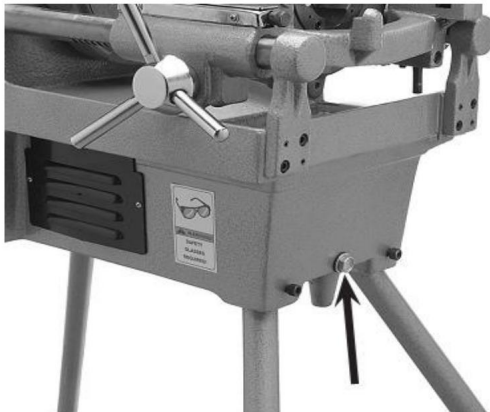


Figure 21

Abbildung 21. Position der Ablassschraube

Nachdem der Behälter entleert wurde, reinigen Sie das Ansaugsieb (Zugang durch Entfernen der Schraube und Hochklappen des Siebes) und den Boden des Behälters, wie in Abbildung gezeigt.

22

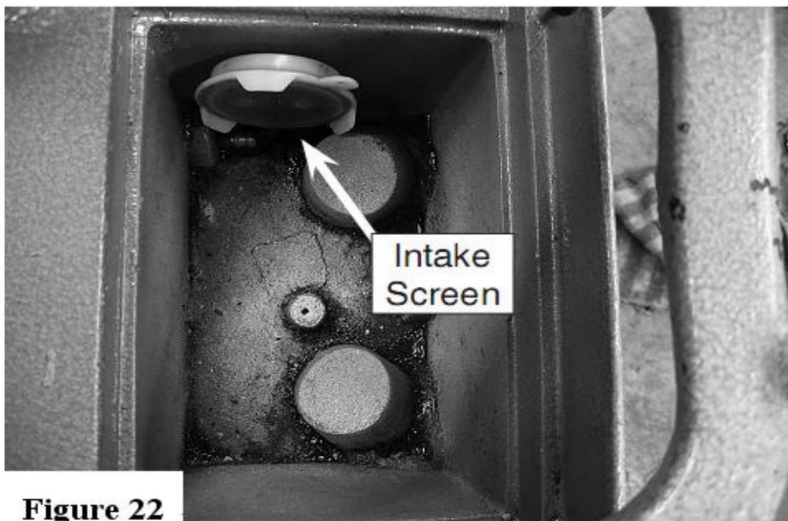


Figure 22

Abbildung 22, Ansaugsieb zur Reinigung angehoben

Schwenken Sie das Ansaugsieb wieder nach unten und befestigen Sie es mit die Schraube.

Setzen Sie die Ablassschraube wieder ein und gießen Sie etwa 1/2 Gallone oder mehr Schneid- und

Gewindeschneidflüssigkeit.

Ersetzen Sie die Kunststoffauskleidung, das Auskleidungssieb und die Tropfschale.

7. Spindellager schmieren

So schmieren Sie Spindellager:

1) Schmieren Sie wie in Abbildung 23 gezeigt



Figure 23

Abbildung 23. Lage der Ölschlüsse am Spindelstock

2) Geben Sie fünf Tropfen Öl in die Flüssigkeitsöffnungen.

3) Schalten Sie den Motor ein und lassen Sie ihn etwa 30 Sekunden lang laufen, um die Flüssigkeit.

SERVICE

Reparieren einer verstopften Pumpe

Sehr kleine Metallpartikel sammeln sich im Tank und können den

Pumpe, wenn die Flüssigkeit nicht regelmäßig gewechselt wird. Wenn die Pumpe nicht mehr funktioniert und

Sie haben überprüft, dass es keine anderen Verstopfungen in den Flüssigkeitsleitungen gibt, dann die

Die Pumpe muss möglicherweise repariert werden.

Die Reparatur der Pumpe ist eine einfache Aufgabe, die etwa 10 Minuten dauert.

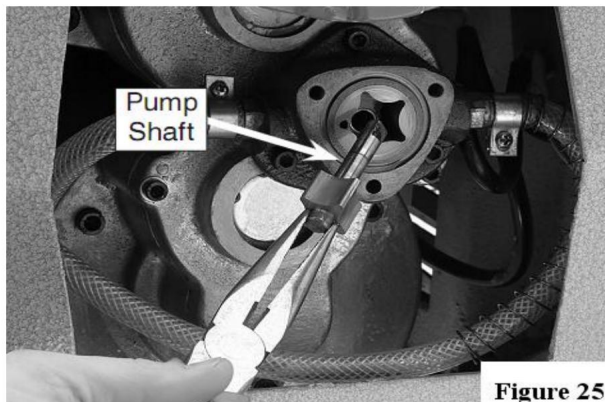
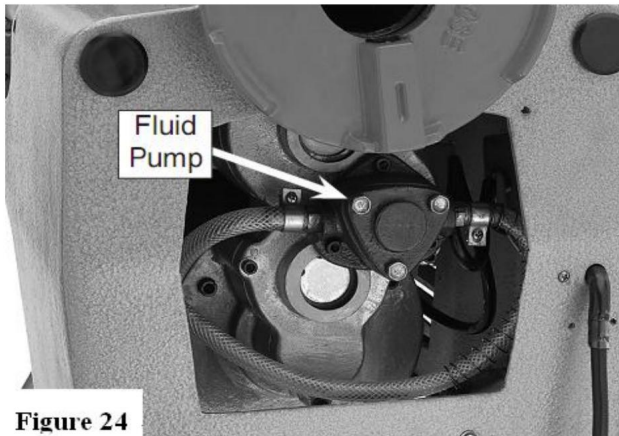
sollte nur nach einem Flüssigkeitswechsel durchgeführt werden.

So reparieren Sie eine verstopfte Flüssigkeitspumpe:

Entfernen Sie die Motorabdeckung (mit zwei Schrauben befestigt), um die Flüssigkeit freizulegen
Pumpe, wie in Abbildung 24 dargestellt.

Die drei Sechskantschrauben am Pumpendeckel lösen und den Deckel vorsichtig abziehen.

Ziehen Sie die Pumpenwelle mit der Zange aus der Pumpe, wie in Abbildung 25 gezeigt



Reinigen Sie mit dem Lappen und dem Lösungsmittel/Entfetter die Pumpenwelle und das Innere des
Pumpe, um angesammelten Schmutz oder Metallspäne zu entfernen.

Überprüfen Sie den O-Ring, der sich zwischen der Pumpe und der Pumpenabdeckung befand.

Wenn der O-Ring hart, gerissen oder anderweitig in schlechtem Zustand ist, ersetzen Sie ihn (für eine schnelle
Turnaround, neue O-Ringe sind oft im Baumarkt oder KFZ-Handel zu finden).

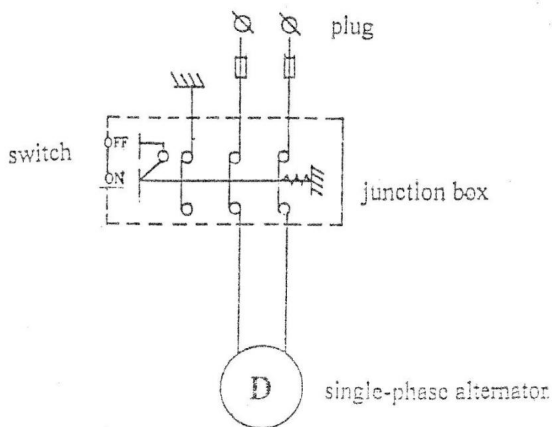
Wenn der O-Ring weich, biegsam und ansonsten in gutem Zustand ist, verwenden Sie ihn wieder.

Schmieren Sie die Pumpenwelle auf die gleiche Weise, wie Sie sie entfernt haben, und ersetzen Sie die
Pumpendeckel und Zugangsdeckel, um die Arbeit abzuschließen.

Spezifikationen

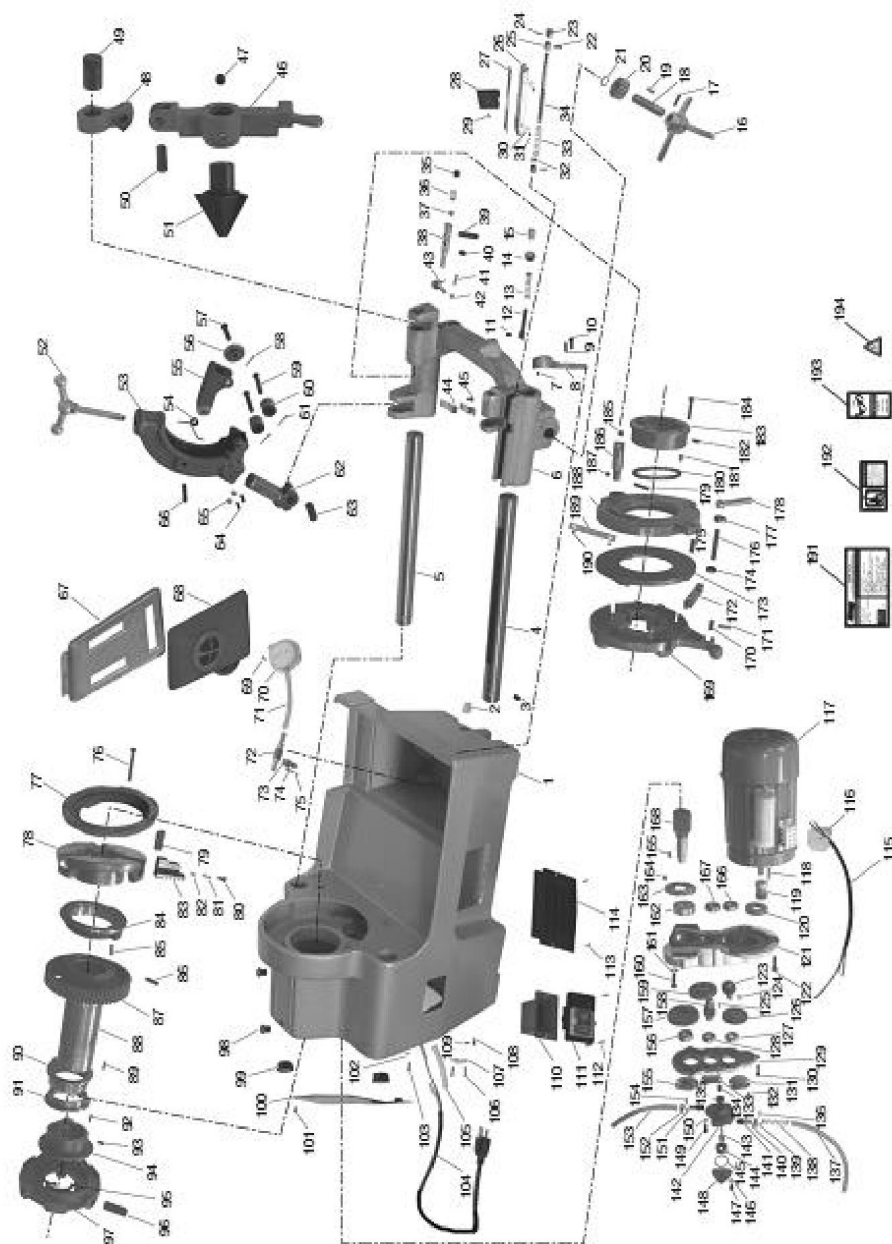
Modell	Z1T-B4-100
Farbe	Rot/Grau
Nennleistung	900 W
Rohrsortiment	1/2 bis 4 Zoll
Zubehör	1. Die Form: 1/2 "- 3/4" ein Satz von (4 STK), 1 "- 2" ein Satz von (4 PCS), 2-1/2 "bis 4" ein Satz von (4 PCS)(Maschine) 2. Kleiner Düsenkopf *1 3. Rote Ölkanne *1 4. Inbusschlüssel (M3/4/5/6) *4 5. Kreuzschlitzschraubendreher *1 6. Zubehörpaket *1
Nettogewicht	126,5 kg

Elementares Diagramm



Storage: Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.

TEILEDIAGRAMM & TEILELISTE



PART #	DESCRIPTION
1	MACHINE BODY
2	DRAIN PLUG DN15
3	SET SCREW M8-1.25 X 10
4	FRONT CARRIAGE SHAFT
5	REAR CARRIAGE SHAFT
6	CARRIAGE
7	SET SCREW M6-1 X 6
8	SHAFT BRACKET
9	ROLL PIN 4 X 20
10	CAP SCREW M6-1 X 20
11	SET SCREW M8-1 X 8
12	CLOSING PIECE
13	HELICAL SPRING
14	TURNBUCKLE
15	LOCK PIN
16	CARRIAGE HANDWHEEL
17	ROLL PIN 6 X 30
18	HANDWHEEL SHAFT
19	KEY 6 X 6 X 20
20	CUTTING FEED GEAR
21	EXT RETAINING RING 19MM
22	SUSPENSION SPRING
23	ADJUSTMENT KNOB
24	ROLL PIN 2.5 X 16
25	STOP BLOCK
26	TAPER BOX
27	TAPER SCALE PLATE
28	TAPER BLOCK
29	PHLP HD SCR M4-7 X 8
30	FLAT WASHER 4MM
31	PHLP HD SCR M4-7 X 8
32	SQUARE NUT M8-1.25
33	HELICAL SPRING
34	VARIABLE PITCH SCREW
35	SET SCREW M10-1.5 X 10
36	HELICAL SPRING
37	STEEL PEARL 7MM
38	THROTTLE SHAFT
39	DRAIN PIPE
40	SET SCREW M8-1.25 X 10
41	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
42	SQUARE NUT M5-.8
43	HOSE CLAMP
44	FLUID HOSE BRACKET
45	PHLP HD SCR M8-1 X 8
46	REAMER BRACKET
47	SET SCREW M10-1.5 X 10
48	REAMER CARRIAGE
49	LARGE BRACKET PIN
50	SMALL BRACKET PIN

PART #	DESCRIPTION
51	FIVE-EDGE REAMER
52	CUTTING HANDLE
53	CUTTING TOOL BRACKET
54	TORSION SPRING
55	BLADE BRACKET
56	BLADE WHEEL
57	ROLLER SHAFT
58	COTTER PIN 1.8 X 20
59	ROLLER SHAFT
60	ROLLER
61	COTTER PIN 1.8 X 20
62	CUTTING TOOL APRON
63	CUTTING TOOL APRON PIN
64	SET SCREW M5-.8 X 25
65	HEX NUT M5-.8
66	BLADE BRACKET PIN
67	DRIP TRAY
68	PLASTIC LINER W/FILTER
69	PHLP HD SCR M4-7 X 10
70	INTAKE SCREEN
71	INTAKE FLUID HOSE
72	HOSE COUPLER
73	HOSE CLAMP
74	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
75	SQUARE NUT M5-.8
76	CAP SCREW M6-1 X 55
77	HAMMER CHUCK PLATE
78	HAMMER CHUCK BODY
79	HAMMER CHUCK PRONG
80	CAP SCREW M6-1 X 8
81	VORTEX SPRING
82	SHORE
83	HAMMER CHUCK JAW
84	SCREW PLATE
85	INDEX PIN 8 X 20
86	HEX BOLT M8-1.25 X 20
87	COG PLATE
88	SPINDLE SHAFT
89	ROLL PIN 4 X 20
90	FRONT SPINDLE BEARING
91	REAR SPINDLE BEARING
92	ROLL PIN 4 X 20
93	ROLL PIN 6 X 16
94	SUPPORT CHUCK PLATE
95	APERTUR DEMP SPRING 120
96	SUPPORT CHUCK JAW
97	SUPPORT CHUCK
98	OIL PORT PLASTIC CAP
99	BULKHEAD
100	MOTOR ACCESS COVER

PART #	DESCRIPTION
101	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
102	SQUARE NUT M5-.8
103	PHLP HD SCR M5-.8 X 5
104	POWER CORD 110V W/PLUG
105	PROTECTIVE TUBE
106	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
107	CORD CLAMP
108	GROUNDING SIGN
109	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
110	SWITCH BOX
111	BUTTON SWITCH
112	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
113	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
114	VENT
115	MOTOR CORD
116	COVER CASING
117	MOTOR
117-1	MOTOR FAN COVER
117-2	MOTOR FAN
117-3	CAPACITOR COVER
117-4	CAPACITOR
118	KEY 4 X 4 X .25
119	MOTOR GEAR
120	OIL RING 35 X 56 X 12
121	GEARBOX
122	CAP SCREW M6-1 X 22
123	HIGH SPEED SHAFT
124	KEY 5 X 12
125	KEY 5 X 12
126	HIGH SPEED GEAR
127	BALL BEARING 6102
128	BALL BEARING 6102
129	GEAR FRONT COVER
130	CAP SCREW M5-.8 X 20
131	BEARING CAP
132	PHLP HD SCR M5-.8 X 8
133	BEARING CAP
134	SLIDING BEARING
135	OIL RING 8 X 22 X 8
136	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
137	INTAKE FLUID HOSE
138	SPRING
139	SQUARE NUT M5-.8
140	HOSE CLAMP
141	FLUID PORT
142	PUMP
143	INTERNAL ROTOR
144	EXTERNAL ROTOR
145	O-RING 38 X 2.4
146	LOCK WASHER 5MM

PART #	DESCRIPTION
147	HEX BOLT M5-.8 X 16
148	PUMP COVER
149	CAP SCREW M5-.8 X 20
150	LOCK WASHER 5MM
151	SQUARE NUT M5-.8
152	HOSE CLAMP
153	OUTPUT HOSE
154	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
155	BEARING CAP
156	BALL BEARING 6202
157	EXPORT SHAFT GEAR
158	LOW SPEED GEAR SHAFT
159	LOW SPEED GEAR
160	CAP SCREW M8-1.25 X 20
161	LOCK WASHER 8MM
162	BALL BEARING 6204
163	BEARING CAP
164	PHLP HD SCR M5-.8 X 12
165	KEY 5 X 5 X 12
166	BALL BEARING 6102
167	BALL BEARING 6102
168	EXPORT GEAR SHAFT
169	FRONT PLATE
170	THREADING TOOL ROLLER
171	ROLL PIN 6 X 28
172	DIE SET 1/2"-3/4" 14 TPI
172A	DIE SET 1"-2" 11-1/2 TPI
173	SLIDE PLATE
174	HEX NUT M10-1.5
175	FULCRUM
176	LOCK SHAFT
177	LOCK BAR
178	LOCK HANDLE
179	DRAIN PIPE 6 X 29
180	INT COMPRESSION RING
181	PEARL KNOCKER
182	SET SCREW M6-1 X 15
183	LARGE FACE PLATE
184	CAP SCREW M6-1 X 40
185	SET SCREW M8-1.25 X 8
186	FULCRUM
187	SET SCREW M8-1.25 X 8
188	REAR PLATE
189	THREADING TOOL SCALE
190	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
191	MACHINE ID LABEL
192	READ MANUAL LABEL HORIZ
193	SAFETY GLASSES LABEL
194	ELECTRICITY LABEL

Hersteller: Sanven Technology Ltd.

Adresse: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

MACCHINA PER FILETTARE TUBI

MODELLO: Z1T-B4-100

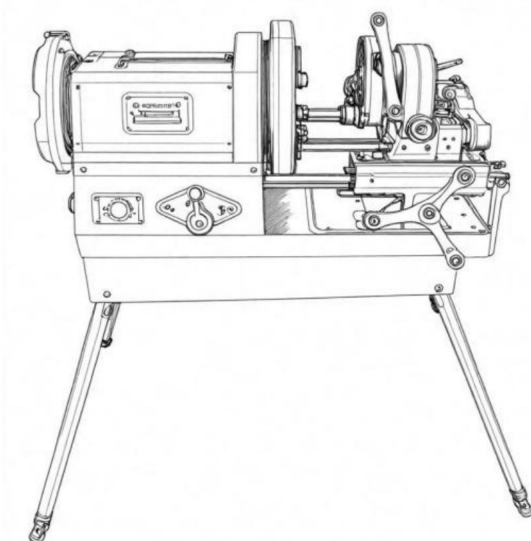
Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MACCHINA PER FILETTARE TUBI

Modello: Z1T-B4-100



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto

**tecnico e certificato di garanzia elettronica [www.vevor.com/](http://www.vevor.com/support)
support**

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

	Leggere il manuale di istruzioni.
	Attenzione: indossare sempre protezioni per gli occhi quando si utilizza questo prodotto.
	Attenzione: assicurarsi di indossare guanti quando si utilizza questo prodotto.



AVVERTIMENTO!

Alcune polveri generate da attività quali levigatura, segatura, molatura, perforazione e altri processi di costruzione possono contenere sostanze chimiche che possono potenzialmente causare cancro, malformazioni congenite o altri danni all'apparato riproduttivo.

Esempi di tali sostanze chimiche includono: -

Piombo derivato da vernici a base di piombo.

- Silice cristallina proveniente da mattoni, cemento e altri materiali da muratura.

- Arsenico e cromo presenti nel legname trattato chimicamente.

Il livello di rischio associato all'esposizione a queste sostanze chimiche varia in base alla frequenza di impegno in tale lavoro. Per ridurre al minimo l'esposizione a queste sostanze chimiche, si raccomanda di operare in un'area ben ventilata e di utilizzare misure di sicurezza approvate attrezzature, come maschere antipolvere specificamente progettate per filtrare particelle microscopiche particelle.

Nota: quando il prodotto appena acquistato viene aperto dal consumatore, potrebbe esserci essere una piccola quantità di olio lubrificante e una piccola quantità di limatura di ferro all'interno del macchina, che non influisce sull'uso del prodotto, perché la macchina è in fabbrica abbiamo effettuato test funzionali per garantire che la funzione sia normale.

INTRODUZIONE

1.1 Prefazione:

Siamo orgogliosi di presentare la macchina per la filettatura dei tubi. Accompagnamento questa offerta è il Manuale completo per il modello n. Z1T-B4-100. Questo

Il manuale è stato meticolosamente redatto per guidarvi attraverso il processo di assemblaggio, le considerazioni sulla sicurezza e le procedure operative generali.

Questa macchina versatile è progettata per filettare una varietà di tubi, tra cui tubi per acqua, elettrici e del gas, che vanno da 1/2" a 4". Vanta un'efficienza notevole e trova ampia applicazione sia nell'installazione di apparecchiature che nei settori delle costruzioni. Rappresenta un dispositivo ideale per migliorare l'efficienza, ridurre i tempi di costruzione, garantire la qualità della costruzione e ridurre l'intensità del lavoro.

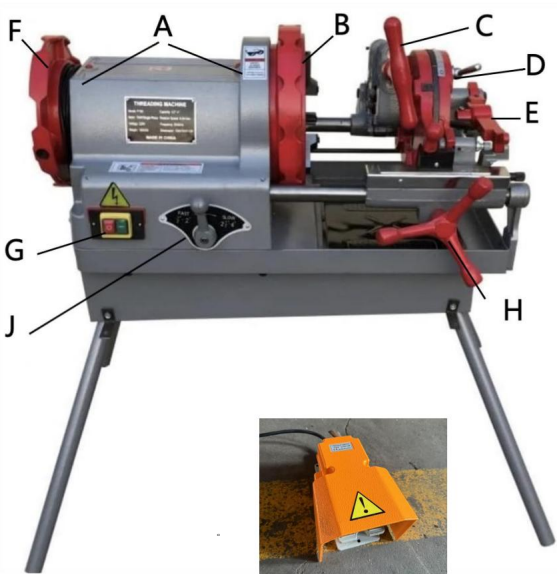
Attenzione: l'infilatore elettrico è specificamente progettato per scopi di infilatura. Per utilizzarlo in sicurezza ed evitare potenziali pericoli, attenersi scrupolosamente alle indicazioni e alle istruzioni descritte nell'infilatore elettrico Manuale dell'utente.

1.2 Scheda dati macchina

Modello n. Filiere	Mandrino Velocità	Tensione/Hz	Nord-Ovest
Codice articolo Z1T-B4-100	11 (lento) /24 giri/min	110-120 V ~ 60 Hz 1-PH	126,5 kg

1.3 Identificazione

- A. Testa di calcio
- B. Mandrino a martello
- C. Utensile da taglio
- D. Filiere per filettatura
- Testa
- E. Strumento di alesatura
- F. Supporto Chuck
- G. Interruttore ON/OFF
- H. Carrozza
- Volantino
- I. Interruttore a pedale
- J. Cambio marcia



INTRODUZIONE



AVVERTIMENTO!

Istruzioni di sicurezza per macchinari

1. Per la tua sicurezza personale, è fondamentale leggere attentamente le istruzioni manuale prima di utilizzare questa macchina.
2. Indossare sempre occhiali di sicurezza durante l'uso della macchina. Assicurarsi di indossare un abbigliamento adeguato viene indossato, evitando abiti larghi, guanti, cravatte, anelli o gioielli che potrebbero impigliarsi nelle parti in movimento. Inoltre, utilizzare una copertura protettiva per capelli per una maggiore stabilità, tenere i capelli lunghi e indossare calzature antiscivolo.
3. Non utilizzare mai la macchina quando si è stanchi o sotto l'effetto di droghe o alcol. Mantenere sempre la prontezza mentale durante il funzionamento della macchina.
4. Solo personale formato e adeguatamente supervisionato è autorizzato a operare la macchina. Assicurarsi che le istruzioni operative siano comprese a fondo e in modo sicuro.

Tenere i bambini e i visitatori a distanza di sicurezza dall'area di lavoro.

misure di sicurezza per bambini in officina, utilizzando lucchetti, interruttori generali e rimozione delle chiavi dell'interruttore di avviamento.
5. Non lasciare mai la macchina in funzione senza sorveglianza. Spegnerne sempre l'alimentazione e assicurarsi che tutte le parti mobili si siano fermate completamente prima di abbandonare la macchina.
6. Non utilizzare la macchina in ambienti pericolosi, come umidi, bagnati luoghi o aree in cui potrebbero essere presenti fumi infiammabili o nocivi.
7. Mantenere un'area di lavoro pulita e ben illuminata. Evitare disordine e ombre scure, che può contribuire agli incidenti.
8. Utilizzare una prolunga con messa a terra adatta all'ampereaggio della macchina.
9. Scollegare sempre la macchina dalla fonte di alimentazione prima di eseguire manutenzione. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione OFF prima di ricollegarlo.
10. Mantenere la macchina con cura, mantenendo le lame affilate e pulite per un funzionamento ottimale. e prestazioni più sicure. Seguire le istruzioni per la lubrificazione e gli accessori cambiamenti.
11. Prima dell'uso, ispezionare la macchina per individuare eventuali parti danneggiate, compresi i legacci e allineamento delle parti, componenti rotti, montaggio delle parti, bulloni allentati e qualsiasi altro condizioni che possono influire sul funzionamento della macchina. Riparare o sostituire le parti danneggiate secondo necessità.

12. Evitare di sporgersi troppo, mantenendo sempre un appoggio e un equilibrio adeguati.

ATTENZIONE!

Si prega di notare che il presente documento fornisce una serie di direttive di sicurezza.

Tuttavia, è fondamentale riconoscere che nessuna compilazione del genere può essere completo o comprendere ogni situazione concepibile. Ogni workshop o

l'impostazione del negozio possiede i suoi attributi distinti e potenziali rischi. Di conseguenza, è di fondamentale importanza dare priorità alla sicurezza al di sopra di tutte le considerazioni, assicurando che queste direttive sono adatte per adattarsi alle tue particolari esigenze lavorative

condizioni e circostanze. Quando si utilizza questo macchinario, così come qualsiasi altri apparati, usare la massima prudenza e accordargli il rispetto che

mandati. La mancata osservanza di queste precauzioni di sicurezza può comportare gravi lesioni personali, danni sostanziali alle attrezzature o risultati lavorativi scadenti.

Mantieni sempre la vigilanza e sii consapevole delle tue azioni per mantenere un lavoro sicuro ambiente.

Impostazione della macchina

1. Per controllare l'area di lavoro per:

1.1 Percorso di pulizia verso la presa elettrica che non contenga fonti di calore oppure olio, spigoli vivi o parti mobili che potrebbero danneggiare il cavo elettrico.

1.2 Luogo asciutto per la macchina e l'operatore. Non immergere la macchina in acqua.

1.3 Liquidi, vapori o polveri infiammabili che potrebbero infiammarsi.

La macchina in questione è un apparecchio pesante. Si consiglia di non sforzare eccessivamente durante lo spaccettamento o lo spostamento della macchina e l'assistenza dovrebbe essere ricercato di conseguenza.

2. Per installare le gambe



Figure 2

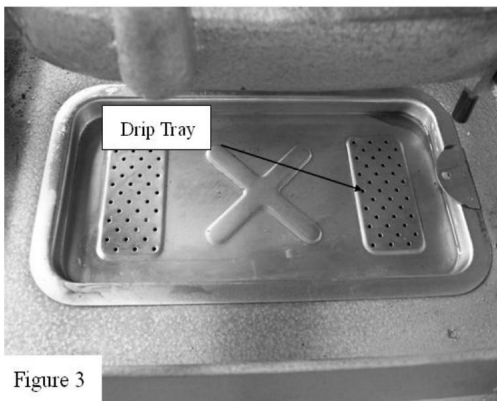
Installare ciascuna gamba come mostrato nella Figura 2, utilizzando le viti a testa cilindrica già montate sulla corpo principale.

Figura 2. Gambe installate nella parte inferiore della macchina. Serrare ciascuna gamba in posizione con le viti a testa cilindrica in dotazione.

3. Aggiungere fluido da taglio

Versare il fluido da taglio allegato, o circa mezzo litro, direttamente sul gocciolatoio vassoio come illustrato nella Figura 3. Il fluido passerà quindi attraverso gli schermi e riempirà il serbatoio di conseguenza.

Nota : la macchina acquistata non è dotata di olio lubrificante; i consumatori è necessario acquistarlo separatamente e aggiungerlo alla macchina.



4. Operazione di prova

Eseguire un test di funzionamento della macchina per garantirne il corretto funzionamento prima avvio delle operazioni complete. Per eseguire l'operazione di prova della filettatura per tubi:

- 4.1. Collegare la macchina a una fonte di alimentazione.
- 4.2. Assicurarsi che l'area circostante la testata sia libera da ostruzioni.
- 4.3. Attivare il sistema di filettatura del tubo, assicurandosi che si avvii e funzioni senza problemi.

Inoltre, i prodotti VEVOR sono dotati di interruttori a pedale per migliorare la comodità dell'operatore. Quando si utilizza l'interruttore a pedale per il controllo della macchina, avrà la priorità nell'accensione o nello spegnimento della macchina. Se l'interruttore a pedale non è necessario, la macchina può essere avviata o spenta utilizzando la chiave di controllo sulla macchina corpo.

OPERAZIONI

1. Installazione/sostituzione degli stampi

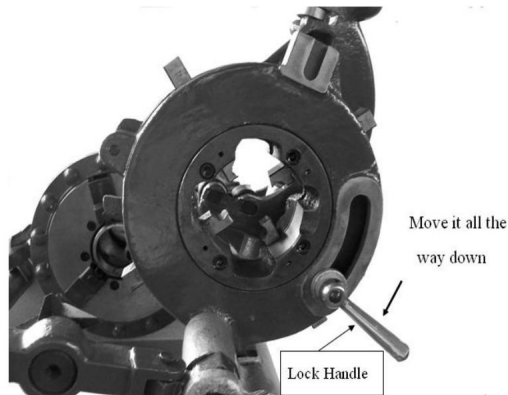


Figura 4

Selezionare un set di filiere di avvitamento che corrisponda al diametro del tubo. Sono due gruppi di figure su ogni matrice di avvitamento una delle quali rappresenta la sua specifica; un altro che rappresenta i numeri sequenziali dell'assemblaggio (ad esempio 1,2,3,4,).

Per installare il Dies' Step Sbloccare la testa del Dies per filettatura e ruotarla per aprirla. Allentare la maniglia di bloccaggio e farla scorrere completamente verso il basso nella fessura di regolazione, come illustrato in Figura 4. Ciò consentirà di inserire/estrarre le filiere dalla testa della filettatura.

Figura 4.

La maniglia di bloccaggio è posizionata in modo tale da facilitare l'inserimento degli stampi in la testa della filiera.

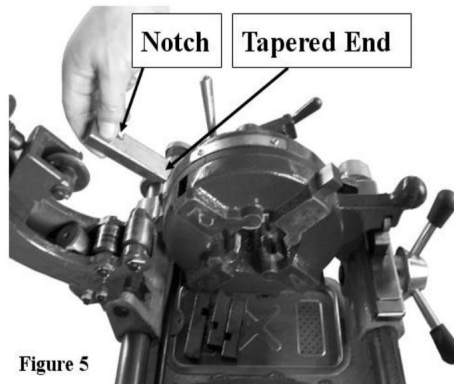
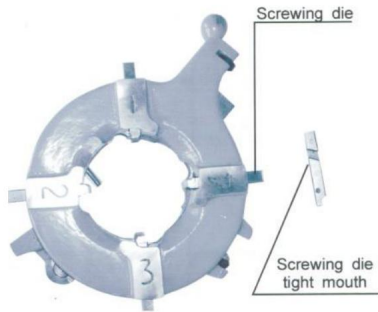


Figure 5

Inserire il dado numerato #1 , che presenta il numero stampato sul lato, in la fessura corrispondente numerata #1 sulla testa della filiera filettata, posizionando il estremità rastremata della matrice verso la testa di stampaggio, come illustrato nella Figura 5. La matrice dovrebbe agganciarsi saldamente con un "clic" udibile quando inserito approssimativamente tre quarti della fessura.



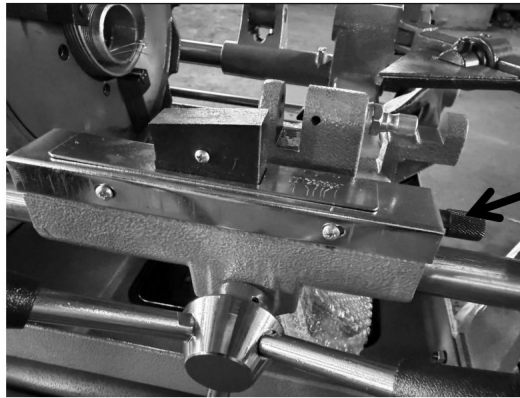
Ripetere il processo descritto nel passaggio 3 per i tre stampi rimanenti, assicurandosi che Ogni dado è abbinato alla casella numerata corrispondente.

Nota: il modello n. Z1T-B4-100 ha due teste di matrici, una piccola e una grande, che si adattano a diverse dimensioni di matrici, come da scheda seguente.

Modello n.	Infilatura Dimensioni delle matrici	Dimensioni del tubo	Mandrino velocità	Testa di muore con Macchina
Codice articolo: Z1T-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2" 1/2"-2"		Testa di piccole dimensioni per matrici ad alta velocità	
	2-1/2"-4"	Testa per filiere grandi a bassa velocità da 2-1/2"- 4"		

2. Impostare scale e segni per le dimensioni appropriate dei tubi

Inserire le matrici di avvitamento selezionate nelle scanalature delle matrici in base alla loro sequenza. Quindi la matrice di avvitamento è fissa. I numeri e la sua tacca di bloccaggio si adatteranno al disco curvo. Quindi tirare il disco curvo finché l'indicatore di scala del disco curvo non punta alla scala su il dominatore del lavoro.



Piastra regolabile

Utilizzare la maniglia di bloccaggio per allineare il marcatore sulla testa della filiera con la dimensione desiderata del tubo, come indicato sulla scala nella Figura 6. Fissare la maniglia una volta ottenuta l'impostazione corretta.

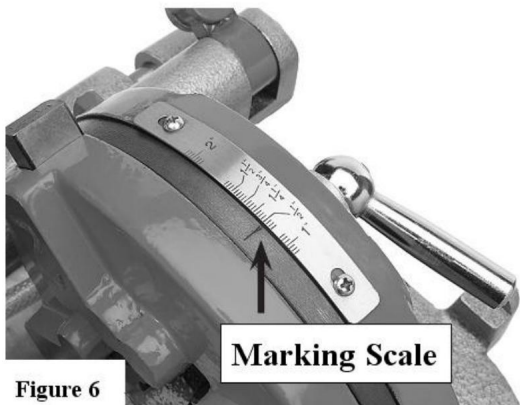


Figure 6

Marking Scale

Figura 6. Vista dettagliata della scala e del marcatore utilizzati per impostare il tubo appropriato dimensioni.

Controllare l'olio da

taglio: 1. Controllare che nel serbatoio ci sia abbastanza olio da

taglio; 2. Aggiungere olio quando necessario tramite il

disco dell'olio; 3. L'olio da taglio traboccherà dalla testa portafiliera dopo l'avvio della

macchina; **Nota** : utilizzare solo olio da taglio per garantire la produzione di filettature di alta qualità.

3. Bloccaggio/sbloccaggio del tubo nella testata 3.1

Per bloccare un pezzo di tubo nella testata

Nota: qualsiasi **operazione che richieda condizioni di non rotazione deve essere eseguita solo quando la macchina smette di funzionare.**

A) Aprire entrambi i mandrini sulla testata ruotandoli e inserire il tubo attraverso il mandrino di supporto.

B) Centrare il tubo nel mandrino di supporto e chiuderlo.

C) Chiudere il mandrino del martello finché non afferra il tubo in modo uniforme con tutte le ganasce, quindi aprirlo circa 1/4-1/2 giro e sbatterlo chiuso, come mostrato nella Figura 7, tenere il tubo in mano destra, e fissarlo ruotando saldamente i mandrini anteriore e posteriore, e poi serrare moderatamente il disco del martello martellandolo in senso antiorario.

D) Tirare su il rack del coltello da taglio e il rack di smussatura per fare spazio. Quindi spingere verso il basso la testa di avvitamento, farla toccare con il blocco di copiatura e bloccarla saldamente con perno di bloccaggio. Premere il pulsante per avviare la macchina dopo che la testa della filiera è fissata nella sua posizione corretta.

Nota: quando si filetta un tubo corto che non raggiunge il mandrino di supporto, tenere e centrare il tubo a mano fino a quando il mandrino del martello non è serrato.

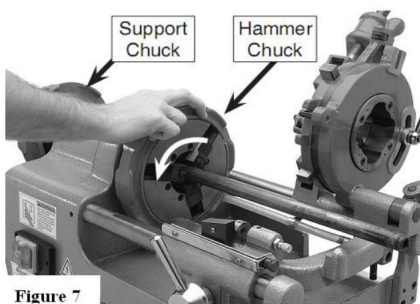
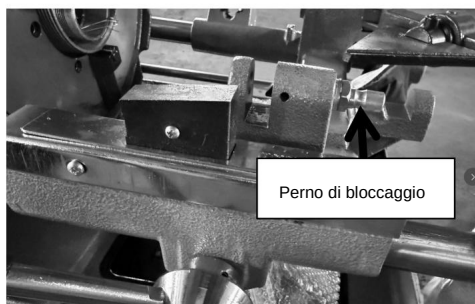


Figura 7. (Colpo del martello per bloccarlo sul tubo)

Attenzione: per mantenere la macchina in ordine, la leva del cambio deve essere posizionata a la posizione dell'ingranaggio inferiore durante la filettatura dei tubi con un diametro più grande di due pollici, altrimenti, posizionare la leva del cambio sulla posizione della marcia più alta.

Pannello di indicazione della marcia più alta o più bassa



E) Il tubo deve ruotare in senso antiorario. Quindi ruotare la maniglia della slitta per spostare la testa della filiera sul tubo.

F) Applicare forza sul volantino della slitta fino a quando non vengono eseguiti 3-4 fili sulla tubo.

G) Interrompere l'applicazione della forza. La macchina inizia a infilare automaticamente fino a quando il rullo della testa della filiera supera il blocco di copiatura e cade.

Attenzione: quando si filettano i tubi con un

diametro maggiore di 2 pollici. Innanzitutto, posizionare l'indicatore di scala una scala inferiore alla scala richiesta; in secondo luogo, fare in modo che l'indicatore della scala punti verso la scala richiesta.

H) Arrestare la macchina e riportare la testa portafiliera nella posizione corretta, non utilizzata.

3.2 Per sbloccare un pezzo di tubo:

Per aprire il mandrino, spingerlo verso la parte posteriore della macchina.

Tenere il tubo in una mano e aprire il mandrino di supporto con l'altra. Rimuovere il tubo

4. Taglio/squadratura del tubo

L'accessorio di taglio fornisce un modo rapido e semplice per tagliare i tubi alla lunghezza desiderata o squadrare l'estremità di un tubo prima di tagliarne i filetti.

4.1 Tagliare/squadrare un pezzo di tubo

Spostare la fresa, l'utensile per filettare e l'utensile per alesare lontano dall'area di lavoro.

Inserire il tubo nella paletta, passarlo sotto la fresa e fissarlo in posizione all'interno della paletta.

Abbassare la taglierina sul tubo, regolarne la posizione utilizzando la maniglia del carrello ed esercitare una leggera forza di serraggio sulla lama contro il tubo.

Accendere la filettatura del tubo . Aumentare lentamente la pressione di taglio con la maniglia di taglio fino a quando il taglio non è completo e l'estremità del tubo cade. La Figura 8 mostra un esempio di un'operazione di taglio.

AVVERTIMENTO!

A causa dell'applicazione della pressione di taglio, c'è la possibilità che le estremità dei tubi possano essere espulse nell'aria durante il taglio. È fondamentale indossare occhiali di sicurezza ed evitare di stare sul lato destro della macchina durante il processo di taglio.

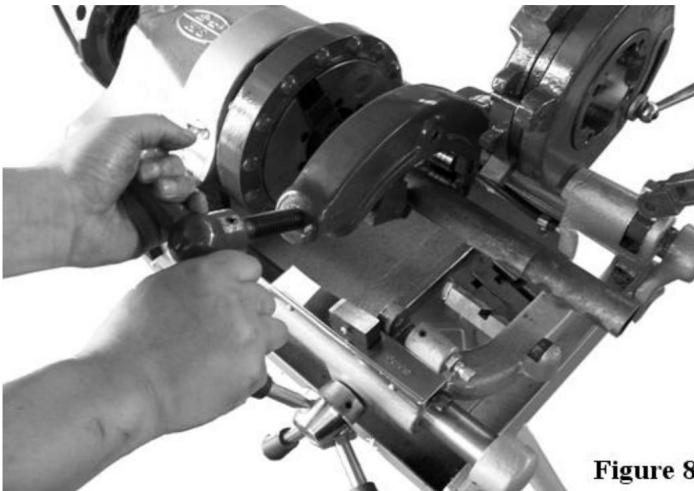


Figure 8

Figura 8. Taglio/squadratura dell'estremità del tubo

4.2 Per tagliare le filettature

dei tubi Installare le filiere adatte alle dimensioni del tubo. Impostare la conicità, come mostrato nella Figura 9, in base alle dimensioni del tubo.

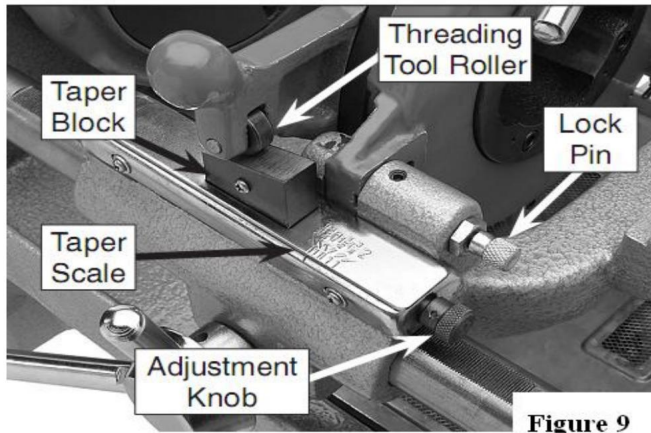


Figure 9

Figura 9. Scala di regolazione della conicità

Sollevare la fresa e l'alesatore per allontanarli. Abbassare la testa della filiera in posizione e bloccarla. Accendere la filiera per tubi. Ruotare la maniglia del carrello in senso orario per far avanzare la testa della filiera per tubi verso il tubo, come mostrato nella Figura 10, e assicurarsi che il fluido da taglio fuoriesca liberamente dalla testa della filiera per tubi.

NOTA: se il fluido da taglio non scorre liberamente, NON continuare con le operazioni di taglio del filo. Arrestare e risolvere i problemi della macchina.

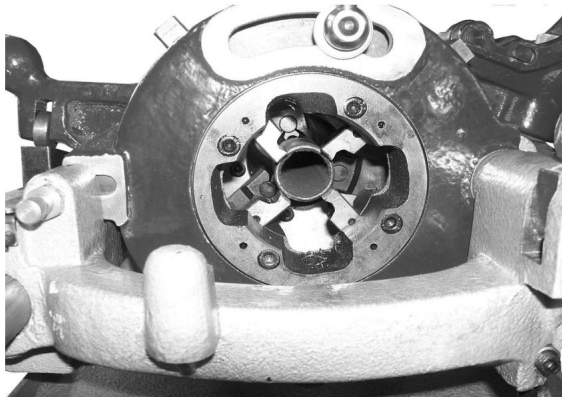


Figura 10. (Filettatura dell'estremità del tubo con la testa della filiera)

Applicare una pressione sufficiente sul volantino del carrello affinché le matrici si innestino nel tubo per circa tre o quattro filettature, quindi rilasciare la maniglia del carrello. Un cono standard il filo continuerà a tagliare fino al completamento.

Quando il rullo dell'utensile di filettatura scende oltre l'estremità del blocco conico, le filiere

si aprirà e l'infilatura sarà completata.

NOTA: al primo utilizzo, le specifiche del filo elaborato devono utilizzare calibro del filo corrispondente per il rilevamento del filo, potrebbe non essere un successo, in questo tempo necessario per tornare all'operazione 2 per mettere a punto i parametri e continuare con nei passaggi successivi, questo processo potrebbe richiedere più regolazioni, fino a quando la macchina produce parametri precisi delle specifiche del filo, attraverso il calibro del filo rilevamento.

Spegnere la filiera e ritirare il carrello finché la testa della filiera non si blocca.

libera il tubo filettato. Estrarre il perno di bloccaggio e sollevare l'utensile per filettare.

Alesare l'estremità del tubo, come descritto in questa pagina.

5. Alesatura

Le estremità grezze dei tubi devono essere alesate dopo essere state tagliate o filettate per evitare scheggiature. estremità che causano lacerazioni durante la manipolazione. L'alesatura viene solitamente eseguita quando il tubo è ancora bloccato nella paletta dopo il taglio o la filettatura.

5.1 Per alesare l'estremità del tubo

Assicuratevi che il tubo sia bloccato nella testata. Accendete l'infilatore per tubi.

Spostare l'alesatore verso il basso e bloccarlo in posizione. Girare il volantino del carrello per muovere lentamente l'utensile alesatore nel tubo e tagliare il bordo tagliente.

Una volta terminata l'alesatura, spegnere la filettatura del tubo utilizzando il carrello volantino, spostare indietro l'utensile di alesatura e quindi sollevarlo per toglierlo di mezzo. Assicurarsi il tubo si è fermato completamente, quindi rimuoverlo dalla paletta. Figura

11 mostra un esempio di operazione di alesatura.

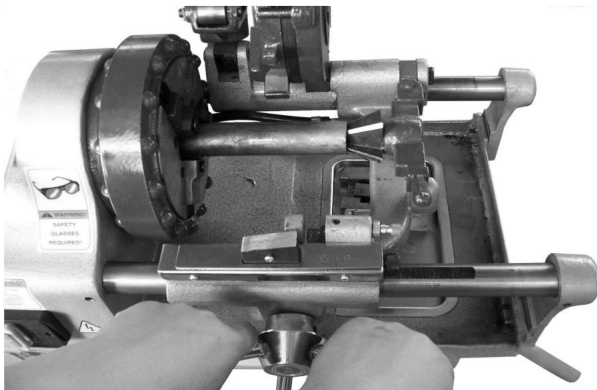


Figura 11 Tipica operazione di alesatura

MANUTENZIONE

AVVERTIMENTO!

Prima di effettuare la manutenzione, scollegare sempre la macchina dall'alimentazione elettrica.

La mancata osservanza di questa precauzione può causare gravi lesioni personali.

V. Manutenzione:

a. Portare l'interruttore principale in posizione "off" o scollegare l'alimentazione quando la macchina viene controllata o sottoposta a

manutenzione. b. La scocca di questa macchina è realizzata con un unico pezzo di lega di alluminio. Il suo riduttore mantiene la lubrificazione in modo permanente. Non impattare il guscio violentemente.

c. Sistema di raffreddamento dell'olio: pulire il disco del filtro dell'olio e l'aspirazione dell'olio disco del filtro dopo aver funzionato per 8-12 ore. Pulire il serbatoio dell'olio e rabboccare se l'olio è sporco o diventa nero. d.

Durante la filettatura, piccole limature di ferro potrebbero cadere nel serbatoio dell'olio. È quindi essenziale pulire il disco filtrante una volta alla settimana per mantenere la macchina in ordine. e. Controllare la lama di taglio ogni settimana. Sostituirla quando è smussata.

f. Controllare l'attenzione delle punte dell'artiglio nell'artiglio una volta al mese. Se l'artiglio i punti sono usurati, sostituirli (tre per ogni set) per garantire la produzione filettature di alta qualità. g.

Pulire le filiere di avvitamento e le teste delle filiere a ogni turno. Controllare se i denti della matrice di avvitamento sono rotti. Se lo sono, rimuovere i tagli tra i denti.

Se il dado è già rotto, sostituisci un set di dadi al posto di quello rotto solo.

h. Ci sono due coppe dell'olio sul guscio dell'albero principale. Oliare almeno due volte ciascuna spostare per lubrificare i cuscinetti anteriori e posteriori.

i. Scollegare l'alimentazione quando la macchina non è in uso. Rivestimento anticorrosione olio resistente sui montanti anteriori e posteriori e sulle altre superfici di lavoro.

Conservare in un luogo asciutto e ventilato.

1. Programma

Per ottenere le prestazioni ottimali dalla tua macchina, segui questo programma di manutenzione e fare riferimento alle istruzioni specifiche fornite in questa sezione.

Quotidiano:

Pulire la vaschetta raccogli gocce e il letto.

Assicurarsi che il fluido da taglio scorra liberamente, testando il flusso con filiere filettatrici testa in entrambe le posizioni su/giù.

Settimanale:

Pulire i filtri del fluido e il contenitore dello sporco.

Valutare le condizioni del fluido; sostituirlo se necessario.

Assicurarsi che il serbatoio del fluido sia pieno per 3/4 rimuovendo la vaschetta raccogli gocce e il rivestimento in plastica e ispezione visiva.

Lubrificare i cuscinetti del mandrino attraverso le due porte sulla testa della macchina.

Mensile:

Pulire/lubrificare i rulli e la lama dell'utensile da taglio.

Lubrificare l'albero del carrello.

2. Pulizia

2.1 Vassoio raccogli gocce e letto

Il vassoio raccogli gocce è il vassoio metallico rimovibile su cui scorre il fluido e il letto è il corpo della macchina che circonda la vaschetta raccogli gocce e raccoglie anche un po' di metallo particelle e fluido.

Per pulire la vaschetta raccogli gocce e il letto:

Sollevare tutti gli utensili per accedervi facilmente.

Pulisci il letto con uno straccio asciutto, spazzolando i trucioli/le schegge nella vaschetta raccogli-gocce.

Rimuovere il vassoio (Figura 12), smaltire correttamente i trucioli e pulire il

vassoio.

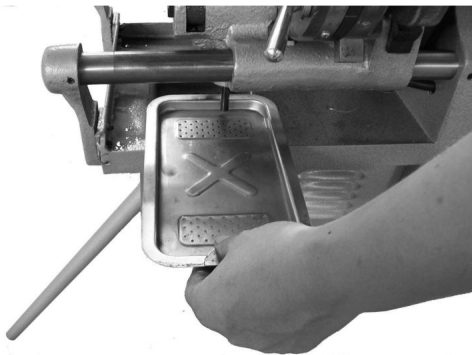


Figura 12 (Rimozione della vaschetta raccogli gocce)

2.2 Filtro fluido e filtro antispurco

Sono presenti filtri per i liquidi posizionati nella vaschetta raccogli-gocce e direttamente sopra il contenitore per la raccolta dello sporco.

Il contenitore per la sporcizia si trova direttamente sotto la vaschetta raccogli gocce in un rivestimento di plastica. Pulisci il schermi e sporcizia con uno straccio asciutto (o utilizzare un contenitore per solvente se disponibile), quindi pulire

Asciutto)

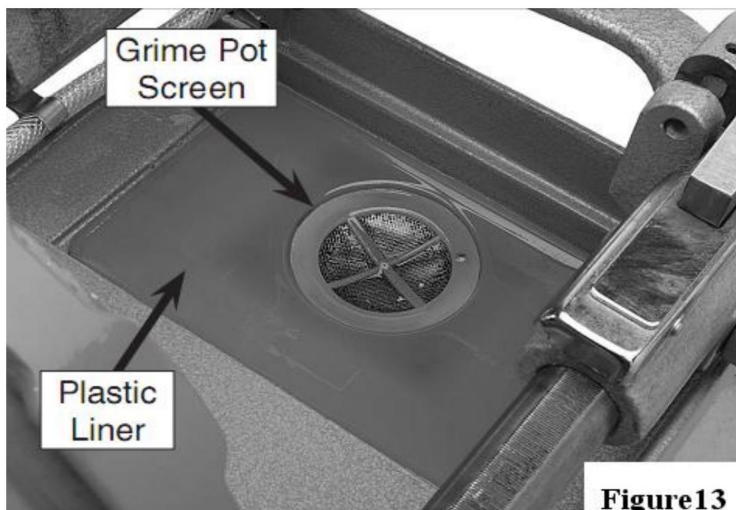
Per pulire lo schermo del fluido e il contenitore dello sporco:

Pulisci il vassoio raccogli-gocce e il letto, ma non rimettere a posto il vassoio raccogli-gocce una volta terminato.

Pulisci eventuali trucioli metallici dai bordi del rivestimento in plastica in modo che non cadano

il serbatoio quando il rivestimento viene rimosso.

Sollevare il rivestimento in plastica (Figura 13) dal serbatoio del fluido.



2.3 Rimuovere lo schermo dal rivestimento in plastica ruotandolo per allineare lo schermo

linguetta con la fessura del rivestimento come visto dal basso nella Figura 14

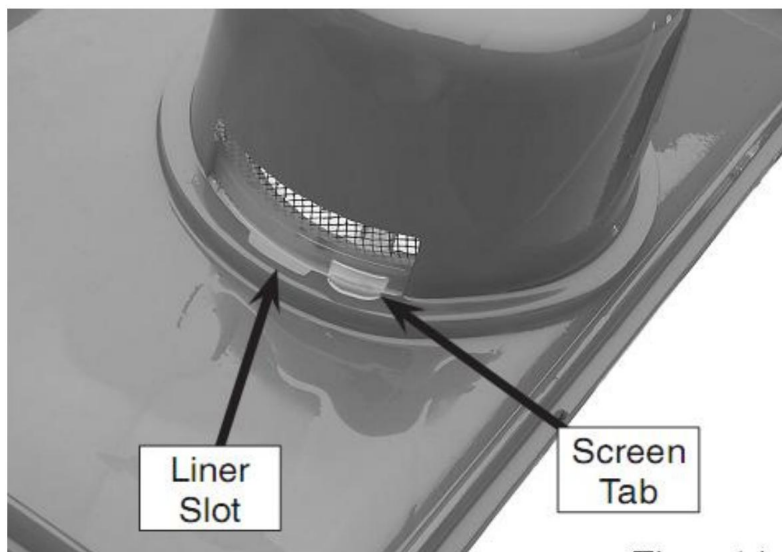


Figure 14

2.4 Pulire lo schermo e il contenitore raccogli-sporco (Figura 15)



Figure 15

Pulisci eventuali trucioli metallici rimasti dai bordi dove si trovava il rivestimento in plastica montato nel serbatoio.

Installare lo schermo nel rivestimento in plastica e riposizionare il rivestimento in plastica e la vaschetta raccogli gocce sopra il serbatoio del fluido, come mostrato nella Figura 16

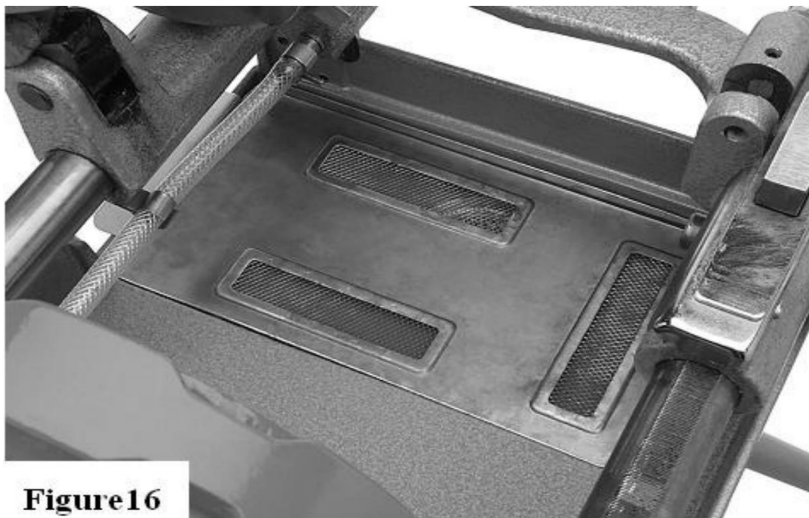


Figure 16

Figura 16. Pulire il vassoio raccogli gocce e reinstallare gli schermi.

3. Rulli e lame per utensili da taglio

Per pulire e lubrificare i rulli e la lama dell'utensile da taglio:

Sollevare l'utensile da taglio

Rimuovere i perni di taglio dall'estremità degli alberi del rullo ed estrarre l'albero del rullo

dell'alloggiamento (vedere Figura 17 per l'identificazione delle parti) Pulire gli alberi dei rulli, i rulli, la lama e l'alloggiamento.

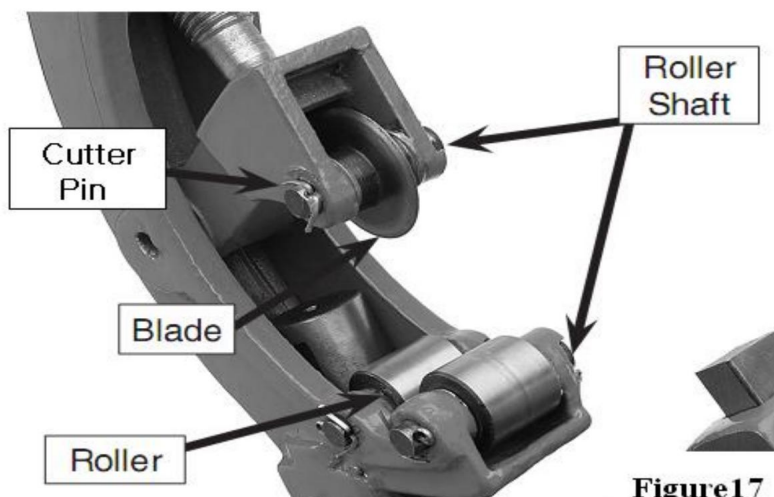


Figure 17

Ricoprire gli alberi dei rulli con grasso ad alta temperatura e inserirli nei rulli e

lama, come mostrato nella Figura 18, per distribuire il grasso.

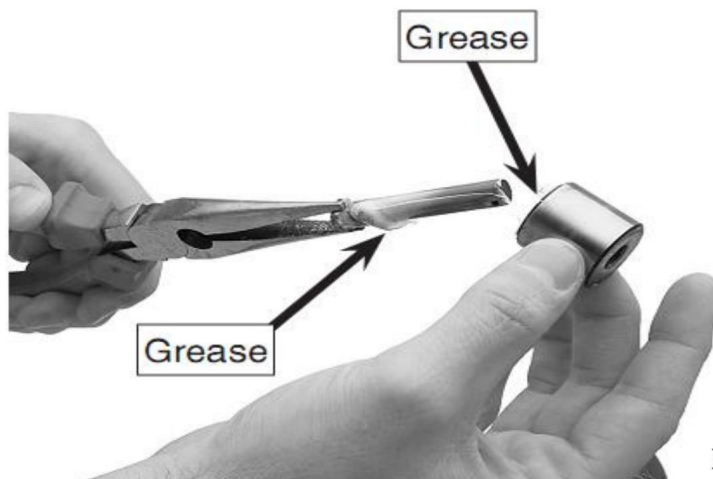


Figure 18

5) Completare il lavoro sostituendo tutti i componenti della fresa rimossi nel passaggio 2.

4. Per lubrificare gli alberi del carrello:

- 1) Versare una generosa quantità di fluido da taglio/filettatura sull'albero del carrello anteriore e spostare la carrozza avanti e indietro più volte
- 2) Asciugare il liquido in eccesso con uno straccio asciutto e utilizzare il liquido sullo straccio per ricoprire la parte posteriore albero del carrello, aggiungendone altro se necessario per ottenere uno strato sottile di copertura.

5. Controllo del flusso del fluido

Se il flusso del fluido è limitato o bloccato, risolvere il problema e risolverlo prima di procedere tutte le operazioni di filettatura o di filiera verranno rapidamente rovinate.

Per controllare il flusso del fluido:

- 1) Spostare le filiere verso l'alto e avviare il motore. Il fluido dovrebbe scorrere liberamente nella posizione mostrata nella Figura 19

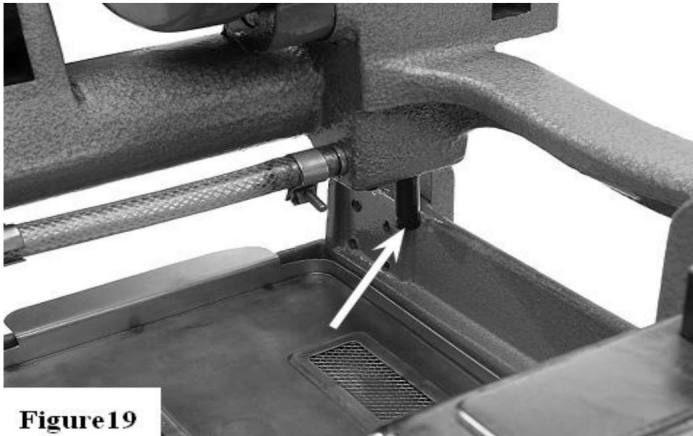


Figure19

Figura 19. Posizione del flusso del fluido con le matrici di filettatura rivolte verso l'alto

2) Spostare le matrici di filettatura verso il basso e avviare il motore. Il fluido dovrebbe scorrere liberamente dove mostrato nella Figura 20

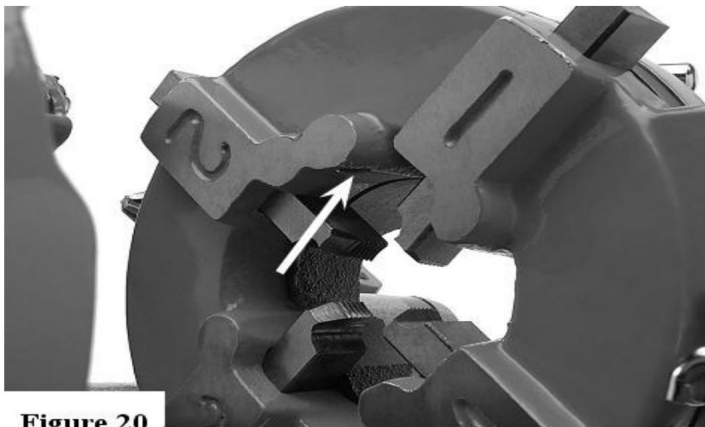


Figure 20

Figura 20. Posizione del flusso del fluido con le matrici filettate abbassate

6. Sostituzione del fluido

Particelle metalliche molto piccole si accumulano nel serbatoio e potrebbero eventualmente intasare la pompa se il fluido non viene sostituito

regolarmente. Quando il fluido diventa scolorito o contaminato da piccole particelle metalliche, pulire accuratamente il serbatoio e riempirlo con fluido da taglio pulito. Il controllo del fluido è una procedura di esempio che richiede un foglio di carta bianca pulita

carta.

1) Per cambiare il fluido da taglio:

Posizionare la vaschetta del fluido sotto il serbatoio e rimuovere il tappo di scarico mostrato nella Figura 21



Figure 21

Figura 21. Posizione del tappo di scarico

Dopo che il serbatoio si è svuotato, pulire la griglia di aspirazione (accesso tramite rimozione della vite e rotazione della griglia verso l'alto) e il fondo del serbatoio, come mostrato nella Figura 22

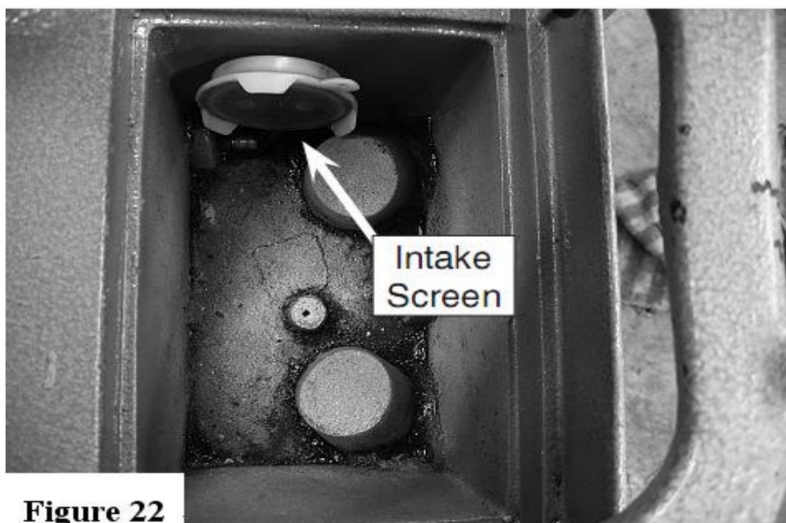


Figure 22

Figura 22, Schermo di aspirazione sollevato per la pulizia

Riposizionare lo schermo di aspirazione verso il basso e fissarlo sul fondo del serbatoio con la vite.

Riposizionare il tappo di scarico e versare circa 1/2 gallone o più di prodotto da taglio e prelievo di fluido.

Sostituire il rivestimento in plastica, il filtro del rivestimento e la vaschetta raccogli-gocce.

7. Lubrificazione dei cuscinetti del mandrino

Per lubrificare i cuscinetti del mandrino:

- 1) Lubrificare come mostrato nella Figura 23



Figure 23

Figura 23. Posizione delle porte dell'olio della testata

- 2) Mettere cinque gocce di olio nelle porte del fluido.
- 3) Accendere il motore e lasciarlo funzionare per circa 30 secondi per disperdere il fluido.

SERVIZIO

Riparazione della pompa intasata

Particelle metalliche molto piccole si accumuleranno nel serbatoio e potrebbero eventualmente ostruirlo. pompa se il fluido non viene cambiato regolarmente. Se la pompa smette di funzionare e hai verificato che non ci siano altre ostruzioni nelle linee del fluido, quindi potrebbe essere necessario riparare la pompa.

Riparare la pompa è un lavoro semplice che richiede circa 10 minuti e dovrebbe essere fatto solo dopo aver cambiato il fluido.

Per riparare una pompa del fluido intasata:

Rimuovere il coperchio di accesso al motore (tenuto in posizione da due viti) per esporre il fluido pompa, come mostrato nella Figura 24.

Svitare i tre bulloni esagonali dal coperchio della pompa e togliere con cautela il coperchio.

Utilizzando le pinze, estrarre l'albero della pompa dalla pompa, come mostrato nella Figura 25

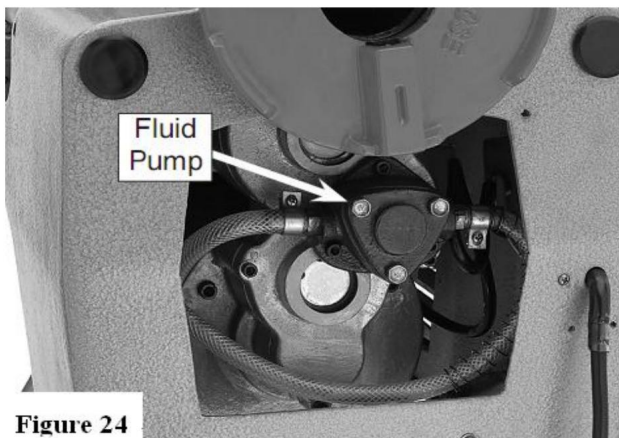


Figure 24

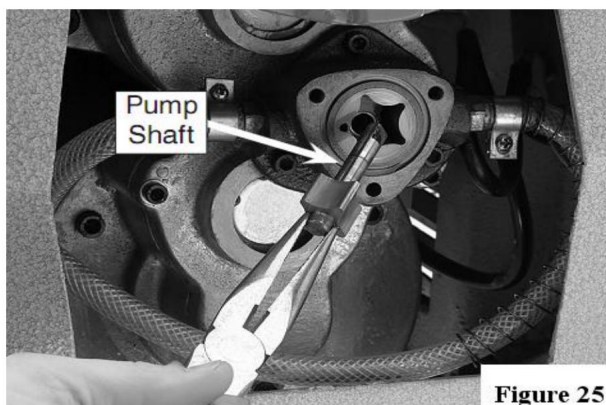


Figure 25

Utilizzando lo straccio e il solvente/sgrassatore, pulire l'albero della pompa e l'interno della pompa per rimuovere eventuali accumuli di sporcizia o trucioli metallici.

Ispezionare l'O-ring che si trova tra la pompa e il coperchio della pompa.

Se l'O-ring è duro, rotto o comunque in cattive condizioni, sostituirlo (per una rapida inversione di tendenza, spesso è possibile trovare nuovi O-ring nei negozi di ferramenta o di autoricambi).

Se l'O-ring è morbido, flessibile e in buone condizioni, riutilizzarlo.

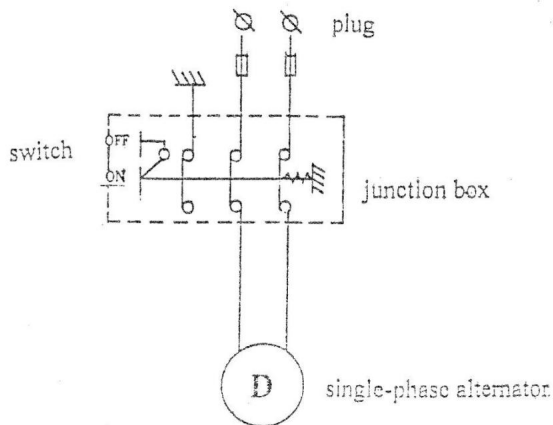
Lubrificare l'albero della pompa nello stesso modo in cui lo si è rimosso e sostituirlo.

coperchio della pompa e coperchio di accesso per completare il lavoro.

SPECIFICHE

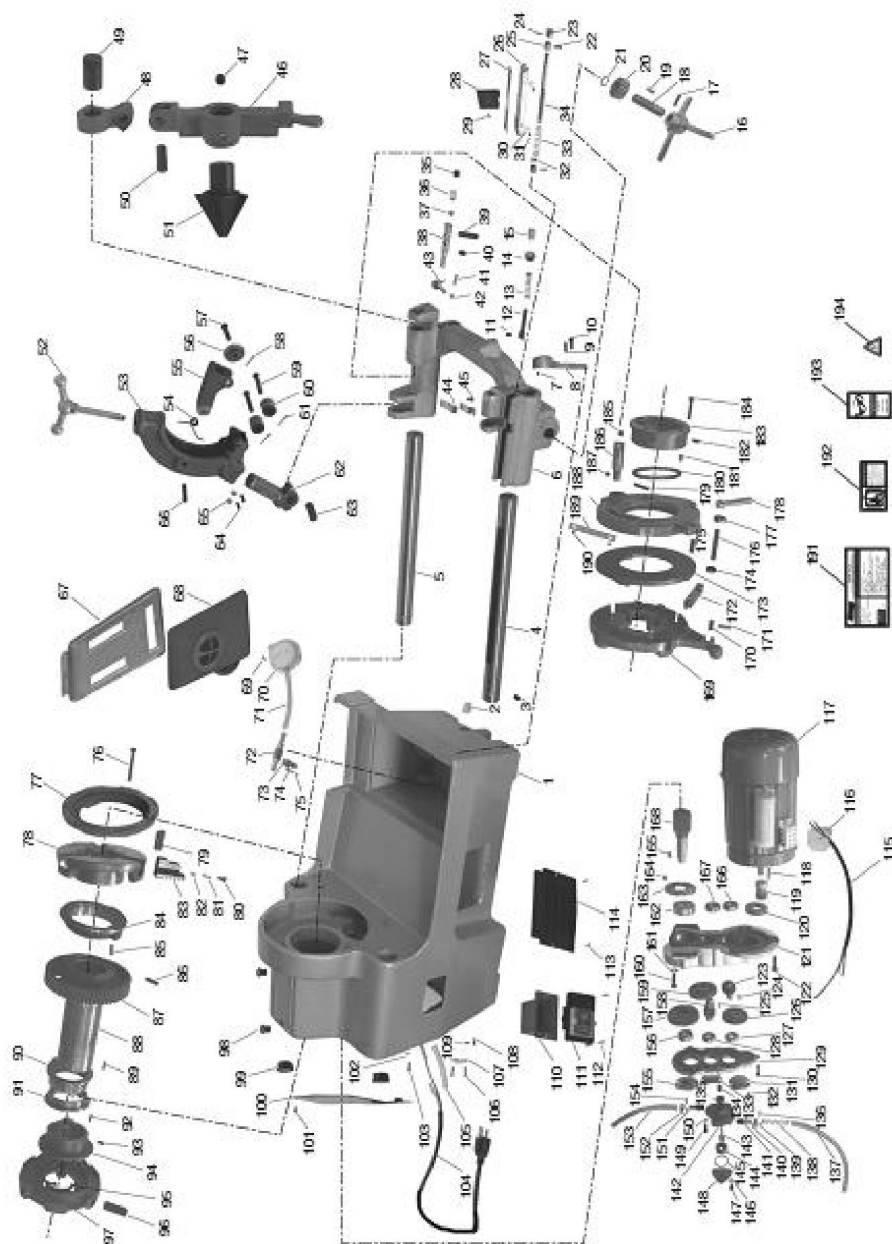
Modello	Codice articolo Z1T-B4-100
Colore	Rosso/Grigio
Potenza nominale	900W
Gamma di tubi	Da 1/2 a 4 pollici
Accessorio	1. Stampo: 1/2 "- 3/4" un set di (4 pezzi), 1 "- 2" un set di (4 PCS), 2-1/2 "a 4" un set di (4 PCS)(macchina) 2. Piccola testa di filiera *1 3. Lattina di olio rosso *1 4. Chiave a brugola (M3/4/5/6) *4 5. Cacciavite a croce *1 6. Pacchetto accessori *1
Peso netto	126,5 kg

Diagramma elementare



Storage: Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.

SCHEMA DELLE PARTI E ELENCO DELLE PARTI



PART #	DESCRIPTION
1	MACHINE BODY
2	DRAIN PLUG DN15
3	SET SCREW M8-1.25 X 10
4	FRONT CARRIAGE SHAFT
5	REAR CARRIAGE SHAFT
6	CARRIAGE
7	SET SCREW M6-1 X 6
8	SHAFT BRACKET
9	ROLL PIN 4 X 20
10	CAP SCREW M6-1 X 20
11	SET SCREW M8-1 X 8
12	CLOSING PIECE
13	HELICAL SPRING
14	TURNBUCKLE
15	LOCK PIN
16	CARRIAGE HANDWHEEL
17	ROLL PIN 6 X 30
18	HANDWHEEL SHAFT
19	KEY 6 X 6 X 20
20	CUTTING FEED GEAR
21	EXT RETAINING RING 19MM
22	SUSPENSION SPRING
23	ADJUSTMENT KNOB
24	ROLL PIN 2.5 X 16
25	STOP BLOCK
26	TAPER BOX
27	TAPER SCALE PLATE
28	TAPER BLOCK
29	PHLP HD SCR M4-7 X 8
30	FLAT WASHER 4MM
31	PHLP HD SCR M4-7 X 8
32	SQUARE NUT M8-1.25
33	HELICAL SPRING
34	VARIABLE PITCH SCREW
35	SET SCREW M10-1.5 X 10
36	HELICAL SPRING
37	STEEL PEARL 7MM
38	THROTTLE SHAFT
39	DRAIN PIPE
40	SET SCREW M8-1.25 X 10
41	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
42	SQUARE NUT M5-.8
43	HOSE CLAMP
44	FLUID HOSE BRACKET
45	PHLP HD SCR M8-1 X 8
46	REAMER BRACKET
47	SET SCREW M10-1.5 X 10
48	REAMER CARRIAGE
49	LARGE BRACKET PIN
50	SMALL BRACKET PIN

PART #	DESCRIPTION
51	FIVE-EDGE REAMER
52	CUTTING HANDLE
53	CUTTING TOOL BRACKET
54	TORSION SPRING
55	BLADE BRACKET
56	BLADE WHEEL
57	ROLLER SHAFT
58	COTTER PIN 1.8 X 20
59	ROLLER SHAFT
60	ROLLER
61	COTTER PIN 1.8 X 20
62	CUTTING TOOL APRON
63	CUTTING TOOL APRON PIN
64	SET SCREW M5-.8 X 25
65	HEX NUT M5-.8
66	BLADE BRACKET PIN
67	DRIP TRAY
68	PLASTIC LINER W/FILTER
69	PHLP HD SCR M4-7 X 10
70	INTAKE SCREEN
71	INTAKE FLUID HOSE
72	HOSE COUPLER
73	HOSE CLAMP
74	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
75	SQUARE NUT M5-.8
76	CAP SCREW M6-1 X 55
77	HAMMER CHUCK PLATE
78	HAMMER CHUCK BODY
79	HAMMER CHUCK PRONG
80	CAP SCREW M6-1 X 8
81	VORTEX SPRING
82	SHORE
83	HAMMER CHUCK JAW
84	SCREW PLATE
85	INDEX PIN 8 X 20
86	HEX BOLT M8-1.25 X 20
87	COG PLATE
88	SPINDLE SHAFT
89	ROLL PIN 4 X 20
90	FRONT SPINDLE BEARING
91	REAR SPINDLE BEARING
92	ROLL PIN 4 X 20
93	ROLL PIN 6 X 16
94	SUPPORT CHUCK PLATE
95	APERTUR DEMP SPRING 120
96	SUPPORT CHUCK JAW
97	SUPPORT CHUCK
98	OIL PORT PLASTIC CAP
99	BULKHEAD
100	MOTOR ACCESS COVER

PART #	DESCRIPTION
101	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
102	SQUARE NUT M5-.8
103	PHLP HD SCR M5-.8 X 5
104	POWER CORD 110V W/PLUG
105	PROTECTIVE TUBE
106	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
107	CORD CLAMP
108	GROUNDING SIGN
109	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
110	SWITCH BOX
111	BUTTON SWITCH
112	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
113	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
114	VENT
115	MOTOR CORD
116	COVER CASING
117	MOTOR
117-1	MOTOR FAN COVER
117-2	MOTOR FAN
117-3	CAPACITOR COVER
117-4	CAPACITOR
118	KEY 4 X 4 X .25
119	MOTOR GEAR
120	OIL RING 35 X 56 X 12
121	GEARBOX
122	CAP SCREW M6-1 X 22
123	HIGH SPEED SHAFT
124	KEY 5 X 12
125	KEY 5 X 12
126	HIGH SPEED GEAR
127	BALL BEARING 6102
128	BALL BEARING 6102
129	GEAR FRONT COVER
130	CAP SCREW M5-.8 X 20
131	BEARING CAP
132	PHLP HD SCR M5-.8 X 8
133	BEARING CAP
134	SLIDING BEARING
135	OIL RING 8 X 22 X 8
136	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
137	INTAKE FLUID HOSE
138	SPRING
139	SQUARE NUT M5-.8
140	HOSE CLAMP
141	FLUID PORT
142	PUMP
143	INTERNAL ROTOR
144	EXTERNAL ROTOR
145	O-RING 38 X 2.4
146	LOCK WASHER 5MM

PART #	DESCRIPTION
147	HEX BOLT M5-.8 X 16
148	PUMP COVER
149	CAP SCREW M5-.8 X 20
150	LOCK WASHER 5MM
151	SQUARE NUT M5-.8
152	HOSE CLAMP
153	OUTPUT HOSE
154	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
155	BEARING CAP
156	BALL BEARING 6202
157	EXPORT SHAFT GEAR
158	LOW SPEED GEAR SHAFT
159	LOW SPEED GEAR
160	CAP SCREW M8-1.25 X 20
161	LOCK WASHER 8MM
162	BALL BEARING 6204
163	BEARING CAP
164	PHLP HD SCR M5-.8 X 12
165	KEY 5 X 5 X 12
166	BALL BEARING 6102
167	BALL BEARING 6102
168	EXPORT GEAR SHAFT
169	FRONT PLATE
170	THREADING TOOL ROLLER
171	ROLL PIN 6 X 28
172	DIE SET 1/2"-3/4" 14 TPI
172A	DIE SET 1"-2" 11-1/2 TPI
173	SLIDE PLATE
174	HEX NUT M10-1.5
175	FULCRUM
176	LOCK SHAFT
177	LOCK BAR
178	LOCK HANDLE
179	DRAIN PIPE 6 X 29
180	INT COMPRESSION RING
181	PEARL KNOCKER
182	SET SCREW M6-1 X 15
183	LARGE FACE PLATE
184	CAP SCREW M6-1 X 40
185	SET SCREW M8-1.25 X 8
186	FULCRUM
187	SET SCREW M8-1.25 X 8
188	REAR PLATE
189	THREADING TOOL SCALE
190	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
191	MACHINE ID LABEL
192	READ MANUAL LABEL HORIZ
193	SAFETY GLASSES LABEL
194	ELECTRICITY LABEL

Produttore: Sanven Technology Ltd.

Indirizzo: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

MÁQUINA ROSCADORA DE TUBOS

MODELO: Z1T-B4-100

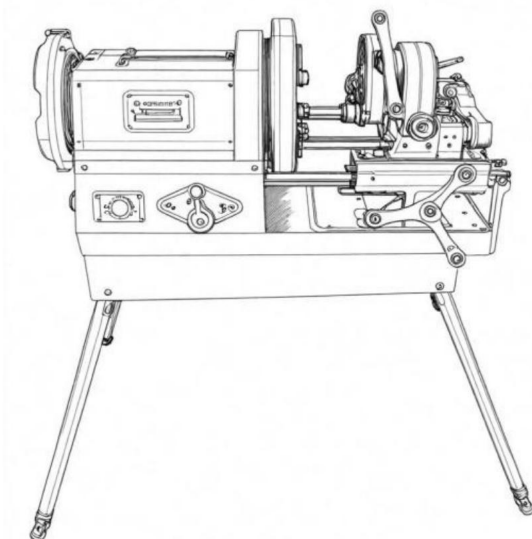
Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MÁQUINA ROSCADORA DE TUBOS

Modelo: Z1T-B4-100



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

	Lea el manual de instrucciones.
	Advertencia: Asegúrese de usar protectores para los ojos cuando utilice este producto.
	Advertencia: Asegúrese de usar guantes al utilizar este producto.



¡ADVERTENCIA!

Cierto polvo generado a través de actividades como lijado eléctrico, aserrado, pulido, perforación y otros procesos de construcción puede contener sustancias químicas que tienen el potencial de causar cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos.

Algunos ejemplos de estos productos químicos

son: - Plomo derivado de pinturas a base de plomo.

- Sílice cristalina procedente de ladrillos, cemento y otros materiales de mampostería.

- Arsénico y cromo presentes en madera tratada químicamente.

El nivel de riesgo asociado con la exposición a estos productos químicos varía según el frecuencia de realización de este tipo de trabajos. Para minimizar la exposición a estos productos químicos, Se recomienda operar en un área bien ventilada y utilizar medidas de seguridad aprobadas. equipos, como máscaras antipolvo diseñadas específicamente para filtrar partículas microscópicas Partículas.

Nota: Cuando el consumidor abre el producto recién adquirido, puede haber ser una pequeña cantidad de aceite lubricante y una pequeña cantidad de limaduras de hierro en el interior del máquina, lo que no afecta el uso del producto, porque la máquina está en En la fábrica, hemos realizado pruebas funcionales para garantizar que la función sea normal.

INTRODUCCIÓN

1.1 Prólogo:

Estamos orgullosos de presentar la máquina roscadora de tubos.

Esta oferta es el manual completo del modelo n.º Z1T-B4-100.

Este manual ha sido elaborado meticulosamente para guiarlo a través del proceso de ensamblaje, consideraciones de seguridad y procedimientos operativos generales.

Esta versátil máquina está diseñada para roscar una variedad de tuberías, incluidas las de agua, electricidad y gas, que van desde 1/2" a 4". Cuenta con una eficiencia notable y encuentra una amplia aplicación tanto en la instalación de equipos como en las industrias de la construcción. Se destaca como un dispositivo ideal para mejorar la eficiencia, acortar el tiempo de construcción, garantizar la calidad de la construcción y reducir la intensidad del trabajo.

Precaución: El enhebrador eléctrico está diseñado específicamente para enhebrar. Para utilizarlo de forma segura y evitar posibles peligros, siga estrictamente las instrucciones que se indican en el manual del enhebrador eléctrico.

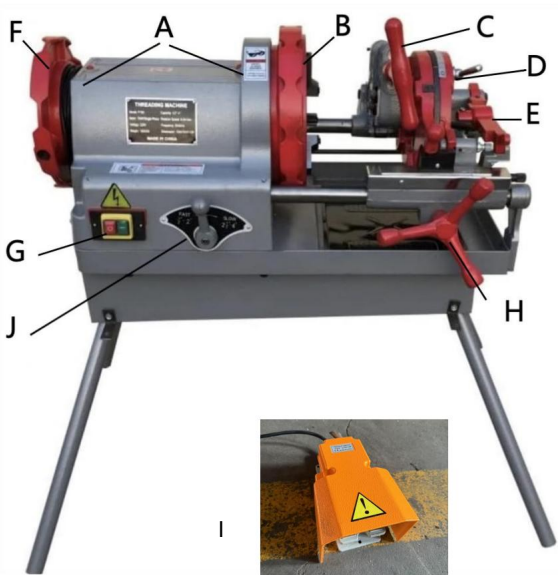
Manual del usuario.

1.2 Hoja de datos de la máquina

Modelo N.º de matrices de roscado	Huso Velocidad	Voltaje/HZ	noeste
Z1T-B4-100	11 (lento) /24 rpm	110-120 V 60 Hz 1-FASE	126,5 kg

1.3 Identificación

- A. Cabezal
- B. Mandril de martillo
- C. Herramienta de corte
- D. Matrices de roscado
- Cabeza
- E. Herramienta de escariado
- F. Portabrocas de soporte
- G. Interruptor de encendido y apagado
- H. Transporte
- Volante
- I. Interruptor de pie
- J. Interruptor de marcha



INTRODUCCIÓN



¡ADVERTENCIA!

Instrucciones de seguridad para maquinaria

1. Para su seguridad personal, es imprescindible leer atentamente las instrucciones.

manual antes de operar esta máquina.

2. Utilice siempre gafas de seguridad mientras opera la máquina. Asegúrese de llevar la vestimenta adecuada.

se usa, evitando ropa suelta, guantes, corbatas, anillos o joyas que puedan enredarse en las piezas móviles. Además, utilice un protector para el cabello.

Cabello largo seguro y calzado antideslizante para mayor estabilidad.

3. Nunca opere la máquina si está fatigado o bajo la influencia de drogas o

Alcohol. Mantenga la alerta mental en todo momento durante el funcionamiento de la máquina.

4. Sólo personal capacitado y adecuadamente supervisado está autorizado a operar

la máquina. Asegúrese de que las instrucciones de funcionamiento se comprendan completamente y sin peligro.

Mantenga a los niños y visitantes a una distancia segura del área de trabajo.

Medidas a prueba de niños en el taller, utilizando candados, interruptores maestros y

Quitar las llaves del interruptor de arranque.

5. Nunca deje la máquina funcionando sin supervisión. Siempre apague la alimentación y

Asegúrese de que todas las partes móviles se hayan detenido por completo antes de abandonar la máquina.

6. No utilice la máquina en entornos peligrosos, como húmedos, mojados

lugares o áreas donde pueda haber humos inflamables o nocivos.

7. Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Evite el desorden y las sombras oscuras, que

Puede contribuir a los accidentes.

8. Utilice un cable de extensión con conexión a tierra adecuado para el amperaje de la máquina.

9. Desconecte siempre la máquina de la fuente de alimentación antes de realizar

Mantenimiento. Asegúrese de que el interruptor esté en la posición OFF (APAGADO) antes de volver a conectarlo.

10. Mantenga la máquina con cuidado, manteniendo las cuchillas afiladas y limpias para un funcionamiento óptimo.

y un rendimiento más seguro. Siga las instrucciones de lubricación y accesorios.

cambios.

11. Inspeccione la máquina para detectar piezas dañadas antes de usarla, incluidas las ataduras y

alineación de piezas, componentes rotos, montaje de piezas, pernos sueltos y cualquier otro

Condiciones que pueden afectar el funcionamiento de la máquina. Reparar o reemplazar las piezas dañadas según sea necesario.

12. Evite extenderse demasiado, manteniendo una posición adecuada y el equilibrio en todo momento.

¡PRECAUCIÓN!

Tenga en cuenta que este documento proporciona una serie de directivas de seguridad.

Sin embargo, es imperativo reconocer que no se puede realizar tal compilación.

integral o abarcar todas las situaciones imaginables. Cada taller o

El entorno de la tienda tiene sus características distintivas y sus riesgos potenciales. Por lo tanto, es

Es de suma importancia priorizar la seguridad por encima de todas las consideraciones, garantizando que estas directivas están diseñadas para adaptarse a su forma de trabajo particular.

condiciones y circunstancias. Al operar esta maquinaria, así como cualquier

otros aparatos, ejerza la máxima prudencia y trátele el respeto que le corresponde.

órdenes judiciales. El incumplimiento de estas precauciones de seguridad puede dar lugar a graves lesiones personales, daños sustanciales al equipo o resultados laborales deficientes.

Mantenga siempre la vigilancia y sea consciente de sus acciones para mantener un entorno de trabajo seguro. ambiente.

Configuración de la máquina

1. Para verificar el área de trabajo:

1.1 Ruta de limpieza hasta la toma eléctrica que no contenga ninguna fuente de calor o aceite, bordes afilados o piezas móviles que puedan dañar el cable eléctrico.

1.2 Lugar seco para la máquina y el operador. No coloque la máquina en agua.

1.3 Líquidos, vapores o polvos inflamables que puedan encenderse.

La máquina en cuestión es un aparato de trabajo pesado, por lo que es recomendable no forzarla.

uno mismo excesivamente al desembalar o reubicar la máquina, y asistencia

Debería buscarse en consecuencia.

2. Para instalar las patas

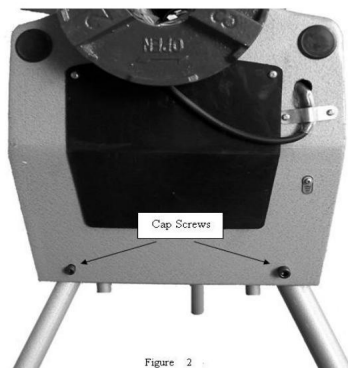


Figure 2

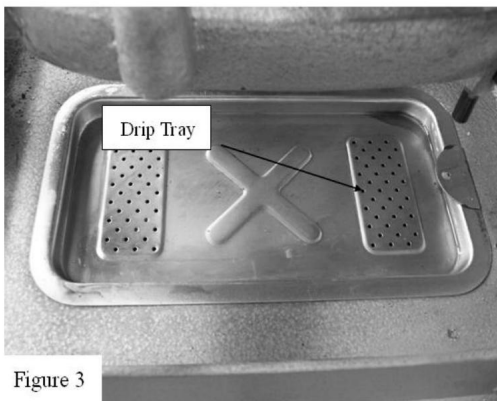
Instale cada pata como se muestra en la Figura 2, utilizando los tornillos de tapa ya montados en la cuerpo principal.

Figura 2. Patas instaladas en la parte inferior de la máquina. Apriete cada pata en su lugar. con tornillos provistos.

3. Agregue líquido de corte

Vierta el líquido de corte adjunto, o aproximadamente medio litro, directamente sobre el goteo. bandeja como se muestra en la Figura 3. El fluido luego pasará a través de las pantallas y llenará la depósito en consecuencia.

Nota : La máquina que usted compra no viene con aceite lubricante; los consumidores es necesario comprarlo por separado y agregarlo a la máquina.



4. Prueba de funcionamiento

Realice una prueba de funcionamiento de la máquina para garantizar su correcto funcionamiento antes Iniciar operaciones completas. Para realizar la operación de prueba de la roscadora de tubos:

- 4.1. Conecte la máquina a una fuente de alimentación.
- 4.2. Asegúrese de que el área que rodea el cabezal esté libre de obstrucciones.
- 4.3. Active el sistema de roscado de tuberías, asegurándose de que arranque y funcione sin problemas.

Además, los productos de VEVOR están equipados con interruptores accionados con el pie para Mejore la comodidad del operador. Al utilizar el pedal para controlar la máquina, Tendrá prioridad para encender o apagar la máquina. Si no se necesita el pedal, La máquina se puede iniciar o apagar utilizando la tecla de control de la máquina. cuerpo.

OPERACIONES

1. Instalación/cambio de matrices

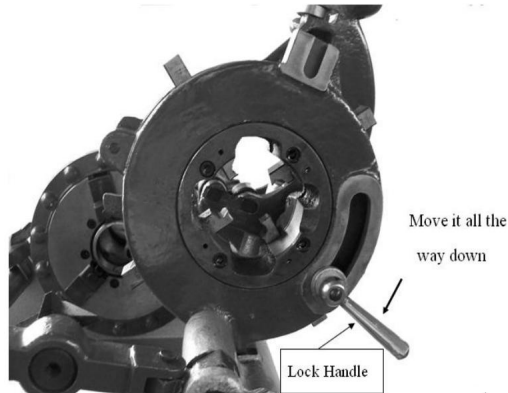


Figura 4

Seleccione un juego de matrices de atornillado que coincida con el diámetro de la tubería. son dos grupos de figuras en cada matriz de atornillado, una de las cuales representa su especificación; otro que representa los números secuenciales del conjunto (como por ejemplo 1,2,3,4,).

Para instalar los troqueles, desbloquee el cabezal de los troqueles de roscado y gírelo para abrirlo. la manija de bloqueo y deslícela hasta el fondo en la ranura de ajuste, como se ilustra en Figura 4. Esto permitirá que las matrices se inserten o extraigan del cabezal de las matrices de roscado. Figura 4.

La manija de bloqueo está colocada de tal manera que facilita la inserción de matrices en El cabezal de roscado.

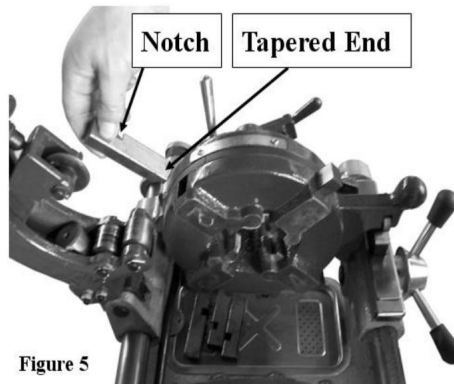
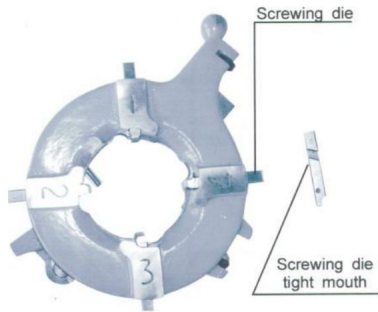


Figure 5

Inserte el dado numerado #1 , que lleva el número estampado en su lateral, en la ranura correspondiente numerada #1 en el cabezal de roscado, posicionando el extremo cónico de la matriz hacia el cabezal, como se ilustra en la Figura 5. La matriz Debe encajar de forma segura con un "clic" audible cuando se inserta aproximadamente tres cuartas partes del camino dentro de la ranura.



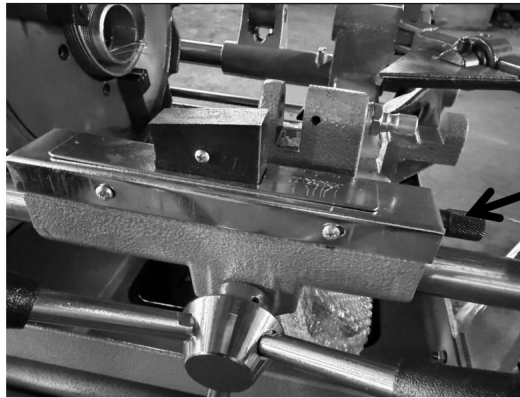
Repita el proceso descrito en el Paso 3 para los tres troqueles restantes, asegurándose de que Cada dado corresponde a su ranura numerada.

Nota: El modelo n.º Z1T-B4-100 tiene dos cabezales de troquel: tamaño pequeño y tamaño grande, que se adaptan a diferentes tamaños de troqueles según la siguiente hoja.

Modelo N°	Enhebrado Tamaño de troqueles	Tamaño de la tubería	Huso velocidad	Cabezal de troquel con Máquina
ZIT-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2" 1/2"- 2"		Cabezal de troquel	pequeño de alta velocidad
	2-1/2"-4"	Cabezal de troqueles grandes de velocidad lenta de 2-1/2" a 4"		

2. Establezca escalas y marcas para los tamaños de tubería adecuados

Coloque las matrices de atornillado seleccionadas en las ranuras de la matriz de acuerdo con su secuencia. Luego El troquel de atornillado está fijo. Los números y su muesca de bloqueo encajarán en el disco curvo. Luego tire el disco curvo hasta que la indicatriz de escala del disco curvo apunte a la escala en el gobernante del trabajo.



Placa ajustable

Utilice la manija de bloqueo para alinear el marcador en la cabeza de la matriz de roscar con el tamaño de tubería deseado, como se indica en la escala en la Figura 6. Asegure la manija una vez que se logre la configuración correcta.

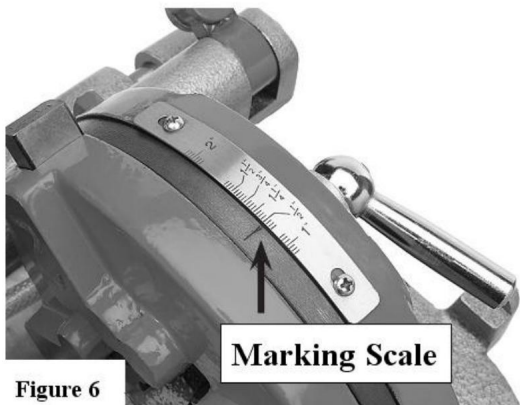


Figure 6

Marking Scale

Figura 6. Vista detallada de la escala y el marcador utilizados para fijar la tubería adecuada. tamaños.

Compruebe el aceite de

corte: 1. Compruebe si hay suficiente aceite de corte en el tanque; 2. Agregue

aceite cuando sea necesario a través del disco de aceite; 3. El

aceite de corte se desbordará sobre el cabezal de la matriz después de que la máquina se ponga

en marcha; Nota : Utilice solo aceite de corte de roscas para garantizar la producción de roscas de alta calidad.

3. Bloqueo/desbloqueo de la tubería en el cabezal

3.1 Para bloquear un trozo de tubería en el cabezal

Nota: Cualquier operación que requiera una condición no giratoria debe realizarse únicamente

Cuando la máquina deja de funcionar.

A) Abra ambos mandriles en el cabezal girándolos e inserte el tubo

a través del mandril de soporte.

B) Centrar el tubo en el mandril de soporte y cerrarlo.

C) Cierre el mandril del martillo hasta que sujete el tubo de manera uniforme con todas las mordazas, luego ábralo.

aproximadamente 1/4-1/2 vuelta y ciérrelo de golpe, como se muestra en la Figura 7. Sostenga la tubería en mano derecha, y fíjelo apretando firmemente los mandriles delantero y trasero, y luego

Apriete moderadamente el disco del martillo golpeándolo en sentido antihorario.

D) Levante el soporte de la cuchilla de corte y el soporte de biselado para hacer espacio. Luego, empuje hacia abajo el cabezal de roscado, haga que toque el bloque de copia y bloquéelo firmemente con

Pasador de bloqueo. Presione el botón para iniciar la máquina después de que el cabezal de troquel esté fijado en su lugar.

Posición adecuada.

Nota: Al enhebrar un tubo corto que no llega al mandril de soporte, sujete

y centrar el tubo con la mano hasta que el mandril del martillo quede apretado.

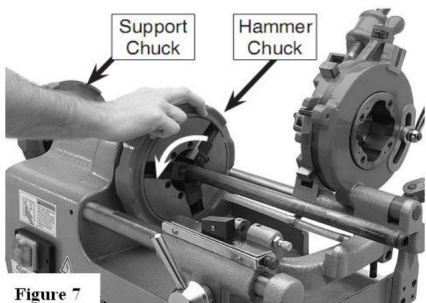
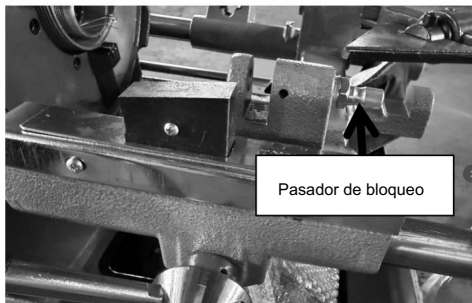


Figura 7. (Golpeando el mandril del martillo para bloquearlo en la tubería)

Precaución: Para mantener la máquina en orden, la mano de cambio de marcha debe estar colocada en la posición del engranaje inferior al roscar los tubos con un diámetro

mayor a dos pulgadas, de lo contrario, coloque la mano de cambio de marcha en la posición de la marcha superior.

Tablero indicador de marcha superior o marcha inferior



E) El tubo debe girar en sentido antihorario. A continuación, gire el mango del trineo.
para mover el cabezal de la matriz hacia la tubería.

F) Aplique fuerza sobre la rueda manual del trineo hasta que se formen 3-4 roscas en la
tubo.

G) Dejar de aplicar fuerza. La máquina comienza a enhebrar automáticamente hasta que
El rodillo del cabezal de la matriz pasa el bloque de copiado y cae.

Precaución: Se deben seguir dos pasos al enroscar las tuberías con un
diámetro mayor a 2 pulgadas. En primer lugar, coloque la escala indicadora en una escala
inferior a la escala requerida; en segundo lugar, haga que la indicatriz de la escala apunte a
la escala requerida.

H) Detener la máquina, dejar el cabezal de troquel en la posición derecha sin uso.

3.2 Para desbloquear un trozo de tubería:

Golpee el mandril del martillo hacia la parte trasera de la máquina para abrir el mandril.

Sujete el tubo con una mano y abra el mandril de soporte con la otra. Retire el
tubo

4. Corte/cuadrado de tuberías

El accesorio de corte proporciona una forma rápida y sencilla de cortar tuberías a medida o

Cuadrar el extremo de un tubo antes de cortar las roscas.

4.1 Para cortar/cuadrar un trozo de tubería

Mueva el cortador, la herramienta de roscar y la herramienta de escariado fuera del área de trabajo.

Inserte la tubería en el cabezal, pásela por debajo del cortador y fíjela en su lugar dentro del cabezal.

Baje el cortador sobre la tubería, ajuste su posición utilizando el mango del carro y aplique una suave fuerza de apriete a la cuchilla contra la tubería.

Encienda la roscadora de tubos . Aumente lentamente la presión de corte con el mango de corte hasta que el corte esté completo y el extremo del tubo se caiga. La figura 8 muestra un ejemplo de una operación de corte.

¡ADVERTENCIA!

Debido a la aplicación de presión de corte, existe la posibilidad de que los extremos de los tubos salgan expulsados al aire al cortarlos. Es imprescindible utilizar gafas de seguridad y no permanecer del lado derecho de la máquina durante el proceso de corte.

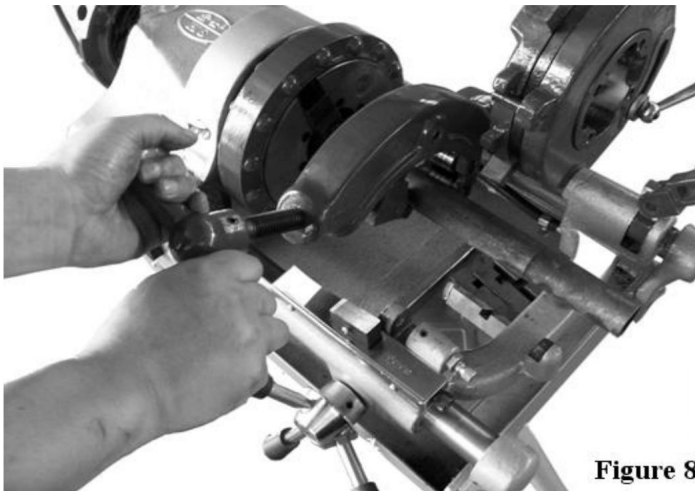


Figura 8. Corte/cuadrado del extremo del tubo

4.2 Para cortar roscas de tubería Instale las

matrices adecuadas para que coincidan con el tamaño de su tubería. Ajuste los ajustes de conicidad, como se muestra en la Figura 9, para que coincidan con el tamaño de su tubería.

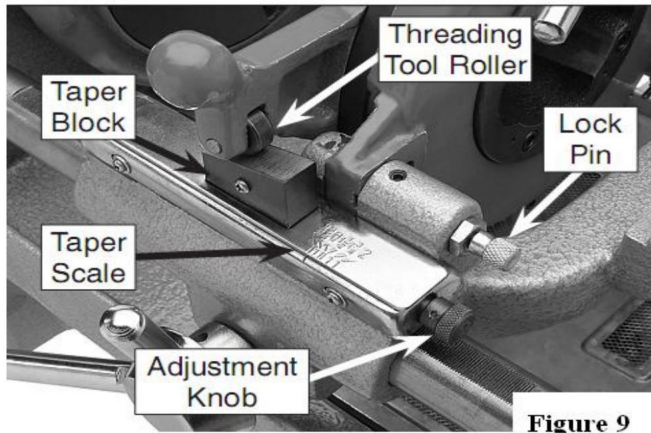


Figure 9

Figura 9. Escala de ajuste cónico

Levante el cortador y la herramienta de escariado para que no estorben. Baje el cabezal de las matrices de roscado a su posición y bloquéelo en su lugar. Encienda la roscadora de tubos. Gire la manija del carro en el sentido de las agujas del reloj para hacer avanzar el cabezal de las matrices de roscado hacia el tubo, como se muestra en la Figura 10, y asegúrese de que el fluido de corte fluya libremente fuera del cabezal de las matrices de roscado.

NOTA: Si el fluido de corte no fluye libremente, **NO** continúe con las operaciones de corte de roscas. Detenga la máquina y solucione los problemas.

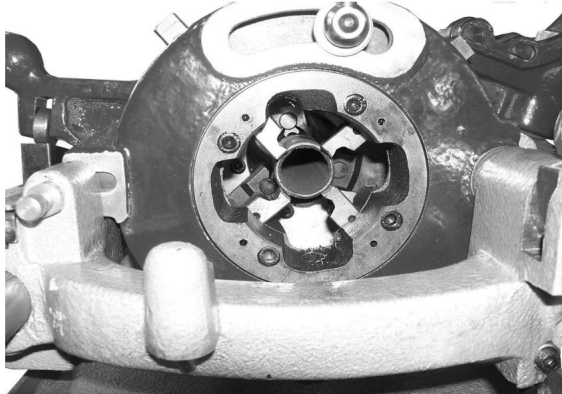


Figura 10. (Roscado del extremo del tubo con cabezal de roscado)

Aplique suficiente presión en el volante del carro para que las matrices se enganchen en el tubo durante aproximadamente tres o cuatro roscas, luego suelte la manija del carro. Un cono estándar El hilo seguirá cortando hasta terminar.

Cuando el rodillo de la herramienta de roscado desciende sobre el extremo del bloque cónico, las matrices

se abrirá y el enhebrado estará completo.

NOTA: Cuando lo use por primera vez, las especificaciones del hilo procesado deben usar las calibre de hilo correspondiente para la detección de hilo, puede que no sea un éxito, en este Es hora de volver a la operación 2 para ajustar los parámetros y continuar con Los siguientes pasos, este proceso puede necesitar ajustes varias veces, hasta que la máquina Produce parámetros de especificaciones de rosca precisos, a través del calibre de rosca detección.

Apague la roscadora de tubos y retraiga el carro hasta que el cabezal de roscado Limpia la tubería roscada. Saque el pasador de bloqueo y levante la herramienta de roscado. Escariar el extremo del tubo, como se describe en esta página.

5. Escariado

Los extremos ásperos de las tuberías deben escariarse después de cortarlos o roscarlos para evitar cortes afilados. extremos que provocan laceraciones al manipularlos. El escariado se realiza generalmente cuando El tubo todavía está bloqueado en el cabezal después de cortarlo o roscarlo.

5.1 Para escariar el extremo del tubo

Asegúrese de que el tubo esté bloqueado en el cabezal. Encienda el enhebrador de tubos. Mueva la herramienta de escariado hacia abajo y bloquéela en su posición. Gire el volante del carro Mover lentamente la herramienta escariadora dentro del tubo y cortar el borde afilado. Cuando termine el escariado, apague la roscadora de tubos usando el carro volante, mueva la herramienta de escariado hacia atrás y luego levántela para sacarla del camino. Asegúrese el tubo se ha detenido por completo, luego retírelo del cabezal. Figura 11 muestra un ejemplo de una operación de escariado.

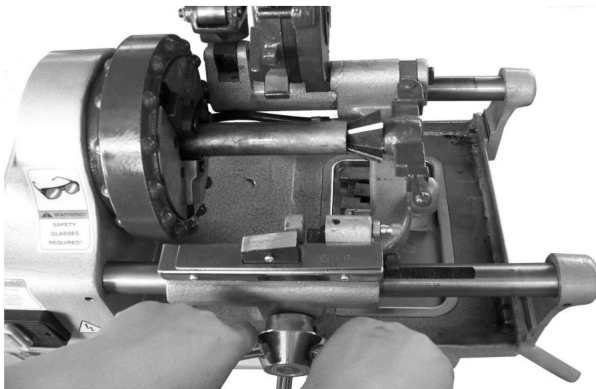


Figura 11 Operación de escariado típica

MANTENIMIENTO

¡ADVERTENCIA!

Desconecte siempre la alimentación de la máquina antes de realizar mantenimiento.

No hacerlo puede provocar lesiones personales graves.

V. Mantenimiento:

a. Gire el interruptor principal a la posición de "apagado" o desconecte la alimentación cuando

La máquina se revisa o se le realiza mantenimiento. b.

La carcasa de esta máquina está hecha de una pieza entera de aleación de aluminio.

Su caja reductora se mantiene lubricada permanentemente. No golpee la

c. Sistema de

refrigeración del aceite: Limpie el disco del filtro de aceite y la succión de aceite.

Disco de filtro después de funcionar durante 8 a 12 horas. Limpie el tanque de aceite y rellénelo si el aceite está sucio o se vuelve negro. d.

Pequeñas virutas de hierro pueden caer en el tanque de aceite al enroscar. Por lo tanto, es

Es imprescindible limpiar el disco filtrante una vez a la semana para mantener la máquina en orden. e.

Revise la cuchilla de corte cada semana. Reemplácela cuando esté desafilada.

f. Revise la atención de los puntos de la garra una vez al mes. Si la garra

Los puntos están desgastados, reemplácelos (tres de cada juego) para garantizar que se produzcan

Roscas de alta calidad. g. Limpie

las matrices y cabezales de roscado en cada turno. Verifique si los dientes de las

Los troqueles de atornillado están rotos. Si es así, retire los restos que quedan entre los dientes.

Si el troquel ya está roto, reemplace un juego de troqueles en lugar del roto

Solo.

h. Hay dos depósitos de aceite en la carcasa del eje principal. Engrase al menos dos veces cada uno.

cambio para lubricar los cojinetes delanteros y traseros.

i. Desconecte la alimentación cuando no utilice la máquina. Corrosión del revestimiento

Aceite resistente en los postes guía delanteros y traseros y otras superficies de trabajo.

Guárdalo en un lugar seco y ventilado.

1. Horario

Para un rendimiento óptimo de su máquina, siga este programa de mantenimiento

y consulte las instrucciones específicas proporcionadas en esta sección.

A diario:

Limpie la bandeja de goteo y la cama.

Asegúrese de que el fluido de corte fluya libremente, probando el flujo con matrices de roscado.

Cabeza en ambas posiciones arriba y abajo.

Semanalmente:

Limpie los filtros de fluidos y el recipiente para suciedad.

Evaluar el estado del fluido; cambiarlo si es necesario.

Asegúrese de que el tanque de líquido esté lleno hasta 3/4 quitando la bandeja de goteo y el revestimiento de plástico.

Inspeccionando visualmente.

Lubrique los cojinetes del husillo a través de los dos puertos del cabezal.

Mensual:

Limpie/lubrique los rodillos y la cuchilla de la herramienta de corte.

Lubrique el eje del carro.

2. Limpieza

2.1 Bandeja de goteo y lecho

La bandeja de goteo es la bandeja metálica extraíble sobre la que fluye el fluido y se encuentra el lecho.

el cuerpo de la máquina que rodea la bandeja de goteo y también recoge algo de metal

Partículas y fluidos.

Para limpiar la bandeja de goteo y la base:

Levante todas las herramientas para facilitar el acceso.

Limpie la cama con un trapo seco, cepillando las virutas o virutas en la bandeja de goteo.

Retire la bandeja (Figura 12), deseche adecuadamente las virutas y limpie el

bandeja.

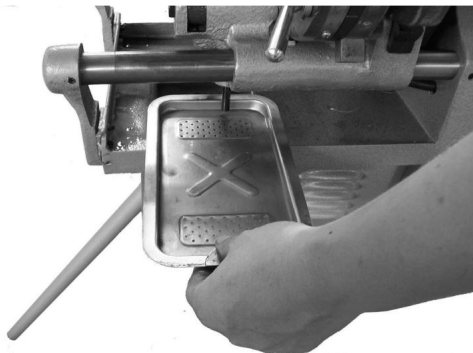


Figura 12 (Extracción de la bandeja de goteo)

2.2 Filtro de fluido y depósito de suciedad

Hay pantallas de fluido ubicadas en la bandeja de goteo y directamente encima del recipiente para suciedad.

El recipiente para la suciedad se encuentra directamente debajo de la bandeja de goteo en un revestimiento de plástico. Limpie el pantallas y el recipiente para suciedad con un trapo seco (o use un tanque de solvente si está disponible, luego limpie seco)

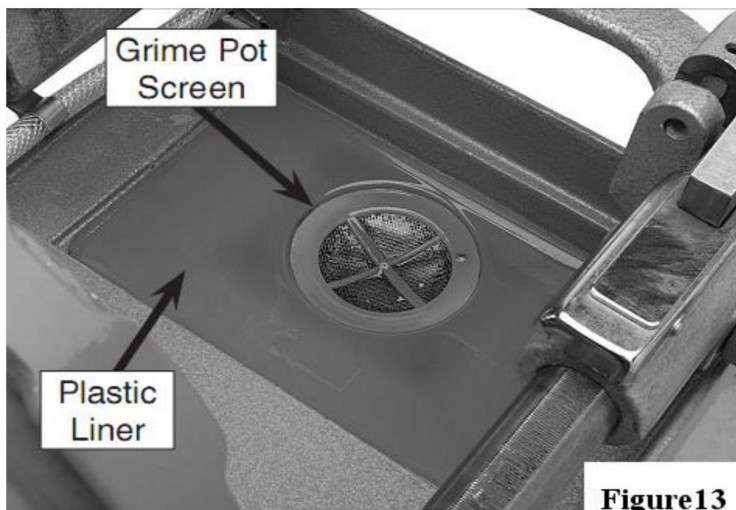
Para limpiar el filtro de líquido y el depósito de suciedad:

Limpie la bandeja de goteo y la cama, pero no vuelva a colocar la bandeja de goteo cuando haya terminado.

Limpie las virutas de metal de los bordes del revestimiento de plástico para que no caigan.

el depósito cuando se quita el revestimiento.

Levante el revestimiento de plástico (Figura 13) fuera del depósito de líquido.



2.3 Retire la pantalla del revestimiento de plástico girándola para alinearla.

Pestaña con la ranura del revestimiento como se ve desde abajo en la Figura 14

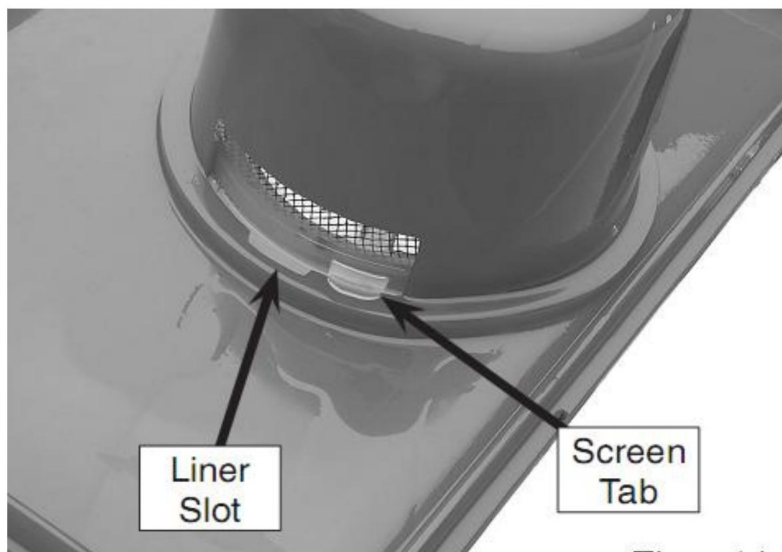


Figure 14

2.4 Limpie la pantalla y el depósito de suciedad (Figura 15)



Figure 15

Limpie las virutas de metal restantes de los bordes donde estaba el revestimiento de plástico. montado en el depósito.

Instale la pantalla en el revestimiento de plástico y vuelva a colocar el revestimiento de plástico y la bandeja de goteo sobre el depósito de líquido, como se muestra en la Figura 16

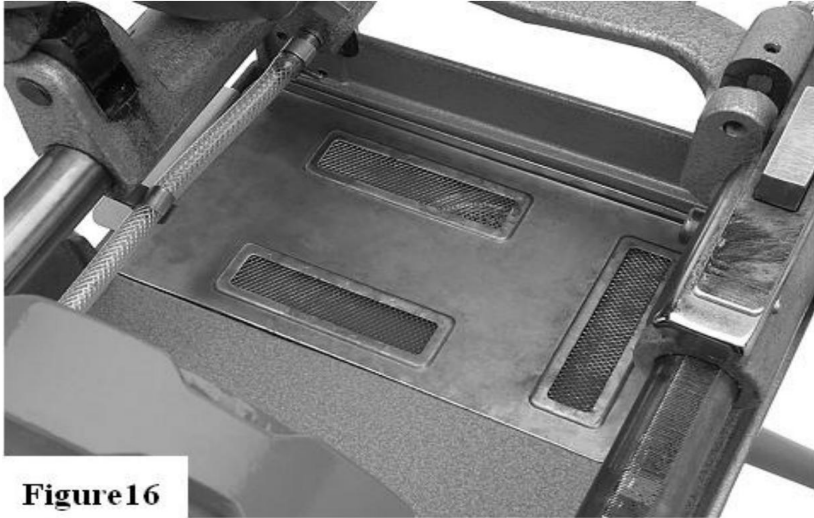


Figure 16

Figura 16. Bandeja de goteo limpia y rejillas reinstaladas.

3. Rodillos y cuchillas de la herramienta de corte

Para limpiar y lubricar los rodillos y la cuchilla de la herramienta de corte:

Levante la herramienta de corte

Retire los pasadores de corte del extremo de los ejes del rodillo y extraiga el eje del rodillo.

de la carcasa (consulte la Figura 17 para identificar las piezas) Limpie los ejes de los rodillos, los rodillos, la cuchilla y la carcasa.

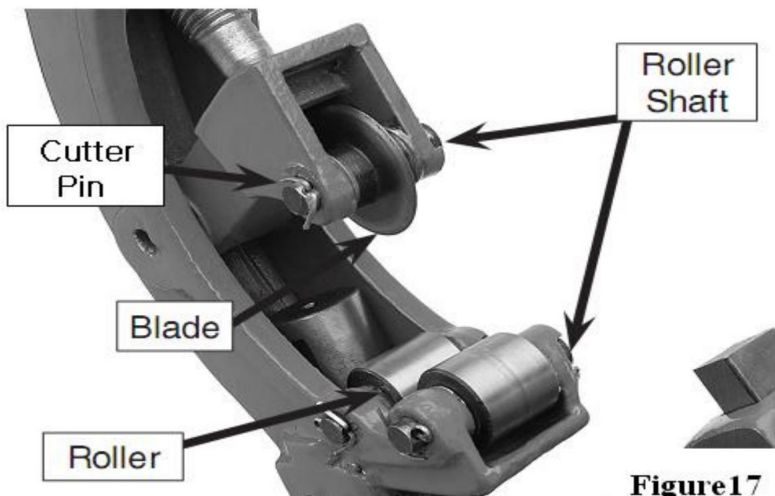


Figure 17

Cubra los ejes de los rodillos con grasa de alta temperatura e insértelos en los rodillos y

cuchilla, como se muestra en la Figura 18, para esparcir la grasa.

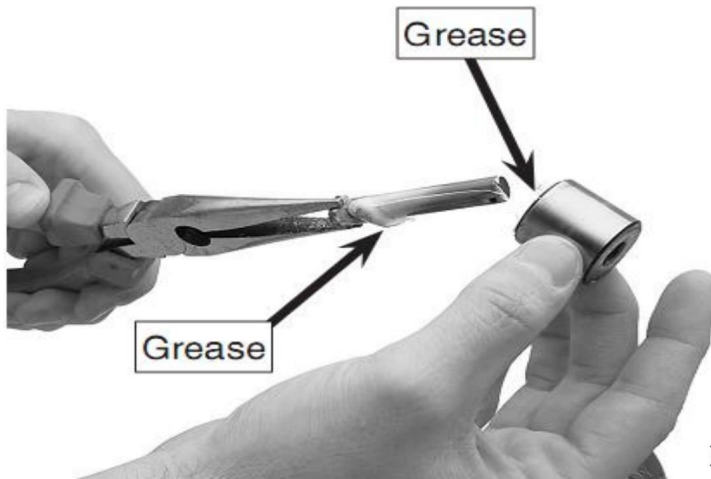


Figure 18

5) Termine el trabajo reemplazando todos los componentes de corte retirados en el paso 2.

4. Para lubricar los ejes del carro:

- 1) Vierta una cantidad generosa de líquido de corte/roscado en el eje del carro delantero y mueva el carro hacia adelante y hacia atrás varias veces
- 2) Limpie el exceso de líquido con un trapo seco y use el líquido de ese trapo para cubrir la parte trasera. eje del carro, agregando más si es necesario para obtener una capa fina de cobertura.

5. Comprobación del flujo de fluido

Si el flujo de fluido se restringe o bloquea, solucione el problema y repárelo antes de realizar el procedimiento.

Cualquier operación de corte de roscas o matrices se arruinará rápidamente.

Para comprobar el flujo de fluido:

- 1) Mueva las matrices de roscado hacia arriba y encienda el motor. El fluido debe fluir libremente en el Ubicación que se muestra en la Figura 19

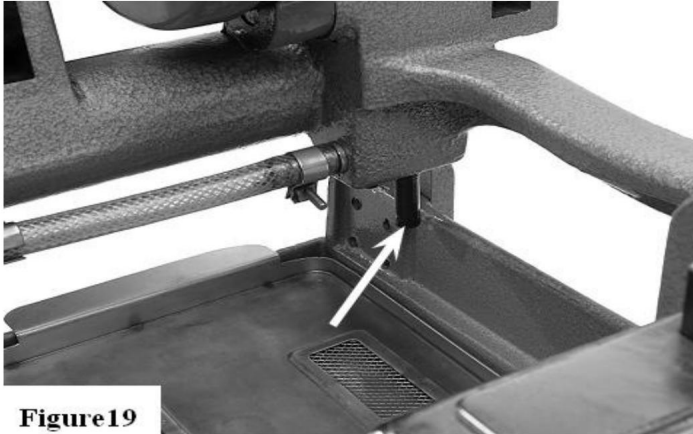


Figure 19

Figura 19. Ubicación del flujo de fluido con las matrices de roscado hacia arriba

2) Mueva las matrices de roscado hacia abajo y encienda el motor. El fluido debe fluir libremente como se muestra en la Figura 20.

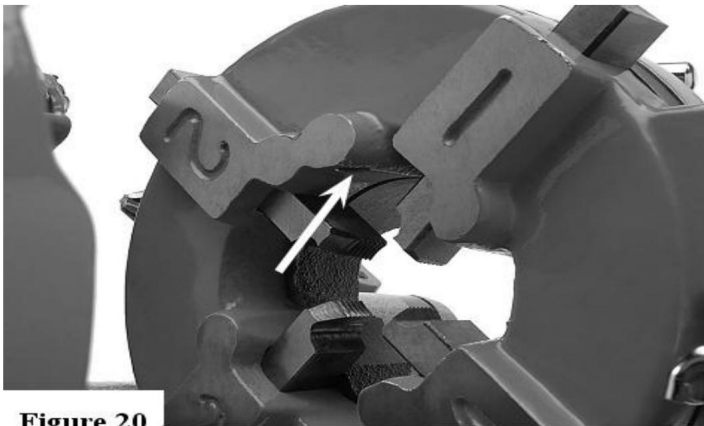


Figure 20

Figura 20. Ubicación del flujo de fluido con las matrices de roscado hacia abajo

6. Cambio de fluido Se

acumularán partículas metálicas muy pequeñas en el tanque y podrían llegar a obstruir la bomba si no se cambia el fluido con regularidad.

Cuando el fluido se decolore o se contamine con pequeñas partículas metálicas, limpie el tanque a fondo y vuelva a llenarlo con fluido de corte limpio. La verificación del fluido es un procedimiento de muestra que requiere una hoja de papel blanco limpio.

papel.

1) Para cambiar el fluido de corte:

Coloque la bandeja de líquido debajo del depósito y retire el tapón de drenaje que se muestra en la Figura 21

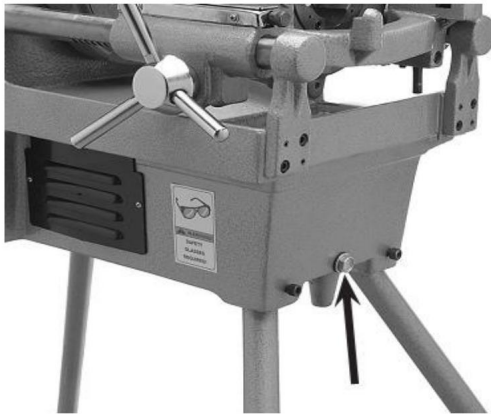


Figure 21

Figura 21. Ubicación del tapón de drenaje

Después de drenar el depósito, limpie la pantalla de entrada (se accede quitando el tornillo y girando la pantalla hacia arriba) y la parte inferior del depósito, como se muestra en la Figura 22

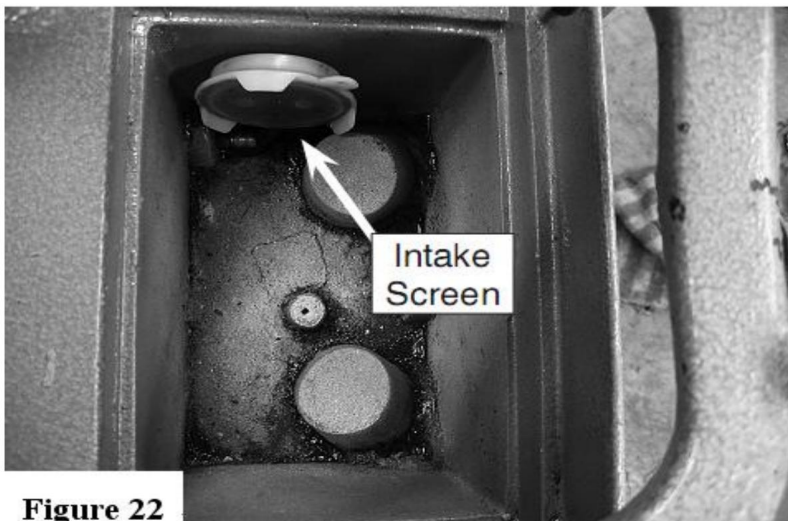


Figure 22

Figura 22. Rejilla de entrada levantada para limpieza

Gire la pantalla de admisión hacia abajo y fíjela al fondo del depósito con el tornillo.

Vuelva a colocar el tapón de drenaje y vierta aproximadamente 1/2 galón o más de aceite de corte y fluido de golpeo.

Reemplace el revestimiento de plástico, la rejilla del revestimiento y la bandeja de goteo.

7. Lubricación de los cojinetes del husillo

Para lubricar los cojinetes del husillo:

- 1) Lubrique como se muestra en la Figura 23



Figure 23

Figura 23. Ubicación de los puertos de aceite del cabezal

- 2) Coloque cinco gotas de aceite en los puertos de fluido.

- 3) Encienda el motor y déjelo funcionar durante aproximadamente 30 segundos para dispersar El fluido.

SERVICIO

Reparación de una bomba obstruida

Se acumularán partículas metálicas muy pequeñas en el tanque y podrían eventualmente obstruirlo.

bomba si el fluido no se cambia con regularidad. Si la bomba deja de funcionar y

Ha verificado que no haya otras obstrucciones en las líneas de fluido, entonces es

Es posible que sea necesario reparar la bomba.

Reparar la bomba es un trabajo fácil que toma aproximadamente 10 minutos y

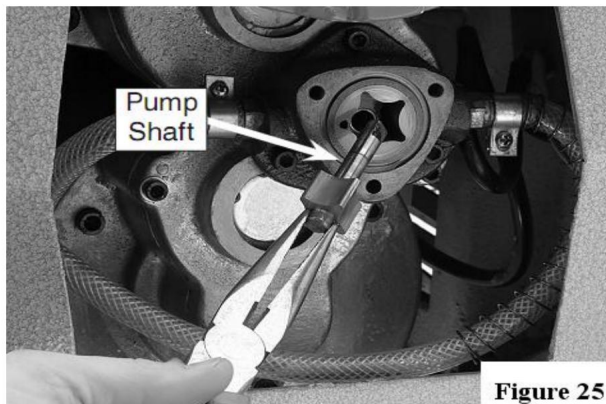
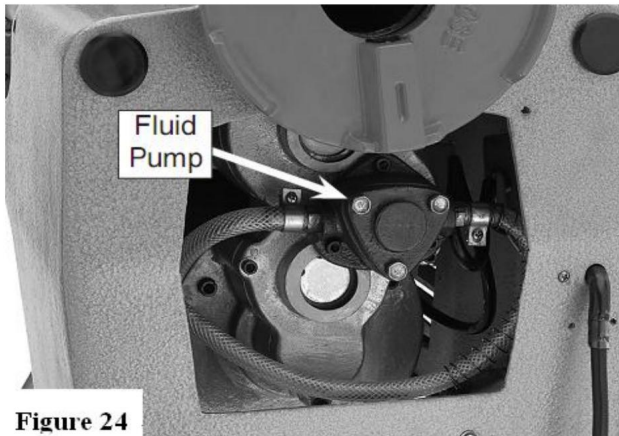
Sólo debe realizarse después de haber cambiado el líquido.

Para reparar una bomba de fluido obstruida:

Retire la cubierta de acceso al motor (sujeta en su lugar por dos tornillos) para exponer el fluido. bomba, como se muestra en la Figura 24.

Desatornille los tres pernos hexagonales de la tapa de la bomba y retire la tapa con cuidado.

Con los alicates, extraiga el eje de la bomba, como se muestra en la Figura 25.



Con el trapo y el disolvente/desengrasante, limpie el eje de la bomba y el interior de la bomba para eliminar cualquier suciedad acumulada o virutas de metal.

Inspeccione la junta tórica que estaba entre la bomba y la tapa de la bomba.

Si la junta tórica está dura, agrietada o en malas condiciones, reemplácela (para una reparación rápida). cambio, a menudo se pueden encontrar juntas tóricas nuevas en ferreterías o tiendas de automóviles).

Si la junta tórica está blanda, flexible y en buenas condiciones, reutilícela.

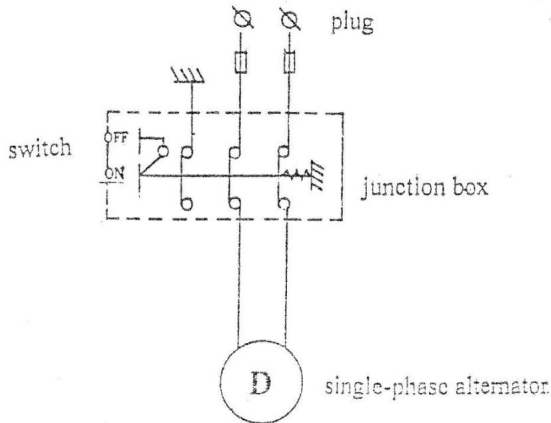
Lubrique el eje de la bomba de la misma manera en que lo quitó y vuelva a colocarlo.

Tapa de la bomba y tapa de acceso para completar el trabajo.

PRESUPUESTO

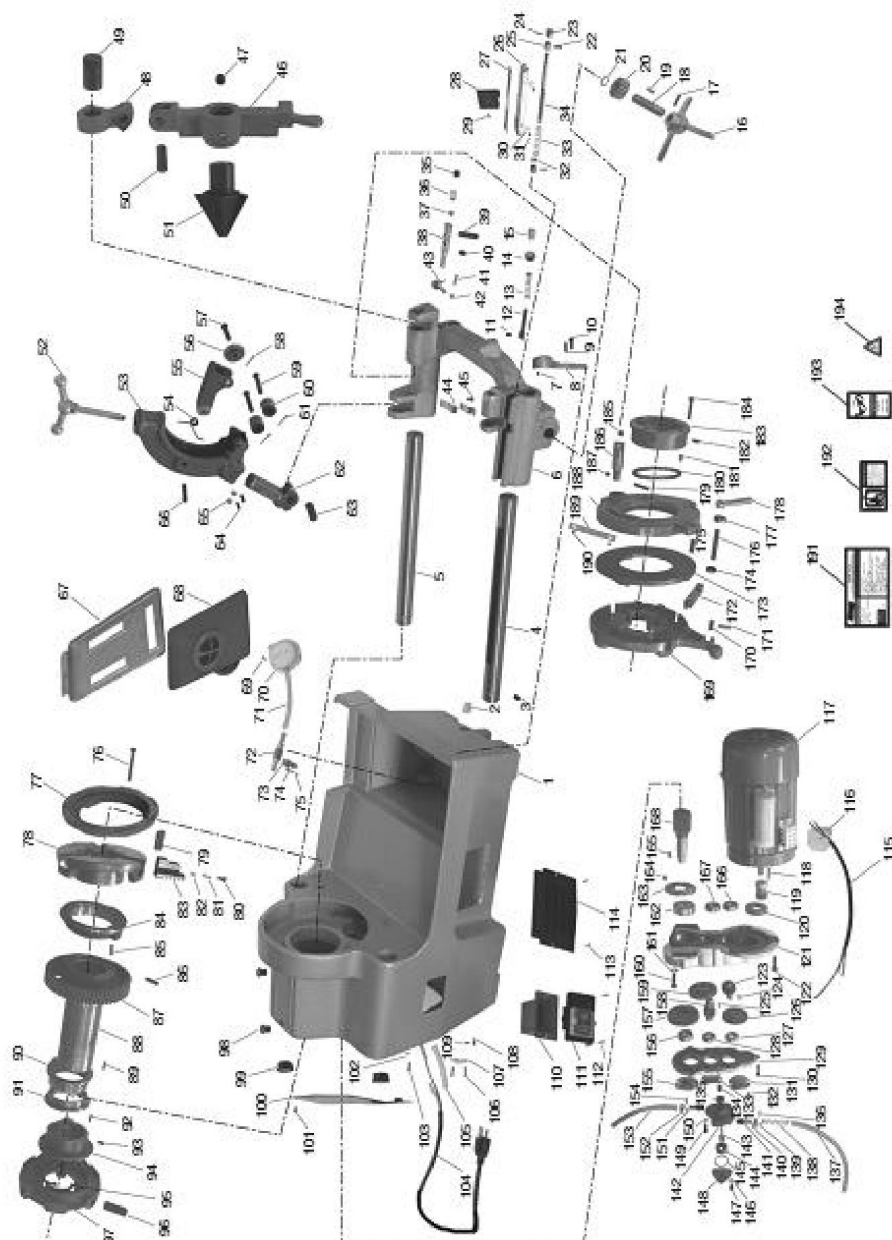
Modelo	Z1T-B4-100
Color	Rojo/gris
Potencia nominal	900 W
Gama de tubos	1/2 a 4 pulgadas
Accesorio	1. Molde de troquel: 1/2" - 3/4" un juego de (4 piezas), 1 "- 2" un juego de (4 PCS), 2-1/2 "a 4" un juego de (4 PCS)(máquina) 2. Cabezal de troquel pequeño *1 3. Lata de aceite roja *1 4. Llave Allen (M3/4/5/6) *4 5. Destornillador Phillips *1 6. Paquete de accesorios *1
Peso neto	126,5 kilos

Diagrama elemental



Storage: Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.

DIAGRAMA DE PIEZAS Y LISTA DE PIEZAS



PART #	DESCRIPTION
1	MACHINE BODY
2	DRAIN PLUG DN15
3	SET SCREW M8-1.25 X 10
4	FRONT CARRIAGE SHAFT
5	REAR CARRIAGE SHAFT
6	CARRIAGE
7	SET SCREW M6-1 X 6
8	SHAFT BRACKET
9	ROLL PIN 4 X 20
10	CAP SCREW M6-1 X 20
11	SET SCREW M8-1 X 8
12	CLOSING PIECE
13	HELICAL SPRING
14	TURNBUCKLE
15	LOCK PIN
16	CARRIAGE HANDWHEEL
17	ROLL PIN 6 X 30
18	HANDWHEEL SHAFT
19	KEY 6 X 6 X 20
20	CUTTING FEED GEAR
21	EXT RETAINING RING 19MM
22	SUSPENSION SPRING
23	ADJUSTMENT KNOB
24	ROLL PIN 2.5 X 16
25	STOP BLOCK
26	TAPER BOX
27	TAPER SCALE PLATE
28	TAPER BLOCK
29	PHLP HD SCR M4-7 X 8
30	FLAT WASHER 4MM
31	PHLP HD SCR M4-7 X 8
32	SQUARE NUT M8-1.25
33	HELICAL SPRING
34	VARIABLE PITCH SCREW
35	SET SCREW M10-1.5 X 10
36	HELICAL SPRING
37	STEEL PEARL 7MM
38	THROTTLE SHAFT
39	DRAIN PIPE
40	SET SCREW M8-1.25 X 10
41	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
42	SQUARE NUT M5-.8
43	HOSE CLAMP
44	FLUID HOSE BRACKET
45	PHLP HD SCR M8-1 X 8
46	REAMER BRACKET
47	SET SCREW M10-1.5 X 10
48	REAMER CARRIAGE
49	LARGE BRACKET PIN
50	SMALL BRACKET PIN

PART #	DESCRIPTION
51	FIVE-EDGE REAMER
52	CUTTING HANDLE
53	CUTTING TOOL BRACKET
54	TORSION SPRING
55	BLADE BRACKET
56	BLADE WHEEL
57	ROLLER SHAFT
58	COTTER PIN 1.8 X 20
59	ROLLER SHAFT
60	ROLLER
61	COTTER PIN 1.8 X 20
62	CUTTING TOOL APRON
63	CUTTING TOOL APRON PIN
64	SET SCREW M5-.8 X 25
65	HEX NUT M5-.8
66	BLADE BRACKET PIN
67	DRIP TRAY
68	PLASTIC LINER W/FILTER
69	PHLP HD SCR M4-7 X 10
70	INTAKE SCREEN
71	INTAKE FLUID HOSE
72	HOSE COUPLER
73	HOSE CLAMP
74	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
75	SQUARE NUT M5-.8
76	CAP SCREW M6-1 X 55
77	HAMMER CHUCK PLATE
78	HAMMER CHUCK BODY
79	HAMMER CHUCK PRONG
80	CAP SCREW M6-1 X 8
81	VORTEX SPRING
82	SHORE
83	HAMMER CHUCK JAW
84	SCREW PLATE
85	INDEX PIN 8 X 20
86	HEX BOLT M8-1.25 X 20
87	COG PLATE
88	SPINDLE SHAFT
89	ROLL PIN 4 X 20
90	FRONT SPINDLE BEARING
91	REAR SPINDLE BEARING
92	ROLL PIN 4 X 20
93	ROLL PIN 6 X 16
94	SUPPORT CHUCK PLATE
95	APERTUR DEMP SPRING 120
96	SUPPORT CHUCK JAW
97	SUPPORT CHUCK
98	OIL PORT PLASTIC CAP
99	BULKHEAD
100	MOTOR ACCESS COVER

PART #	DESCRIPTION
101	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
102	SQUARE NUT M5-.8
103	PHLP HD SCR M5-.8 X 5
104	POWER CORD 110V W/PLUG
105	PROTECTIVE TUBE
106	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
107	CORD CLAMP
108	GROUNDING SIGN
109	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
110	SWITCH BOX
111	BUTTON SWITCH
112	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
113	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
114	VENT
115	MOTOR CORD
116	COVER CASING
117	MOTOR
117-1	MOTOR FAN COVER
117-2	MOTOR FAN
117-3	CAPACITOR COVER
117-4	CAPACITOR
118	KEY 4 X 4 X .25
119	MOTOR GEAR
120	OIL RING 35 X 56 X 12
121	GEARBOX
122	CAP SCREW M6-1 X 22
123	HIGH SPEED SHAFT
124	KEY 5 X 12
125	KEY 5 X 12
126	HIGH SPEED GEAR
127	BALL BEARING 6102
128	BALL BEARING 6102
129	GEAR FRONT COVER
130	CAP SCREW M5-.8 X 20
131	BEARING CAP
132	PHLP HD SCR M5-.8 X 8
133	BEARING CAP
134	SLIDING BEARING
135	OIL RING 8 X 22 X 8
136	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
137	INTAKE FLUID HOSE
138	SPRING
139	SQUARE NUT M5-.8
140	HOSE CLAMP
141	FLUID PORT
142	PUMP
143	INTERNAL ROTOR
144	EXTERNAL ROTOR
145	O-RING 38 X 2.4
146	LOCK WASHER 5MM

PART #	DESCRIPTION
147	HEX BOLT M5-.8 X 16
148	PUMP COVER
149	CAP SCREW M5-.8 X 20
150	LOCK WASHER 5MM
151	SQUARE NUT M5-.8
152	HOSE CLAMP
153	OUTPUT HOSE
154	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
155	BEARING CAP
156	BALL BEARING 6202
157	EXPORT SHAFT GEAR
158	LOW SPEED GEAR SHAFT
159	LOW SPEED GEAR
160	CAP SCREW M8-1.25 X 20
161	LOCK WASHER 8MM
162	BALL BEARING 6204
163	BEARING CAP
164	PHLP HD SCR M5-.8 X 12
165	KEY 5 X 5 X 12
166	BALL BEARING 6102
167	BALL BEARING 6102
168	EXPORT GEAR SHAFT
169	FRONT PLATE
170	THREADING TOOL ROLLER
171	ROLL PIN 6 X 28
172	DIE SET 1/2"-3/4" 14 TPI
172A	DIE SET 1"-2" 11-1/2 TPI
173	SLIDE PLATE
174	HEX NUT M10-1.5
175	FULCRUM
176	LOCK SHAFT
177	LOCK BAR
178	LOCK HANDLE
179	DRAIN PIPE 6 X 29
180	INT COMPRESSION RING
181	PEARL KNOCKER
182	SET SCREW M6-1 X 15
183	LARGE FACE PLATE
184	CAP SCREW M6-1 X 40
185	SET SCREW M8-1.25 X 8
186	FULCRUM
187	SET SCREW M8-1.25 X 8
188	REAR PLATE
189	THREADING TOOL SCALE
190	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
191	MACHINE ID LABEL
192	READ MANUAL LABEL HORIZ
193	SAFETY GLASSES LABEL
194	ELECTRICITY LABEL

Fabricante: Sanven Technology Ltd.

Dirección: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

MASZYNA DO GWINTOWANIA RUR

MODEL: Z1T-B4-100

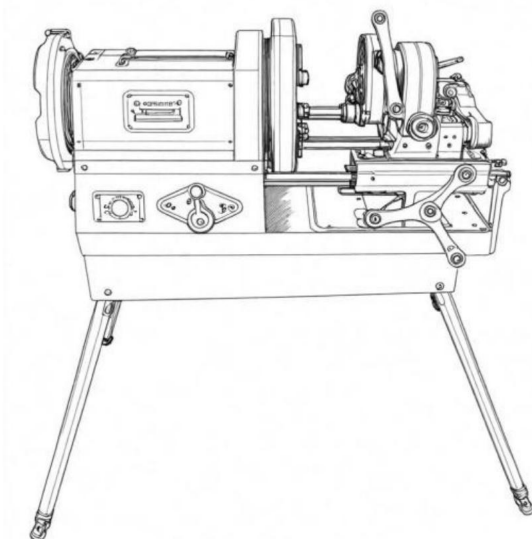
Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

MASZYNA DO GWINTOWANIA RUR

Modele: Z1T-B4-100



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami: Wsparcie

techniczne i certyfikat E-Gwarancji www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawiają się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

	Przeczytaj instrukcję obsługi.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić okulary ochronne.
	Ostrzeżenie: Podczas stosowania tego produktu należy nosić rękawiczki.



OSTRZEŻENIE!

Niektóre pyły powstające podczas takich czynności, jak szlifowanie, piłowanie, wiercenie i inne procesy budowlane, mogą zawierać substancje chemiczne, mogą potencjalnie powodować raka, wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne.

Przykładami takich substancji chemicznych są: -

Ołów pochodzący z farb ołowiowych.

- Krystaliczna krzemionka pochodząca z cegieł, cementu i innych materiałów murarskich.
- Arsen i chrom obecne w drewnie poddanym obróbce chemicznej.

Poziom ryzyka związanego z narażeniem na te substancje chemiczne różni się w zależności od częstotliwości angażowania się w taką pracę. Aby zminimalizować narażenie na te substancje chemiczne, zaleca się pracę w dobrze wentylowanym pomieszczeniu i stosowanie zatwierdzonych środków bezpieczeństwa sprzęt, taki jak maski przeciwpyłowe zaprojektowane specjalnie do filtrowania mikroskopijnych cząstek cząsteczek.

Uwaga: Po otwarciu zakupionego produktu przez konsumenta mogą wystąpić być niewielką ilością oleju smarującego i niewielką ilością opiłków żelaza wewnątrz maszyny, co nie ma wpływu na użytkowanie produktu, ponieważ maszyna jest w stanie w fabryce przeprowadziliśmy testy funkcjonalne, aby upewnić się, że funkcja jest normalna.

WSTĘP

1.1 Wstęp:

Z dumą prezentujemy maszynę do gwintowania rur. Dołączone Niniejsza oferta stanowi kompleksowy podręcznik do modelu nr Z1T-B4-100.

Instrukcja została starannie opracowana, aby przeprowadzić Cię przez proces montażu, kwestie bezpieczeństwa i ogólne procedury operacyjne.

Ta wszechstronna maszyna jest przeznaczona do gwintowania różnych rur, w tym rur wodnych, elektrycznych i gazowych, w zakresie od 1/2" do 4". Charakteryzuje się niezwykłą wydajnością i znajduje szerokie zastosowanie zarówno w branży instalacji sprzętu, jak i w budownictwie. Jest to idealne urządzenie do zwiększania wydajności, skracania czasu budowy, zapewniania jakości budowy i zmniejszania intensywności pracy.

Uwaga: Elektryczny nawlekacz jest przeznaczony specjalnie do nawlekania. Aby bezpiecznie go używać i uniknąć potencjalnych zagrożeń, należy ściśle przestrzegać wskazówek i instrukcji zawartych w Elektrycznym nawlekaczu

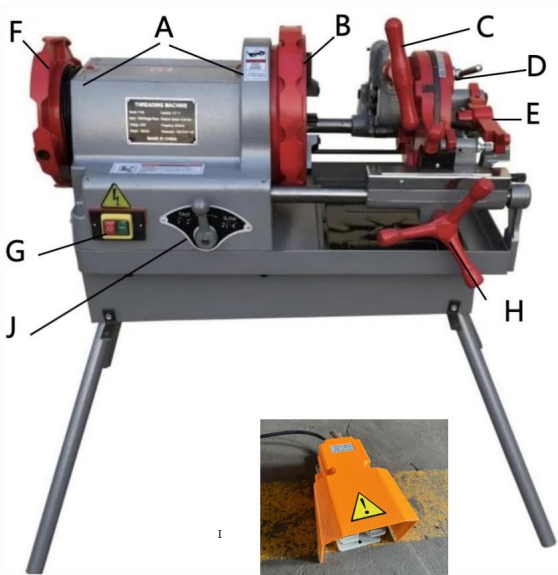
Instrukcja obsługi.

1.2 Arkusz danych maszyny

Model nr Matryce do gwintowania	Wrzeciono Prędkość	Napięcie/Hz	Płeciszy Zachód
Z1T-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2", 2-1/2"-4" 11 (Powolny) 1/24 obr./min	110-120 V 60 Hz 1-PH	126,5 kg

1.3 Identyfikacja

- A. Główka
- B. Uchwyt młotkowy
- C. Narzędzie tnące
- D. Narzynki do gwintów
- Głowa
- E. Narzędzie do rozwiercania
- F. Wspieraj Chucka
- G. Przełącznik WŁ./WYŁ.
- H. Przewóz
- Koło ręczne
- I. Przełącznik nożny
- J. Przełącznik biegów



WSTĘP



OSTRZEŻENIE!

Instrukcje bezpieczeństwa dla maszyn

1. Dla Twojego bezpieczeństwa konieczne jest dokładne przeczytanie instrukcji.

Przed przystąpieniem do użytkowania maszyny należy zapoznać się z instrukcją obsługi.

2. Zawsze zakładaj okulary ochronne podczas obsługi maszyny. Zadbaj o odpowiedni ubiór jest noszony, unikając luźnej odzieży, rękawiczek, krawatów, pierścionków lub biżuterii, które mogą zaplątać się w ruchome części. Dodatkowo, należy stosować ochronne nakrycie włosów, aby Załóż długie włosy i antypoślizgowe obuwie, aby zapewnić sobie stabilność.

3. Nigdy nie obsługuj maszyny, gdy jesteś zmęczony lub pod wpływem narkotyków lub alkohol. Utrzymuj czujność umysłową przez cały czas podczas obsługi maszyny.

4. Do obsługi urządzenia upoważniony jest wyłącznie przeszkolony i odpowiednio nadzorowany personel. maszyny. Upewnij się, że instrukcje obsługi są dokładnie zrozumiane i

bezpiecznie.

Trzymaj dzieci i gości w bezpiecznej odległości od miejsca pracy. Wdrażaj środki zabezpieczające przed dziećmi w warsztacie, wykorzystujące kłódki, wyłączniki główne i wyjmowanie kluczyków ze stacyjki.

5. Nigdy nie pozostawiaj włączonej maszyny bez nadzoru. Zawsze wyłączaj zasilanie i Przed opuszczeniem maszyny upewnij się, że wszystkie ruchome części zatrzymały się całkowicie.

6. Nie używaj urządzenia w środowiskach niebezpiecznych, takich jak wilgotne, mokre miejsc lub obszarów, w których mogą występować łatwopalne lub szkodliwe opary.

7. Utrzymuj czyste i dobrze oświetlone miejsce pracy. Unikaj bałaganu i ciemnych cieni, które może przyczyniać się do wypadków.

8. Stosuj przedłużacz z uziemieniem o natężeniu odpowiednim do natężenia prądu urządzenia.

9. Przed przystąpieniem do prac zawsze odłączaj maszynę od źródła zasilania.

konserwacja. Przed ponownym podłączeniem upewnij się, że przełącznik jest w pozycji WYŁĄCZONY.

10. Dbaj o maszynę, dbając o to, aby ostrza były ostre i czyste, aby zapewnić optymalną pracę. i najbezpieczniejsze działanie. Postępuj zgodnie z instrukcjami dotyczącymi smarowania i akcesoriów zmiany.

11. Przed użyciem maszyny sprawdź, czy nie ma uszkodzonych części, w tym wiązań i wyrównanie części, uszkodzone komponenty, montaż części, luźne śruby i wszelkie inne warunki, które mogą mieć wpływ na działanie maszyny. Napraw lub wymień uszkodzone części w razie potrzeby.

12. Unikaj nadmiernego pochylania się, zawsze utrzymuj równowagę i równowagę.

OSTROŻNOŚĆ!

Należy pamiętać, że dokument ten zawiera szereg wytycznych dotyczących bezpieczeństwa.

Należy jednak pamiętać, że nie można dokonać takiej kompilacji.

kompleksowy lub obejmujący każdą możliwą sytuację. Każdy warsztat lub

otoczenie sklepu posiada swoje odrębne atrybuty i potencjalne ryzyko. W związku z tym jest

najważniejsze jest, aby bezpieczeństwo było priorytetem ponad wszystko, zapewniając

że te wytyczne są dostosowane do Twojej konkretnej sytuacji zawodowej

warunków i okoliczności. Podczas obsługi tej maszyny, jak również wszelkich

innego aparatu, należy zachować najwyższą ostrożność i okazać mu należyty szacunek

nakazy. Niedostosowanie się do tych środków ostrożności może skutkować poważnymi

obrażenia ciała, poważne uszkodzenia sprzętu lub niezadowolające wyniki pracy.

Zawsze zachowuj czujność i bądź świadomy swoich działań, aby utrzymać bezpieczne warunki pracy. środowisko.

Konfiguracja maszyny

1. Aby sprawdzić obszar roboczy pod kątem:

1.1 Ścieżka czyszcząca do gniazdka elektrycznego, która nie zawiera żadnych źródeł ciepła lub oleju, ostrych krawędzi i ruchomych części, które mogą uszkodzić przewód elektryczny.

1.2 Suche miejsce dla maszyny i operatora. Nie umieszczaj maszyny w wodzie.

1.3 Łatwopalne ciecze, opary lub pyły, które mogą ulec zapłonowi.

Maszyna, o której mowa, jest urządzeniem o dużej wytrzymałości. Zaleca się, aby nie przeciążać nadmiernego obciążania się podczas rozpakowywania lub przenoszenia maszyny oraz pomocy należy tego odpowiednio szukać.

2. Aby zamontować nogi



Figure 2

Zamontuj każdą nogę zgodnie z rysunkiem 2, używając śrub imbusowych już zamontowanych do nogi. część główna.

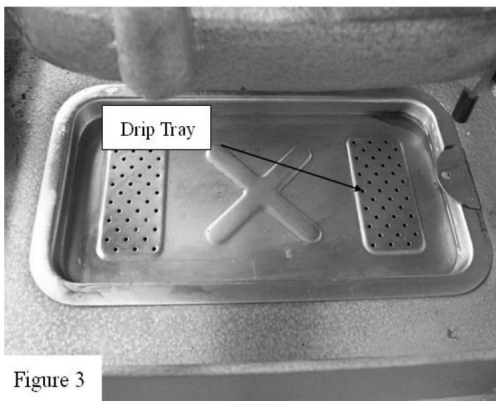
Rysunek 2. Nogi zamontowane w dolnej części maszyny. Dokręć każdą nogę na miejscu. z dołączonymi śrubami imbusowymi.

3. Dodaj płyn do cięcia

Wlać dołączony płyn do cięcia, lub około pół litra, bezpośrednio na kroplówkę tacy, jak pokazano na rysunku 3. Następnie płyn przejdzie przez sita i wypełni odpowiednio zbiornik.

Uwaga : Zakupiona maszyna nie jest dostarczana z olejem smarującym.

Należy go zakupić osobno i dodać do maszyny.



4. Operacja testowa

Przed przystąpieniem do eksploatacji należy przeprowadzić próbę działania maszyny, aby upewnić się, że działa ona prawidłowo. inicjowanie pełnych operacji. Aby wykonać operację testową gwintownika rur:

4.1. Podłączyć maszynę do źródła zasilania.

4.2. Upewnij się, że obszar wokół głowicy jest wolny od przeszkód.

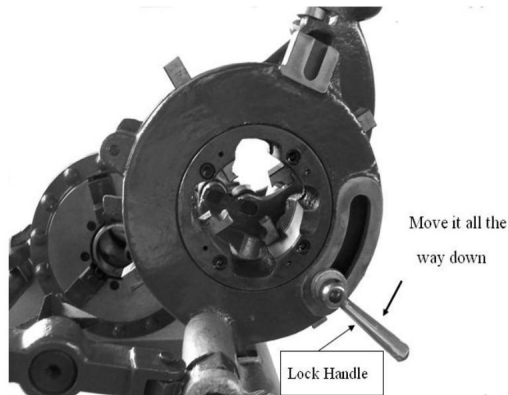
4.3. Uruchomić układ gwintowania rur, upewniając się, że uruchamia się i działa prawidłowo.

Ponadto produkty VEVOR wyposażone są w przełączniki nożne, które umożliwiają:

zwiększyć wygodę operatora. Podczas korzystania z przełącznika nożnego do sterowania maszyną, będzie miał pierwszeństwo w włączaniu i wyłączaniu maszyny. Jeśli przełącznik nożny nie jest wymagany, maszynę można uruchomić lub wyłączyć za pomocą klawisza sterującego na maszynie ciało.

OPERACJE

1. Instalacja/wymiana matryc



Rysunek 4

Wybierz zestaw matryc do wkręcania pasujący do średnicy rury. Tam na każdej matrycy śrubowej znajdują się dwie grupy figur, z których jedna przedstawia jego specyfikację; inna reprezentuje kolejne numery zespołu (takich jak 1,2,3,4,).

Aby zainstalować Dies' Step Odblokuj głowicę matryc do gwintowania i obróć ją, aby otworzyć. Poluzuj uchwyt blokady i przesun go całkowicie w dół w szczeliny regulacyjnej, jak pokazano na rysunku Rysunek 4. Umożliwi to wkładanie i wyjmowanie narzędzi z głowicy narzędzi do gwintowania. Rysunek 4.

Uchwyt blokady jest umieszczony w taki sposób, aby ułatwić wkładanie matryc. głowica do gwintowania.

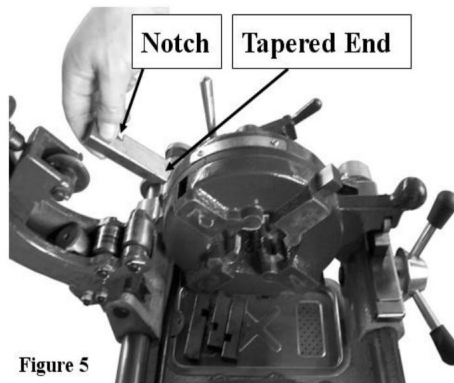
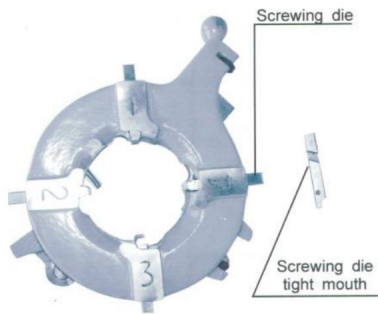


Figure 5

Włóż kostkę oznaczoną numerem #1 , na którym znajduje się wytłoczony na boku numer, odpowiedni otwór o numerze #1 na głowicy gwintującej, pozycjonując stożkowy koniec matrycy skierowany w stronę głowicy, jak pokazano na rysunku 5. Matryca powinien bezpiecznie zatrzasknąć się ze słyszalnym „kliknięciem” po włożeniu trzy czwarte drogi do gniazda.



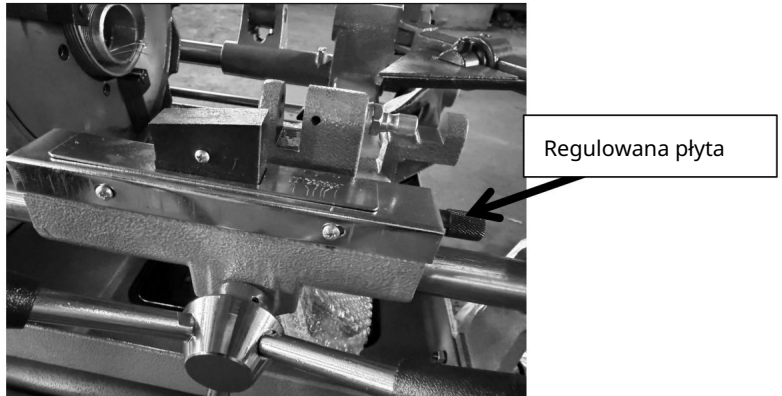
Powtórz proces opisany w kroku 3 dla pozostałych trzech matryc, upewniając się, że każda kostka jest przypisana do odpowiadającego jej ponumerowanego otworu.

Uwaga: Model nr Z1T-B4-100 ma dwie głowice wykrojników – małą i dużą, które pasują do różnych rozmiarów wykrojników zgodnie z poniższą tabelą.

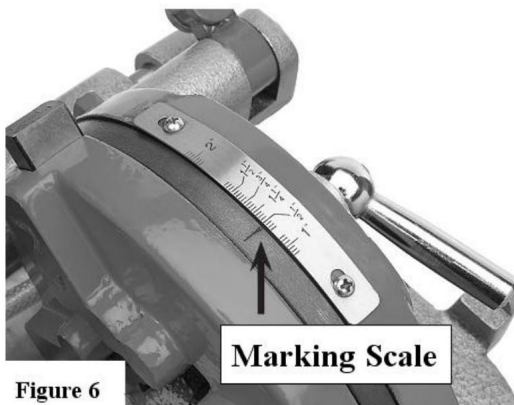
Numer modelu	Nawlekanie Rozmiar matryc	Rozmiar rury	Wrzeciono prędkość	Głowica matrycy z Maszyna
ZIT-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2" 1/2"- 2"		Szybka głowica do	małych matryc
	2-1/2"-4"	2-1/2"- 4" Duża głowica matrycy wolnobrotowej		

2. Ustaw skale i znaki dla odpowiednich rozmiarów rur

Umieść wybrane matryce w rowkach matrycy zgodnie z ich kolejnością. Następnie matryca wkręcająca jest stała. Liczby i jej wycięcie blokujące będą pasować do zakrzywionego dysku. Następnie pociągnij zakrzywiony dysk, aż wskaźnik skali zakrzywionego dysku wskaże skalę na władca tej pracy.



Za pomocą uchwytu blokującego ustaw znacznik na głowicy narzynki zgodnie z żądanym rozmiarem rury, zgodnie ze skalą na rysunku 6. Po uzyskaniu prawidłowego ustawienia zablokuj uchwyt.



Rysunek 6. Szczegółowy widok skali i znacznika służącego do ustawienia odpowiedniej rury rozmiary.

Sprawdzanie oleju

tnącego: 1. Sprawdź, czy w zbiorniku znajduje się wystarczająca ilość oleju tnącego; 2. W razie potrzeby dolej oleju przez tarczę olejową; 3. Olej tnący wyleje się ponad głowicę gwinciarzki po uruchomieniu maszyny; Uwaga : Oleju do gwintowania należy używać wyłącznie w celu uzyskania gwintów wysokiej jakości.

3. Blokowanie/odblokowywanie rury w głowicy 3.1 Aby zablokować kawałek rury w głowicy

Uwaga: Wszelkie operacje wymagające warunków nieobrotowych należy wykonywać wyłącznie gdy maszyna przestanie działać.

A) Otwórz oba uchwyty na głowicy, obracając je, i włóż rurę przez uchwyt podporowy.

B) Wyśrodkuj rurę w uchwycie podtrzymującym i zamknij go.

C) Zamknij uchwyt młotka, aż obejmie rurę równomiernie wszystkimi szczękami, a następnie otwórz go. około 1/4-1/2 obrotu i zatrzaśnij go, jak pokazano na rysunku 7. Przytrzymaj rurę prawą ręką i zamocuj ją, dokręcając uchwyty przedni i tylny, a następnie dokręć tarczę młotka w sposób umiarkowany, uderzając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

D) Podnieś stojak na nóż tnący i stojak do fazowania, aby zrobić miejsce. Następnie naciśnij w dół głowicę wkręcającą, dotknij jej do bloku kopiującego i mocno ją zablokuj stworzeń blokujący. Naciśnij przycisk, aby uruchomić maszynę po zamocowaniu głowicy matrycy w jej właściwa pozycja.

Uwaga: Podczas gwintowania krótkiej rury, która nie sięga uchwytu podporowego, należy przytrzymać i wyśrodkować rurę ręcznie, aż do momentu dokręcenia uchwytu młotka.

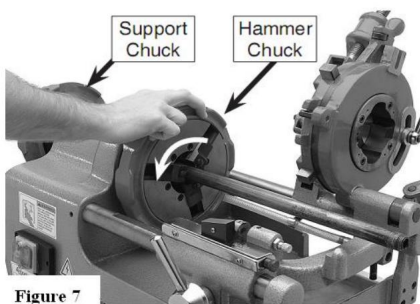
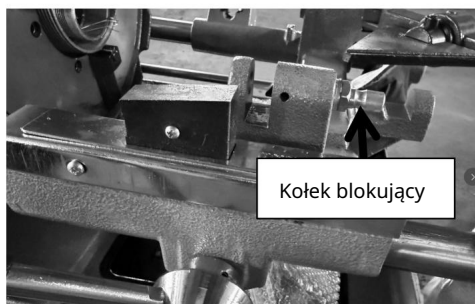


Figure 7

Rysunek 7. (Uderzenie uchwytem młotka w celu zablokowania go na rurze)

Uwaga: Aby utrzymać maszynę w porządku, dźwignię zmiany biegów należy ustawić w pozycji położenie dolnego koła zębatego przy gwintowaniu rur o średnicy większy niż dwa cale, w przeciwnym razie umieść dźwignię zmiany biegów w pozycji najwyższego biegu.

Tablica informacyjna biegu górnego lub dolnego



E) Rura musi obracać się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Następnie obróć uchwyt sanek aby przesunąć głowicę matrycy do rury.

F) Naciskaj pokrętkę sanek, aż na kole zostaną wykonane 3-4 gwinty.
rura.

G) Przestań stosować siłę. Maszyna zacznie automatycznie nawlekać, aż Walek głowicy matrycy miją blok kopiujący i opada.

Uwaga: Podczas gwintowania rur za pomocą wiertła należy wykonać dwa kroki.
średnica większa niż 2 cale. Najpierw umieść wskaźnik skali na jednej skali niższa niż wymagana skala; po drugie, spraw, aby wskaźnik skali wskazywał wymagana skala.

H) Zatrzymaj maszynę, przesunij głowicę gwinciarki do prawej, nieużywanej pozycji.

3.2 Aby odblokować kawałek rury:

Aby otworzyć uchwyt, należy uderzyć uchwytem młota w tylną część maszyny.

Trzymaj rurę jedną ręką i otwórz uchwyt podtrzymujący drugą ręką. Wyjmij rurę
rura

4. Cięcie/kwadratowanie rur

Nakładka tnąca zapewnia szybki i łatwy sposób cięcia rur na odpowiednią długość lub przycinanie końca rury przed wykonaniem gwintu.

4.1 Przycinanie/przycinanie kawałka rury

Odsuń frez, narzędzie do gwintowania i narzędzie do rozwiercania poza obszar roboczy.

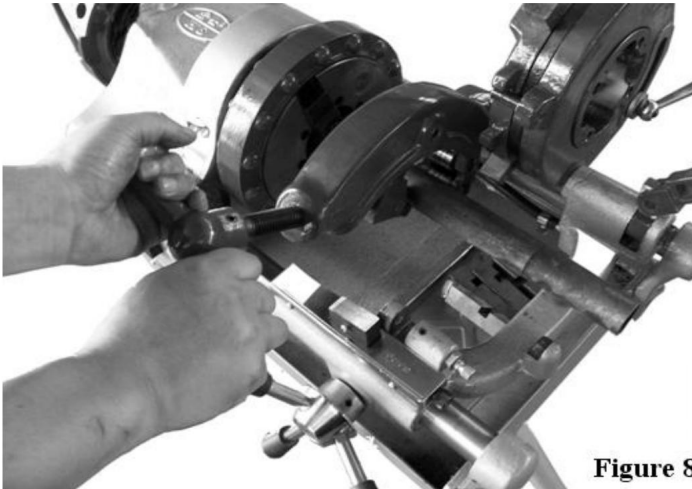
Włóż rurę do głowicy, przeciągnij ją pod obcinakiem i zamocuj na miejscu w głowicy.

Opuść obcinak na rurę, dostosuj jego położenie za pomocą uchwytu wózka i delikatnie dociśnij ostrze do rury.

Włącz gwintownicę do rur . Powoli zwiększaj nacisk cięcia za pomocą uchwytu tnącego, aż cięcie zostanie zakończone, a koniec rury odpadnie. Rysunek 8 przedstawia przykład operacji cięcia.

OSTRZEŻENIE!

Ze względu na zastosowanie ciśnienia cięcia istnieje możliwość, że końce rur zostaną wyrzucone w powietrze po odcięciu. Należy koniecznie nosić okulary ochronne i nie stawać po prawej stronie maszyny podczas procesu cięcia.



Rysunek 8. Przycinanie/kwadratowanie końca rury

4.2 Aby naciąć gwint rurowy

Zainstaluj odpowiednie matryce, odpowiadające rozmiarowi rury. Ustaw ustawienia stożka, jak pokazano na rysunku 9, tak aby odpowiadały rozmiarowi rury.

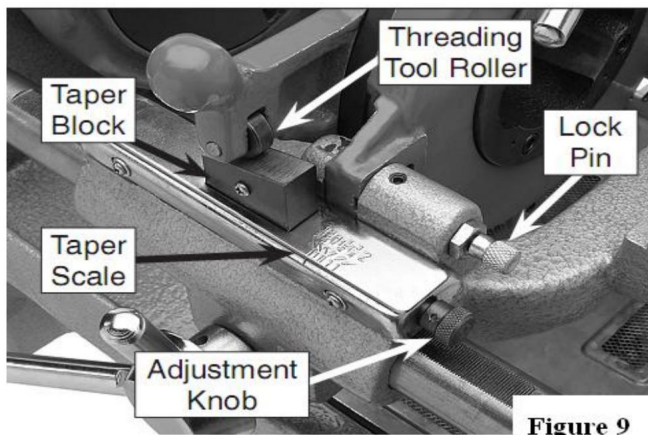
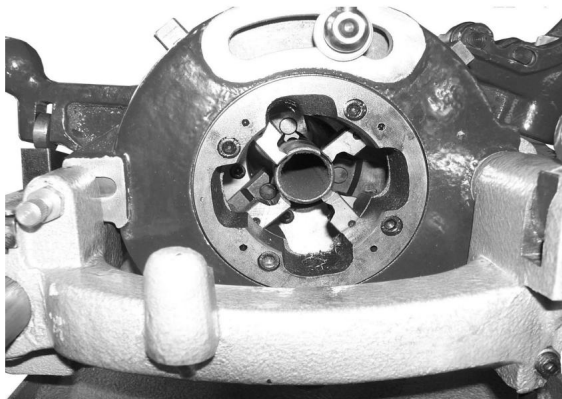


Figure 9

Rysunek 9. Skala ustawienia stożka

Podnieś narzędzie tnące i rozwiertak, aby nie przeszkadzały. Opuść głowicę narzynki do gwintowania na miejsce i zablokuj ją na miejscu. Włącz gwintownicę do rur. Obróć uchwyt wózka zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby przesunąć głowicę narzynki do gwintowania w kierunku rury, jak pokazano na rysunku 10, i upewnij się, że płyn chłodząco-smarujący swobodnie wypływa z głowicy narzynki do gwintowania.

UWAGA: Jeśli płyn tnący nie przepływa swobodnie, **NIE** kontynuuj operacji gwintowania. Zatrzymaj maszynę i rozwiąż problem.



Rysunek 10. (Gwintowanie końca rury za pomocą głowicy gwintującej)

Naciskaj wystarczająco mocno na koło ręczne wózka, aby matryce mogły wejść w kontakt z rurą na około trzy lub cztery gwinty, a następnie zwolnij uchwyt wózka. Standardowy stożek
Nić będzie cięta aż do jej zakończenia.

Gdy rolka narzędzia do gwintowania opadnie na koniec bloku stożkowego, matryce

otworzy się i nawlekanie zostanie zakończone.

UWAGA: Podczas pierwszego użycia należy użyć specyfikacji przetworzonego gwintu odpowiedni wskaźnik gwintu do wykrywania gwintu, może się to nie powieść, na tym etapie czas potrzebny na powrót do operacji 2 w celu dostrojenia parametrów i kontynuowania. Następne kroki – ten proces może wymagać kilkukrotnej regulacji, aż do momentu, gdy maszyna zapewnia dokładne parametry specyfikacji gwintu za pomocą wzorca gwintu wykrywanie.

Wyłącz gwintownicę i cofnij wózek, aż głowica gwintująca się zablokuje udrażnia gwintowaną rurę. Wyciągnij kołek blokujący i podnieś narzędzie do gwintowania. Rozwierz koniec rury tak, jak opisano na tej stronie.

5. Rozwiercanie

Po przecięciu lub nagwintowaniu szorstkie końce rur należy rozwiercić, aby uniknąć ostrych krawędzi. końce powodujące skałczenia podczas obsługi. Rozwiercanie wykonuje się zazwyczaj, gdy rura po odcięciu lub gwintowaniu pozostaje nadal zablokowana w głowicy.

5.1 Rozwiercanie końca rury

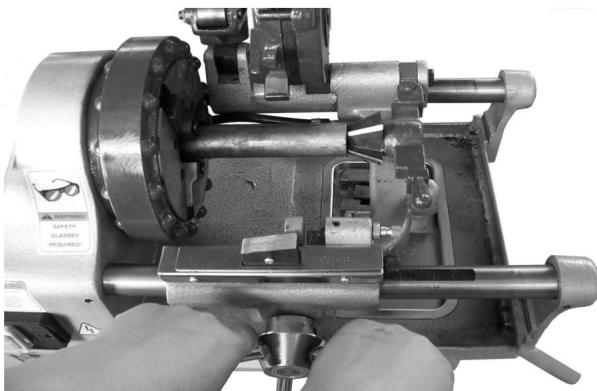
Upewnij się, że rura jest zablokowana w głowicy. Włącz gwintownicę rur.

Przesuń narzędzie do rozwiercania w dół i zablokuj je w pozycji. Obróć pokrętko wózka powoli przesuwając narzędzie rozwiercające do rury i odcinać ostre krawędzie.

Po zakończeniu rozwiercania wyłącz gwintownicę za pomocą wózka

koło zamachowe, przesuń narzędzie do rozwiercania do tyłu, a następnie podnieś je, aby nie przeszkadzało. Upewnij się, rura zatrzymała się całkowicie, a następnie wyjmij ją z głowki. Rysunek

Na rys. 11 przedstawiono przykład operacji rozwiercania.



Rysunek 11 Typowa operacja rozwiercania

KONSERWACJA

OSTRZEŻENIE!

Przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych należy zawsze odłączyć maszynę od zasilania.

Niedopełnienie tego obowiązku może skutkować poważnymi obrażeniami ciała.

V. Konserwacja:

a. Ustaw wyłącznik główny w pozycji „wyłączony” lub odłącz zasilanie, gdy maszyna jest sprawdzana lub konserwowana. b.

Obudowa tej maszyny jest odlana z całego kawałka stopu aluminium.

Jego przekładnia redukcyjna stale smaruje. Nie uderzaj w gwałtownie. c.

Układ chłodzenia olejem: Oczyszczyć tarczę filtra oleju i zasysanie oleju

filtr tarczowy po 8-12 godzinach pracy. Wyczyść zbiornik oleju i uzupełnij, jeśli olej jest brudzi się lub robi się

czarny. d. Podczas gwintowania do zbiornika oleju mogą wpadać drobne opiłki żelaza. Dlatego też konieczne jest czyszczenie tarczy filtra raz w tygodniu, aby utrzymać maszynę w porządku. e.

Sprawdzaj ostrze tnące co tydzień. Wymień je, gdy jest stępione.

f. Sprawdzaj uwagę punktów pazura w pazurze raz w miesiącu. Jeśli pazur jeśli punkty są zużyte, wymień je (trzy w każdym zestawie), aby zapewnić prawidłowe działanie gwinty wysokiej jakości. g.

Czyścić matryce wkręcające i głowice gwinciarские co zmianę. Sprawdzić, czy zęby matryce śrubowe są uszkodzone. Jeśli tak, usuń wycinki między zębami.

Jeśli matryca jest już uszkodzona, wymień zestaw matryc zamiast uszkodzonej tylko.

h. Na obudowie wału głównego znajdują się dwie miski olejowe. Olej co najmniej dwa razy na każdą zmianę biegów w celu nasmarowania łożysk przednich i tylnych.

i. Odłącz zasilanie, gdy maszyna nie jest używana. Korozja powłoki

olej odporny na działanie czynników atmosferycznych na przednich i tylnych słupkach prowadzących oraz innych powierzchniach roboczych.

Przechowywać w suchym i przewiewnym miejscu.

1. Harmonogram

Aby zapewnić optymalną wydajność maszyny, należy postępować zgodnie z poniższym harmonogramem konserwacji i zapoznaj się ze szczegółowymi instrukcjami podanymi w tej sekcji.

Codziennie:

Wyczyść tackę ociekową i złożę.

Upewnij się, że płyn chłodząco-smarujący przepływa swobodnie, testując przepływ za pomocą narzynek do gwintowania głowa w obu pozycjach: góra/dół.

Tygodnik:

Wyczyść sitka płynu i pojemnik na brud.

Oceń stan płynu, w razie konieczności wymień.

Upewnij się, że zbiornik na płyn jest napełniony w 3/4, wyjmując tackę ociekową i plastikową wkładkę. kontrola wizualna.

Nasmaruj łożyska wrzeciona poprzez dwa otwory w wrzecienniku.

Miesięczny:

Wyczyść/nasmaruj rolki i ostrze narzędzia tnącego.

Nasmaruj wałek wózka.

2. Czyszczenie

2.1 Tacka ociekowa i łoże

Tacka ociekowa to wyjmowana metalowa tacka, na którą spływa płyn, a łożo jest korpus maszyny, który otacza tackę ociekową i w którym gromadzi się również część metalu Częsteczki i płyny.

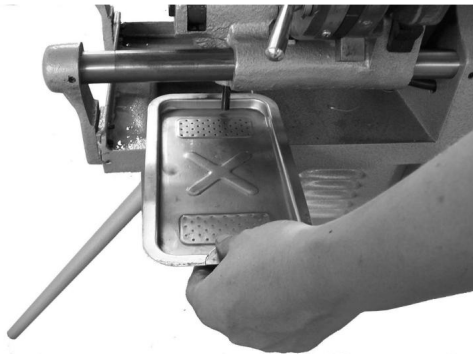
Aby wyczyścić tackę ociekową i złożo:

Podnieś wszystkie narzędzia, aby zapewnić łatwy dostęp.

Wytrzyj łożo suchą szmatką, zbierając wióry/wiórki do tacki ociekowej.

Wyjmij tackę (rysunek 12), pozbądź się wiórów/wiórków i wyczyść ją.

taca.



Rysunek 12 (Wyjmowanie tacki ociekowej)

2.2 Sito na płyn i pojemnik na brud

Sitka na płyn znajdują się w tacce ociekowej oraz bezpośrednio nad pojemnikiem na brud.

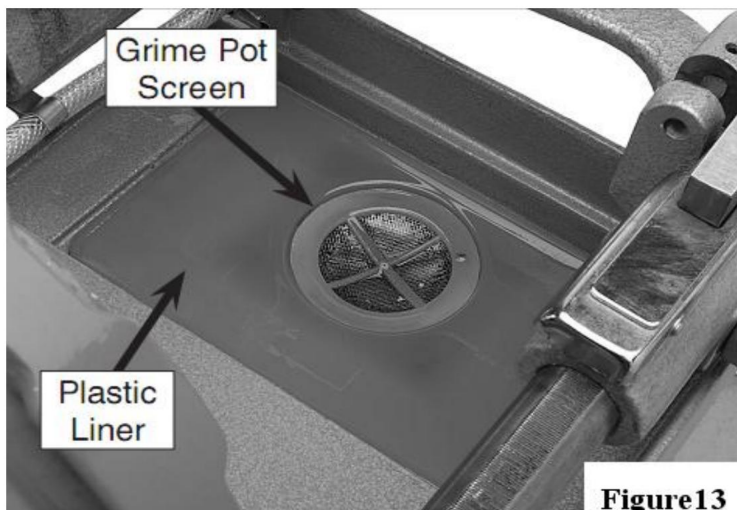
Pojemnik na brud znajduje się bezpośrednio pod tacką ociekową w plastikowej wkładce. Wyczyść sita i pojemnik na brud suchą szmatką (lub użyj pojemnika z rozpuszczalnikiem, jeśli jest dostępny, a następnie wytrzyj) suchy)

Aby wyczyścić sitko płynu i pojemnik na brud:

Wyczyść tackę ociekową i złoż, ale nie zakładaj tacki ociekowej z powrotem po zakończeniu czyszczenia.

Wyczyść krawędzie plastikowej wkładki z wiórów metalowych, aby nie dostały się do środka. zbiornik po usunięciu wkładki.

Podnieś plastikową wkładkę (rysunek 13) i wyjmij ją ze zbiornika na płyn.



2.3 Wyjmij ekran z plastikowej wkładki, obracając go, aby wyrównać ekran.

zakładka z otworem na wkładkę, widziana od spodu na rysunku 14

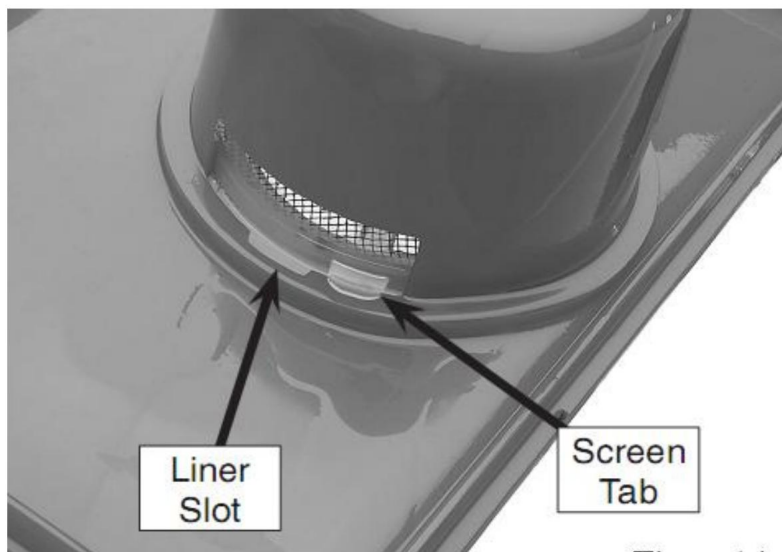


Figure 14

2.4 Wyczyść ekran i pojemnik na brud (rysunek 15)



Figure 15

Wyczyść wszelkie pozostałe wióry metalowe z krawędzi, w których znajdowała się plastikowa wkładka. zamontowany w zbiorniku.

Zamontuj ekran w plastikowej wkładce i wymień plastikową wkładkę oraz tackę ociekową nad zbiornikiem płynu, jak pokazano na rysunku 16.

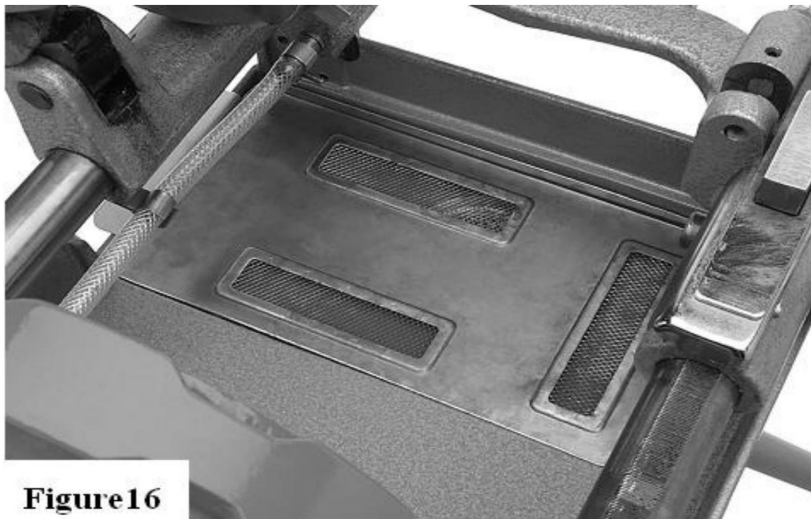


Figure 16

Rysunek 16. Wyczyść tackę ociekową i sitka, zamontuj je ponownie.

3. Rolki i ostrza narzędzi tnących

Aby wyczyścić i nasmarować rolki i ostrze narzędzia tnącego:

Podnieś narzędzie tnące

Wyjmij sworznie tnące z końców wałków rolkowych i wyciągnij wałek rolkowy obudowy (patrz rysunek 17 w celu identyfikacji części) Wyczyść wałki rolek, rolki, ostrze i obudowę.

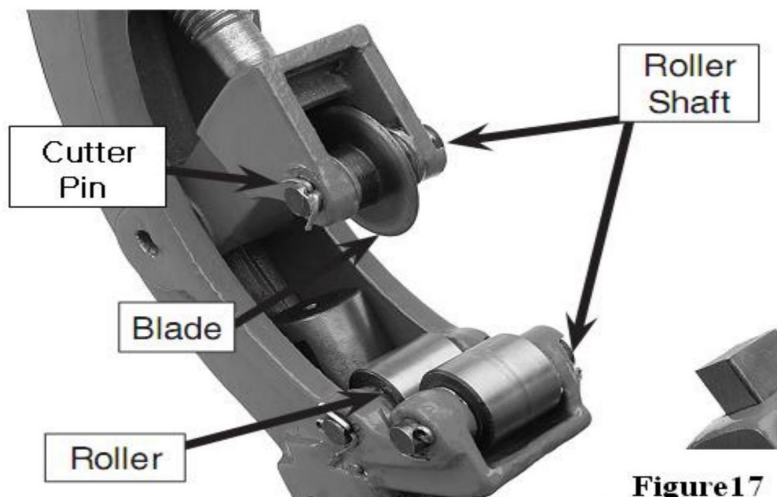


Figure 17

Nasmaruj wałki rolek smarem wysokotemperaturowym i włóż je do rolek.

ostrze, jak pokazano na rysunku 18, aby rozprowadzić smar.

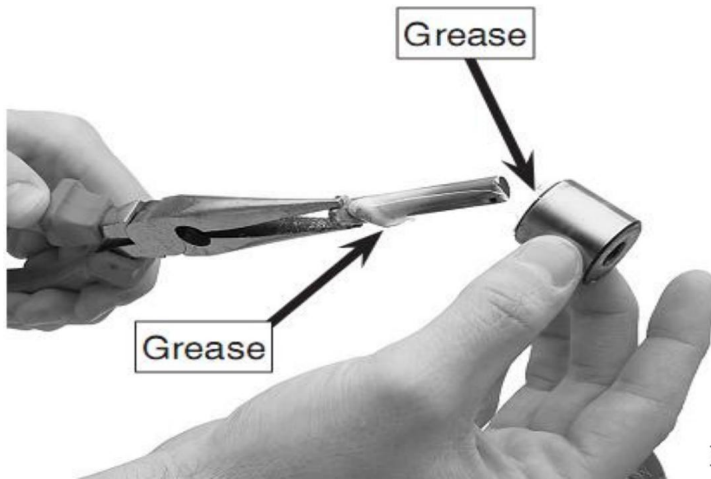


Figure 18

5) Zakończ pracę poprzez wymianę wszystkich podzespołów frezu wyjętych w kroku 2.

4. Aby nasmarować wałki wózka:

1) Wlać obficie płyn do cięcia/gwintowania na przedni wał wózka i przesunąć wózek tam i z powrotem kilka razy

2) Nadmiar płynu wytrzyj suchą szmatką i użyj płynu na szmatce do pokrycia tylnej części wału wózka, dodając więcej, jeśli to konieczne, aby uzyskać cienką warstwę pokrycia.

5. Sprawdzanie przepływu płynu

Jeżeli przepływ płynu jest ograniczony lub zablokowany, należy go zdiagnozować i naprawić przed wykonaniem naprawy. wszelkie operacje gwintowania lub matryce zostaną szybko zniszczone.

Aby sprawdzić przepływ płynu:

1) Przesunąć noże gwintujące w górę i uruchomić silnik. Płyn powinien swobodnie przepływać w lokalizacji pokazanej na rysunku 19

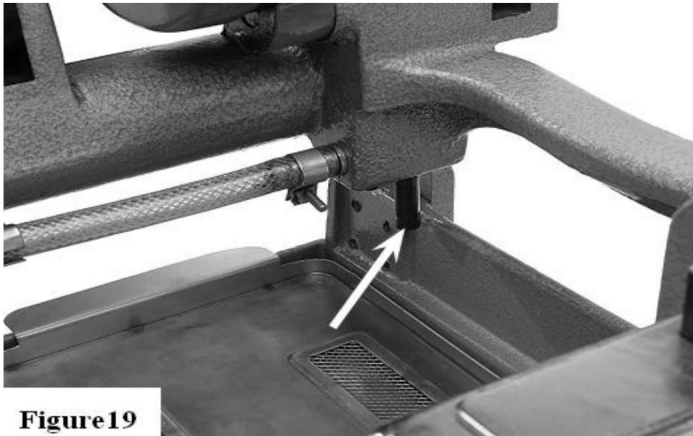


Figure 19

Rysunek 19. Lokalizacja przepływu cieczy z nożami gwintującymi skierowanymi w górę

2) Przesuń matryce gwintujące w dół i uruchom silnik. Płyn powinien swobodnie przepływać tam, gdzie pokazano na rysunku 20.

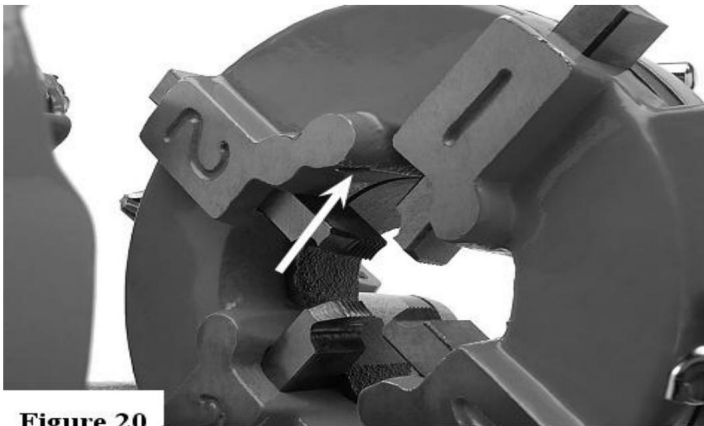


Figure 20

Rysunek 20. Lokalizacja przepływu cieczy przy matrycach gwintujących skierowanych w dół

6. Wymiana płynu Bardzo małe

cząsteczki metalu gromadzą się w zbiorniku i mogą ostatecznie zatkać pompę, jeśli płyn nie jest regularnie wymieniany. Gdy płyn ulegnie odbarwieniu

lub zostanie zanieczyszczony małymi cząsteczkami metalu, dokładnie wyczyść zbiornik i napełnij go czystym płynem do cięcia. Sprawdzenie płynu to przykładowa procedura, która wymaga użycia arkusza czystej białej

papier.

1) Aby wymienić płyn chłodzący:

Umieść miskę olejową pod zbiornikiem i wyjmij korek spustowy pokazany na rysunku.

21



Figure 21

Rysunek 21. Lokalizacja korka spustowego

Po opróżnieniu zbiornika należy wyczyścić sitko wlotowe (dostęp możliwy po wyjęciu śruby i odchyleniu sitka do góry) oraz dno zbiornika, jak pokazano na rysunku.

22

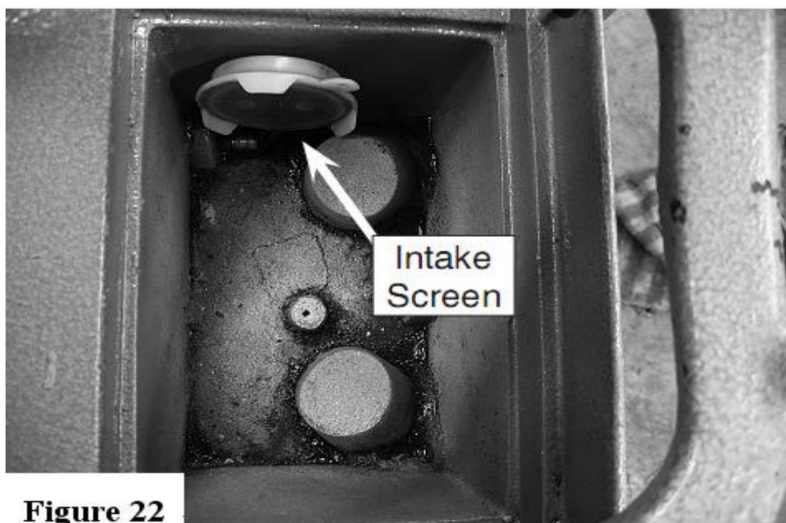


Figure 22

Rysunek 22. Podniesienie sitka wlotowego w celu wyczyszczenia

Odchyl sitko wlotowe z powrotem w dół i przymocuj je do dna zbiornika za pomocą śruby.

Wymień korek spustowy i wlej około 1/2 galona lub więcej oleju tnącego i płyn do stukania.

Wymień plastikową wkładkę, sitko i tackę ociekową.

7. Smarowanie łożysk wrzeciona

Smarowanie łożysk wrzeciona:

1) Nasmaruj zgodnie z rysunkiem 23



Figure 23

Rysunek 23. Lokalizacja otworów olejowych głowicy

2) Wprowadź pięć kropli oleju do otworów wlotowych płynu.

3) Włącz silnik i pozwól mu pracować przez około 30 sekund, aby rozproszyć płyn.

PRACA

Naprawa zatkanej pompy

W zbiorniku gromadzą się bardzo małe cząsteczki metalu, które mogą ostatecznie zatkać zbiornik. pompę, jeśli płyn nie jest regularnie wymieniany. Jeśli pompa przestanie działać i sprawdź, czy w przewodach z płynem nie ma innych przeszkód, to Pompa może wymagać naprawy.

Naprawa pompy to łatwa czynność, która zajmuje około 10 minut i należy wykonać dopiero po wymianie płynu.

Aby naprawić zatkana pompę płynu:

Zdejmij pokrywę dostępową silnika (przytrzymywaną dwoma śrubami), aby odsłonić otwór w płynie pompa, jak pokazano na rysunku 24.

Odkręć trzy śruby sześciokątne na pokrywie pompy i ostrożnie zdejmij pokrywę.

Za pomocą szczypiec wyciągnij wał pompy z pompy, jak pokazano na rysunku 25.

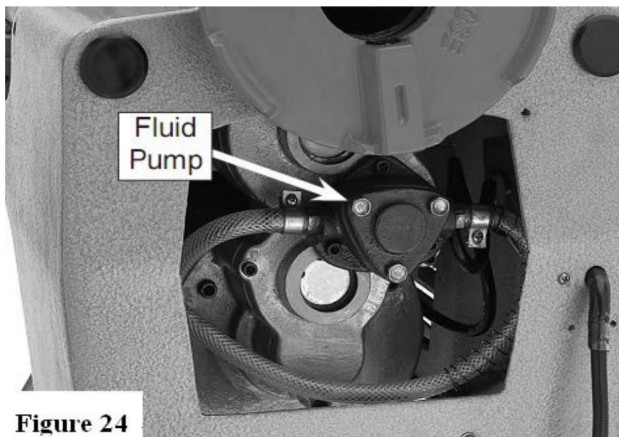


Figure 24

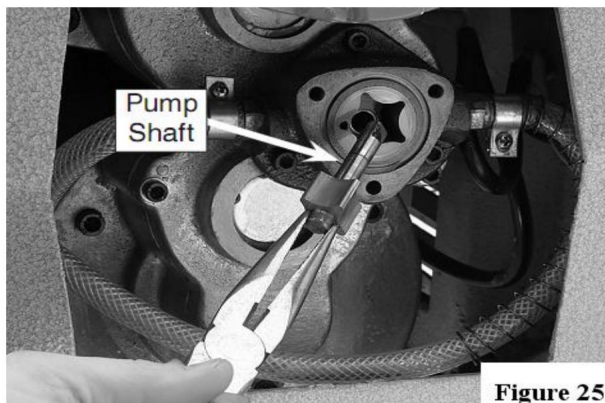


Figure 25

Za pomocą szmatki i rozpuszczalnika/odtłuszczacza wyczyść wał pompy i wnętrze pompy, aby usunąć nagromadzony brud i opiłki metalu.

Sprawdź pierścień uszczelniający znajdujący się pomiędzy pompą a pokrywą pompy.

Jeśli pierścień uszczelniający jest twardy, pęknięty lub w innym przypadku znajduje się w złym stanie, należy go wymienić (na szybko).

po wymianie, nowy pierścień uszczelniający można często znaleźć w sklepach z narzędziami lub w sklepach motoryzacyjnych).

Jeśli pierścień uszczelniający jest miękki, elastyczny i w dobrym stanie, można go ponownie wykorzystać.

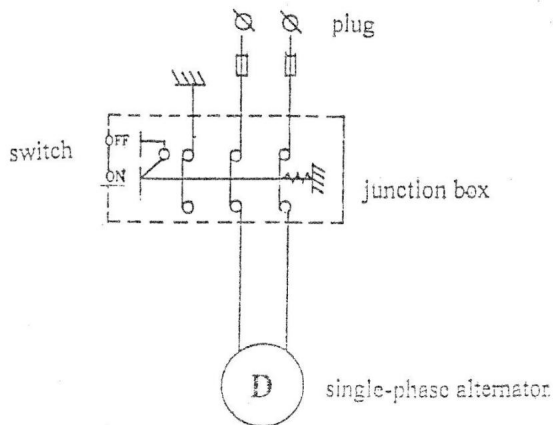
Nasmaruj wał pompy w taki sam sposób, w jaki go wyjąłeś, i wymień

pokrywę pompy i pokrywę dostępową, aby dokończyć pracę.

SPECYFIKACJE

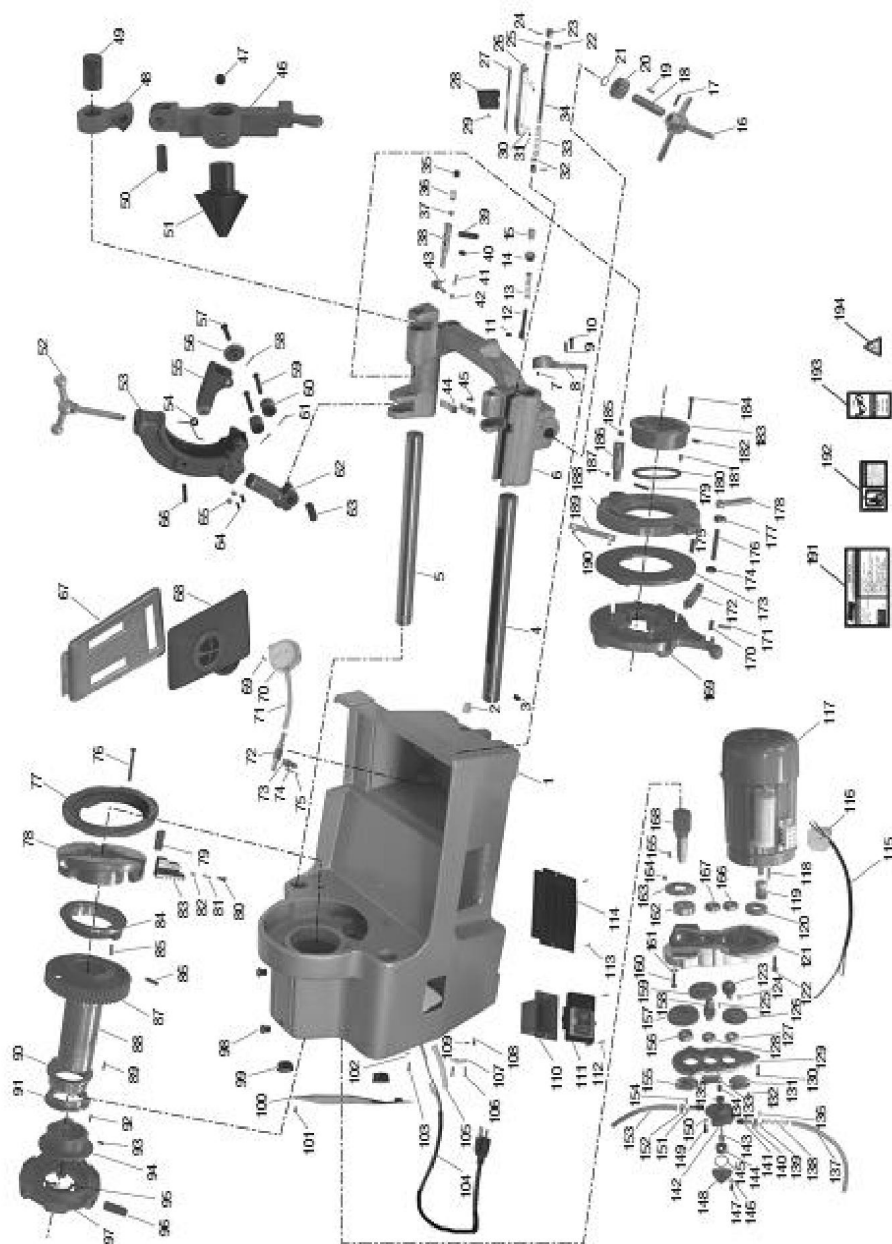
Model	Z1T-B4-100
Kolor	Czerwony/Szary
Moc znamionowa	900 W
Zakres rur	1/2 do 4 cali
Akcesorium	1. Forma matrycowa: 1/2" - 3/4" zestaw (4 szt.), 1" - 2" zestaw (4 szt.) SZT.), 2-1/2" do 4" zestaw (4 PCS)(maszyna) 2. Mała głowica gwinciarska *1 3. Czerwona puszka oleju *1 4. Klucz imbusowy (M3/4/5/6) *4 5. Śrubokręt krzyżakowy *1 6. Pakiet akcesoriów *1
Masa netto	126,5 kg

Podstawowy diagram



Storage: Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.

SCHEMAT CZĘŚCI I LISTA CZĘŚCI



PART #	DESCRIPTION
1	MACHINE BODY
2	DRAIN PLUG DN15
3	SET SCREW M8-1.25 X 10
4	FRONT CARRIAGE SHAFT
5	REAR CARRIAGE SHAFT
6	CARRIAGE
7	SET SCREW M6-1 X 6
8	SHAFT BRACKET
9	ROLL PIN 4 X 20
10	CAP SCREW M6-1 X 20
11	SET SCREW M8-1 X 8
12	CLOSING PIECE
13	HELICAL SPRING
14	TURNBUCKLE
15	LOCK PIN
16	CARRIAGE HANDWHEEL
17	ROLL PIN 6 X 30
18	HANDWHEEL SHAFT
19	KEY 6 X 6 X 20
20	CUTTING FEED GEAR
21	EXT RETAINING RING 19MM
22	SUSPENSION SPRING
23	ADJUSTMENT KNOB
24	ROLL PIN 2.5 X 16
25	STOP BLOCK
26	TAPER BOX
27	TAPER SCALE PLATE
28	TAPER BLOCK
29	PHLP HD SCR M4-7 X 8
30	FLAT WASHER 4MM
31	PHLP HD SCR M4-7 X 8
32	SQUARE NUT M8-1.25
33	HELICAL SPRING
34	VARIABLE PITCH SCREW
35	SET SCREW M10-1.5 X 10
36	HELICAL SPRING
37	STEEL PEARL 7MM
38	THROTTLE SHAFT
39	DRAIN PIPE
40	SET SCREW M8-1.25 X 10
41	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
42	SQUARE NUT M5-.8
43	HOSE CLAMP
44	FLUID HOSE BRACKET
45	PHLP HD SCR M8-1 X 8
46	REAMER BRACKET
47	SET SCREW M10-1.5 X 10
48	REAMER CARRIAGE
49	LARGE BRACKET PIN
50	SMALL BRACKET PIN

PART #	DESCRIPTION
51	FIVE-EDGE REAMER
52	CUTTING HANDLE
53	CUTTING TOOL BRACKET
54	TORSION SPRING
55	BLADE BRACKET
56	BLADE WHEEL
57	ROLLER SHAFT
58	COTTER PIN 1.8 X 20
59	ROLLER SHAFT
60	ROLLER
61	COTTER PIN 1.8 X 20
62	CUTTING TOOL APRON
63	CUTTING TOOL APRON PIN
64	SET SCREW M5-.8 X 25
65	HEX NUT M5-.8
66	BLADE BRACKET PIN
67	DRIP TRAY
68	PLASTIC LINER W/FILTER
69	PHLP HD SCR M4-7 X 10
70	INTAKE SCREEN
71	INTAKE FLUID HOSE
72	HOSE COUPLER
73	HOSE CLAMP
74	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
75	SQUARE NUT M5-.8
76	CAP SCREW M6-1 X 55
77	HAMMER CHUCK PLATE
78	HAMMER CHUCK BODY
79	HAMMER CHUCK PRONG
80	CAP SCREW M6-1 X 8
81	VORTEX SPRING
82	SHORE
83	HAMMER CHUCK JAW
84	SCREW PLATE
85	INDEX PIN 8 X 20
86	HEX BOLT M8-1.25 X 20
87	COG PLATE
88	SPINDLE SHAFT
89	ROLL PIN 4 X 20
90	FRONT SPINDLE BEARING
91	REAR SPINDLE BEARING
92	ROLL PIN 4 X 20
93	ROLL PIN 6 X 16
94	SUPPORT CHUCK PLATE
95	APERTUR DEMP SPRING 120
96	SUPPORT CHUCK JAW
97	SUPPORT CHUCK
98	OIL PORT PLASTIC CAP
99	BULKHEAD
100	MOTOR ACCESS COVER

PART #	DESCRIPTION
101	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
102	SQUARE NUT M5-.8
103	PHLP HD SCR M5-.8 X 5
104	POWER CORD 110V W/PLUG
105	PROTECTIVE TUBE
106	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
107	CORD CLAMP
108	GROUNDING SIGN
109	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
110	SWITCH BOX
111	BUTTON SWITCH
112	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
113	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
114	VENT
115	MOTOR CORD
116	COVER CASING
117	MOTOR
117-1	MOTOR FAN COVER
117-2	MOTOR FAN
117-3	CAPACITOR COVER
117-4	CAPACITOR
118	KEY 4 X 4 X .25
119	MOTOR GEAR
120	OIL RING 35 X 56 X 12
121	GEARBOX
122	CAP SCREW M6-1 X 22
123	HIGH SPEED SHAFT
124	KEY 5 X 12
125	KEY 5 X 12
126	HIGH SPEED GEAR
127	BALL BEARING 6102
128	BALL BEARING 6102
129	GEAR FRONT COVER
130	CAP SCREW M5-.8 X 20
131	BEARING CAP
132	PHLP HD SCR M5-.8 X 8
133	BEARING CAP
134	SLIDING BEARING
135	OIL RING 8 X 22 X 8
136	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
137	INTAKE FLUID HOSE
138	SPRING
139	SQUARE NUT M5-.8
140	HOSE CLAMP
141	FLUID PORT
142	PUMP
143	INTERNAL ROTOR
144	EXTERNAL ROTOR
145	O-RING 38 X 2.4
146	LOCK WASHER 5MM

PART #	DESCRIPTION
147	HEX BOLT M5-.8 X 16
148	PUMP COVER
149	CAP SCREW M5-.8 X 20
150	LOCK WASHER 5MM
151	SQUARE NUT M5-.8
152	HOSE CLAMP
153	OUTPUT HOSE
154	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
155	BEARING CAP
156	BALL BEARING 6202
157	EXPORT SHAFT GEAR
158	LOW SPEED GEAR SHAFT
159	LOW SPEED GEAR
160	CAP SCREW M8-1.25 X 20
161	LOCK WASHER 8MM
162	BALL BEARING 6204
163	BEARING CAP
164	PHLP HD SCR M5-.8 X 12
165	KEY 5 X 5 X 12
166	BALL BEARING 6102
167	BALL BEARING 6102
168	EXPORT GEAR SHAFT
169	FRONT PLATE
170	THREADING TOOL ROLLER
171	ROLL PIN 6 X 28
172	DIE SET 1/2"-3/4" 14 TPI
172A	DIE SET 1"-2" 11-1/2 TPI
173	SLIDE PLATE
174	HEX NUT M10-1.5
175	FULCRUM
176	LOCK SHAFT
177	LOCK BAR
178	LOCK HANDLE
179	DRAIN PIPE 6 X 29
180	INT COMPRESSION RING
181	PEARL KNOCKER
182	SET SCREW M6-1 X 15
183	LARGE FACE PLATE
184	CAP SCREW M6-1 X 40
185	SET SCREW M8-1.25 X 8
186	FULCRUM
187	SET SCREW M8-1.25 X 8
188	REAR PLATE
189	THREADING TOOL SCALE
190	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
191	MACHINE ID LABEL
192	READ MANUAL LABEL HORIZ
193	SAFETY GLASSES LABEL
194	ELECTRICITY LABEL

Producent: Sanven Technology Ltd.

Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

PIJPSCHROEFMACHINES

MODEL: Z1T-B4-100

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij

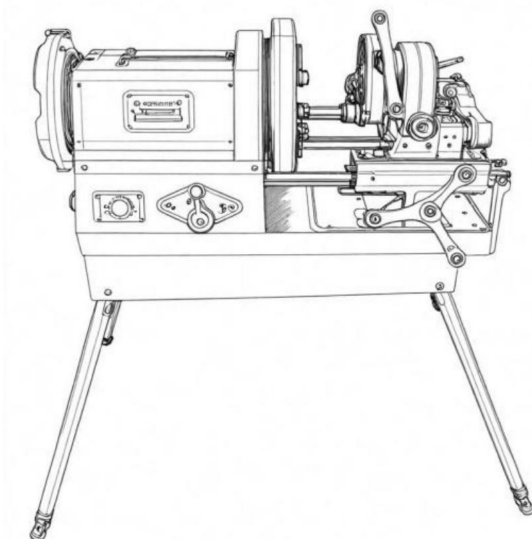
herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PIJPSCHROEFMACHINES

Model: Z1T-B4-100



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met

ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat**
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

	Lees de gebruiksaanwijzing.
	Waarschuwing: draag altijd een oogbescherming wanneer u dit product gebruikt.
	Waarschuwing: draag handschoenen wanneer u dit product gebruikt.



WAARSCHUWING!

Bepaalde soorten stof die vrijkomen bij activiteiten zoals elektrisch schuren, zagen, slijpen, boren en andere bouwprocessen kunnen chemicaliën bevatten die kunnen kanker, geboortefwijkingen of andere reproductieve schade veroorzaken.

Voorbeelden van dergelijke chemicaliën zijn: -

Lood afkomstig van loodhoudende verf.

- Kristallijn silica afkomstig van bakstenen, cement en andere metselmaterialen.
- Arseen en chroom aanwezig in chemisch behandeld hout.

Het risiconiveau dat gepaard gaat met blootstelling aan deze chemicaliën varieert afhankelijk van de frequentie van het uitvoeren van dergelijk werk. Om blootstelling aan deze chemicaliën te minimaliseren, Het wordt aanbevolen om in een goed geventileerde ruimte te werken en goedgekeurde veiligheidsvoorzieningen te gebruiken apparatuur, zoals stofmaskers die speciaal zijn ontworpen om microscopisch kleine deeltjes te filteren deeltjes.

Let op: Wanneer het nieuw gekochte product door de consument wordt geopend, kan er een kleine hoeveelheid smeerolie en een kleine hoeveelheid ijzervijlsel in de machine, die het gebruik van het product niet beïnvloedt, omdat de machine in de fabriek hebben we functionele testen uitgevoerd om ervoor te zorgen dat de functie normaal.

INVOERING

1.1 Voorwoord:

Wij zijn er trots op om de Pipe Threading Machine te introduceren.

Dit aanbod is de uitgebreide handleiding voor model nr. Z1T-B4-100. Dit

INVOERING



WAARSCHUWING!

Veiligheidsinstructies voor machines

1. Voor uw persoonlijke veiligheid is het van groot belang dat u de instructies zorgvuldig doorleest

Lees de handleiding voordat u deze machine bedient.

2. Draag altijd een veiligheidsbril tijdens het bedienen van de machine. Zorg voor de juiste kleding wordt gedragen, waarbij losse kleding, handschoenen, stropdassen, ringen of sieraden worden vermeden die verstrikt raken in bewegende delen. Gebruik daarnaast beschermende haarbedekking om

Zorg ervoor dat u lang haar vasthoudt en draag schoenen met antislipzolen voor stabiliteit.

3. Bedien de machine nooit als u vermoeid bent of onder invloed van drugs of alcohol. Zorg ervoor dat u te allen tijde mentaal alert blijft tijdens het bedienen van de machine.

4. Alleen opgeleid en adequaat begeleid personeel mag de machines bedienen. de machine. Zorg ervoor dat de bedieningsinstructies grondig worden begrepen en veilig.

Houd kinderen en bezoekers op veilige afstand van het werkgebied. Implementeren kindveilige maatregelen in de werkplaats, met behulp van hangsloten, hoofdschakelaars en het verwijderen van de startsleutels.

5. Laat de machine nooit onbeheerd draaien. Schakel altijd de stroom uit en Zorg ervoor dat alle bewegende delen volledig tot stilstand zijn gekomen voordat u de machine verlaat.

6. Gebruik de machine niet in gevaarlijke omgevingen, zoals vochtige, natte locaties of gebieden waar ontvlambare of schadelijke dampen aanwezig kunnen zijn.

7. Zorg voor een schone en goed verlichte werkplek. Vermijd rommel en donkere schaduwen, die kan bijdragen aan ongelukken.

8. Gebruik een geaard verlengsnoer dat geschikt is voor de stroomsterkte van het apparaat.

9. Koppel de machine altijd los van de stroombron voordat u deze uitvoert. onderhoud. Zorg ervoor dat de schakelaar in de UIT-stand staat voordat u hem opnieuw aansluit.

10. Onderhoud de machine zorgvuldig en zorg dat de messen scherp en schoon zijn voor een optimale werking. en veiligste prestaties. Volg de instructies voor smering en accessoires veranderingen.

11. Controleer de machine voor gebruik op beschadigde onderdelen, inclusief bindingen en uitlijning van onderdelen, kapotte componenten, montage van onderdelen, losse bouten en alle andere omstandigheden die de werking van de machine kunnen beïnvloeden. Beschadigde onderdelen repareren of vervangen indien nodig.

12. Reik niet te ver en zorg te allen tijde voor een goede houding en evenwicht.

VOORZICHTIGHEID!

Houd er rekening mee dat dit document een reeks veiligheidsrichtlijnen bevat.

Het is echter van groot belang om te erkennen dat een dergelijke compilatie niet kan worden omvattend of omvattend elke denkbare situatie. Elke workshop of winkelomgeving heeft zijn eigen kenmerken en potentiële risico's. Bijgevolg is het van het allergrootste belang om veiligheid boven alle overwegingen te stellen, en ervoor te zorgen dat deze richtlijnen zijn afgestemd op uw specifieke werkwijze voorwaarden en omstandigheden. Bij het bedienen van deze machine, evenals alle andere apparaten, betracht de grootste voorzichtigheid en geef het de eer die het verdient bevelen. Het niet naleven van deze veiligheidsmaatregelen kan leiden tot ernstige persoonlijk letsel, aanzienlijke schade aan de apparatuur of ondermaatse werkresultaten. Blijf altijd waakzaam en let op uw handelingen om een veilige werkomgeving te behouden. omgeving.

Machine instellen

1. Controleer het werkgebied op:

- 1.1 Reinigingspad naar het stopcontact dat geen warmtebronnen bevat of olie, scherpe randen of bewegende onderdelen die het elektriciteitssnoer kunnen beschadigen.
- 1.2 Droge plaats voor machine en operator. Plaats de machine niet in water.
- 1.3 Brandbare vloeistoffen, dampen of stof die vlam kunnen vatten.

De machine in kwestie is een zwaar apparaat. Het is raadzaam om niet te veel te belasten zichzelf overmatig tijdens het uitpakken of verplaatsen van de machine, en assistentie moet dienovereenkomstig worden gezocht.

2. De poten installeren



Figure 2

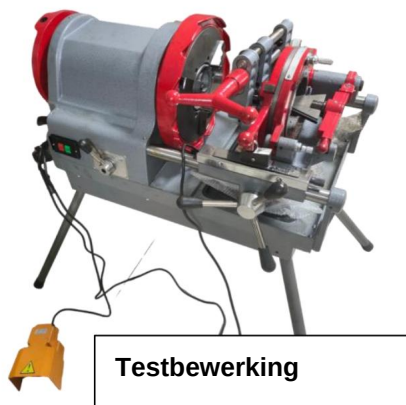
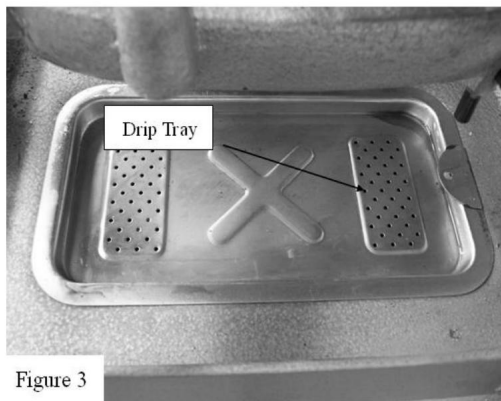
Installeer elke poot zoals afgebeeld in Figuur 2, met behulp van de reeds aan de poten gemonteerde cilinderkopschroeven. hoofddeelte.

Afbeelding 2. Poten geïnstalleerd in de onderkant van de machine. Draai elke poot vast op zijn plaats met meegeleverde cilinderkopschroeven.

3. Voeg snijvloeistof toe

Giet de bijgeleverde snijvloeistof, of ongeveer een halve liter, rechtstreeks op de druppelaarlade zoals afgebeeld in Figuur 3. De vloeistof zal dan door de schermen stromen en de reservoir dienovereenkomstig.

Let op : De machine die u koopt, wordt niet geleverd met smeerolie; consumenten moeten apart worden aangeschaft en aan de machine worden toegevoegd.



4. Testwerking

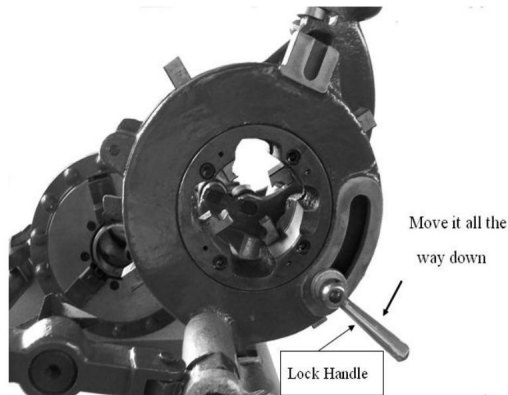
Voer een testbewerking van de machine uit om de juiste werking ervan te garanderen voordat u deze in gebruik neemt. volledige bewerkingen starten. Om de testbewerking van de pijpdraadsnijder uit te voeren:

- 4.1. Sluit het apparaat aan op een stroombron.
- 4.2. Zorg ervoor dat de omgeving van de kop vrij is van obstakels.
- 4.3. Activeer het pijpdraadsysteem en zorg ervoor dat het opstart en soepel werkt.

Bovendien zijn de producten van VEVOR uitgerust met voetschakelaars om het gemak van de operator verbeteren. Bij het gebruik van de voetschakelaar voor machinebesturing, het zal voorrang hebben bij het in- of uitschakelen van de machine. Als de voetschakelaar niet nodig is, de machine kan worden gestart of uitgeschakeld met behulp van de bedieningssleutel op de machine lichaam.

OPERATIES

1. Matrijzen installeren/vervangen



Figuur 4

Selecteer een set schroefmatrijzen die past bij de diameter van de pijp.
op elke schroefmatrijs zijn twee groepen figuren waarvan er één de vorm voorstelt
de specificatie ervan; een andere die de opeenvolgende nummers van de assemblage weergeeft
(zoals 1,2,3,4).

Om de Dies' Step te installeren, ontgrendelt u de kop van de draadsnij-ijzers en draait u deze open.
de vergrendelingshendel en schuif deze helemaal naar beneden in de verstelgleuf, zoals afgebeeld in
Afbeelding 4. Hiermee kunnen de snijmessen in/uit de kop van de draadsnijmessen worden geplaatst.
Figuur 4.

De vergrendelingshendel is zodanig geplaatst dat het inbrengen van matrijzen in de vergrendeling wordt vergemakkelijkt.
de draadsnijkop.

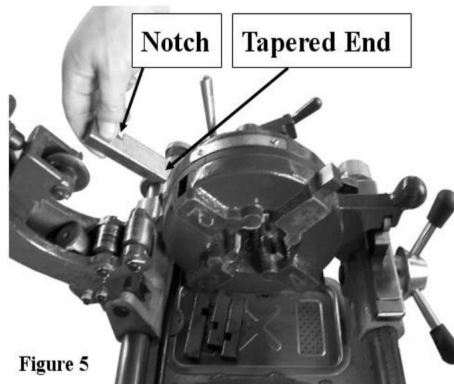
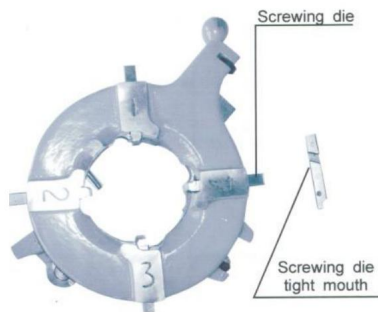


Figure 5

Plaats de dobbelsteen met nummer #1 , die het nummer op de zijkant heeft staan, in de overeenkomstige sleuf met nummer #1 op de kop van de draadsnijmachine, waarbij de taps toelopende uiteinde van de matrijs naar de kop toe, zoals geïllustreerd in Figuur 5. De matrijs moet stevig vastzitten met een hoorbare "klik" wanneer deze ongeveer wordt ingebracht driekwart van de weg in de gleuf.



Herhaal het proces dat in stap 3 is beschreven voor de overige drie matrijzen, waarbij u ervoor zorgt dat Elke dobbelsteen is gekoppeld aan het bijbehorende genummerde vakje.

Let op: Modelnr. Z1T-B4-100 heeft twee snijkoppen: klein en groot, die passen bij verschillende snijmatrijzen, zoals aangegeven in het volgende blad.

Modelnr.	Rijgen Matrijzenmaat	Buismaat	Spindel snelheid	Dies Hoofd met Machine
ZIT-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2" 1/2"- 2"		Hoge snelheid	Kleine Dies Kop
	2-1/2"-4"	2-1/2"- 4"	Langzame snelheid	Grote snijkoppen

2. Stel schalen en markeringen in voor de juiste buismaten

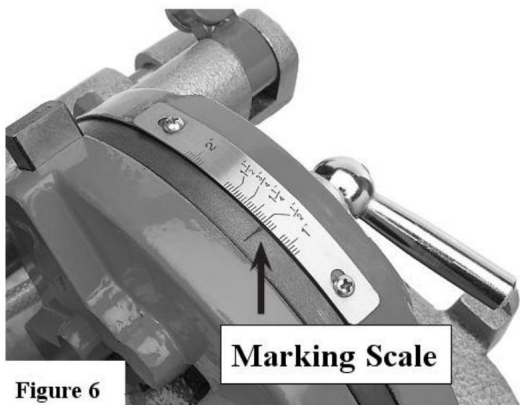
Plaats de geselecteerde schroefmatrijzen in de matrijzengroeven volgens hun volgorde.

de schroefmatrijs is vast. Nummers, en de vergrendelingsinkeping past op de gebogen schijf. Trek dan de gebogen schijf totdat de schaalindicator van de gebogen schijf naar de schaal wijst de heerser van de baan.



Verstelbare plaat

Gebruik de vergrendelingshendel om de markering op de kop van het draadsnij-ijzer uit te lijnen met de gewenste pijpmaat, zoals aangegeven op de schaal in Afbeelding 6. Zet de hendel vast zodra de juiste instelling is bereikt.



Marking Scale

Figure 6

Figuur 6. Gedetailleerd overzicht van de schaal en markering die worden gebruikt om de juiste pijp te plaatsen maten.

Controleer de

snijolie: 1. Controleer of er voldoende snijolie in de tank zit; 2.

Voeg indien nodig olie toe via de olieschijf; 3.

Snijolie zal over de snijkop stromen nadat de machine start; **Let op** : Gebruik alleen draadsnijolie om ervoor te zorgen dat u draden van hoge kwaliteit produceert.

3. Vergrendelen/ontgrendelen van de pijp in de

kop 3.1 Om een stuk pijp in de kop te vergrendelen

Let op: elke **bewerking die een niet-roterende toestand vereist, mag alleen worden uitgevoerd wanneer de machine stopt met draaien.**

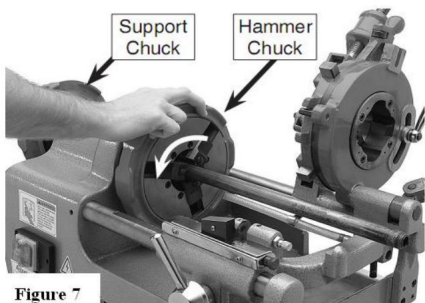
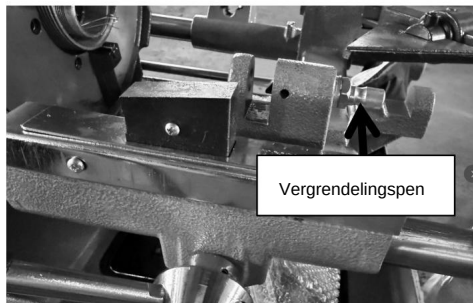
A) Open beide klauwen op de kop door ze te draaien en plaats de pijp door de steunklem.

B) Centreer de buis in de steunklem en sluit deze.

C) Sluit de hamerkop totdat deze de pijp gelijkmatig met alle kaken vastgrijpt en open deze vervolgens ongeveer een kwart-1/2 slag en sla hem dicht, zoals weergegeven in Afbeelding 7. Houd de pijp vast rechterhand, en zet het vast door de voor- en achterklauwen vast te draaien, en dan Draai de hamerschijf lichtjes vast door hem tegen de klok in te slaan.

D) Trek het snijmesrek en het afschuiningsrek omhoog om ruimte te maken. Duw het vervolgens omlaag de schroefkop, laat deze het kopieerblok raken en zet deze stevig vast met borgpen. Druk op de knop om de machine te starten nadat de matrijskop in zijn juiste positie.

Let op: Wanneer u een korte pijp schroeft die niet tot aan de steunkop reikt, houd dan de en centreer de pijp met de hand totdat de hamerkop vastzit.



Figuur 7. (Sla de hamerkop om deze op de pijp te vergrendelen)

Let op: Om de machine in orde te houden, moet de schakelhendel op de juiste plaats worden geplaatst. de positie van het onderste tandwiel bij het schroefdraad van buizen met een diameter groter dan twee inch, anders plaatst u de versnellingspook op de positie van de hoogste versnelling.

Indicatiebord van bovenste versnelling of onderste versnelling



E) De pijp moet tegen de klok in draaien. Draai vervolgens de sledehendel om de matrijskop naar de pijp te verplaatsen.

F) Oefen kracht uit op het handwiel van de slede totdat er 3-4 draden op de slede zijn gemaakt pijp.

G) Stop met het uitoefenen van kracht. De machine begint automatisch te rijden totdat De rol van de matrijskop passeert het kopieerblok en valt naar beneden.

Let op: Bij het schroefdraad van de leidingen met een schroefdraad moeten twee stappen worden gevolgd diameter groter dan 2 inch. Plaats eerst de schaalindicator op één schaal lager dan de vereiste schaal; ten tweede, laat de schaalindicator naar de vereiste schaal.

H) Stop de machine, plaats de snijkop in de ongebruikte positie.

3.2 Een stuk pijp ontgrendelen:

Sla de hamerkop naar de achterkant van de machine om de kop te openen.

Houd de pijp met één hand vast en open de steunklem met de andere hand. Verwijder de pijp

4. Pijp snijden/vierkant maken

Met de snijbevestiging kunt u snel en eenvoudig buizen op lengte snijden of het uiteinde van een pijp afvlakken voordat er schroefdraad wordt gesneden.

4.1 Een stuk pijp snijden/vierkant maken

Verplaats de frees, het draadsnijgereedschap en het ruimgereedschap uit de buurt van het werkgebied.

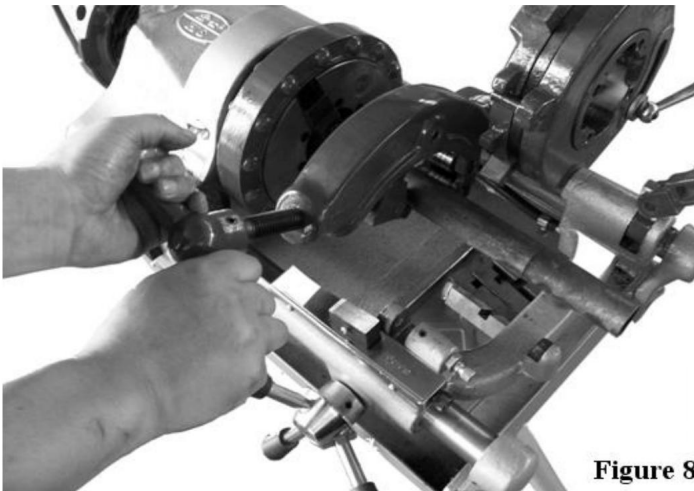
Plaats de leiding in de kop, trek deze onder de frees door en bevestig deze op zijn plaats in de kop.

Laat de snijplotter op de leiding zakken, stel de positie af met behulp van de handgreep van de wagen en druk het mes zachtjes tegen de leiding aan.

Zet de pijpdraadsnijder AAN. Verhoog langzaam de snijdruk met de snijhendel totdat de snede voltooid is en het uiteinde van de pijp eraf valt. Afbeelding 8 toont een voorbeeld van een snijbewerking.

WAARSCHUWING!

Door de toepassing van snijdruk is er een mogelijkheid dat pijpuiteinden bij het doorsnijden in de lucht worden geslingerd. Het is absoluut noodzakelijk om een veiligheidsbril te dragen en niet aan de rechterkant van de machine te staan tijdens het snijproces.



Figuur 8. Het uiteinde van de pijp afsnijden/vierkant maken

4.2 Om pijpschroefdraad te

snijden Installeer de juiste matrijzen die passen bij uw pijpmaat. Stel de tapsheid in, zoals weergegeven in Afbeelding 9, op basis van uw pijpmaat.

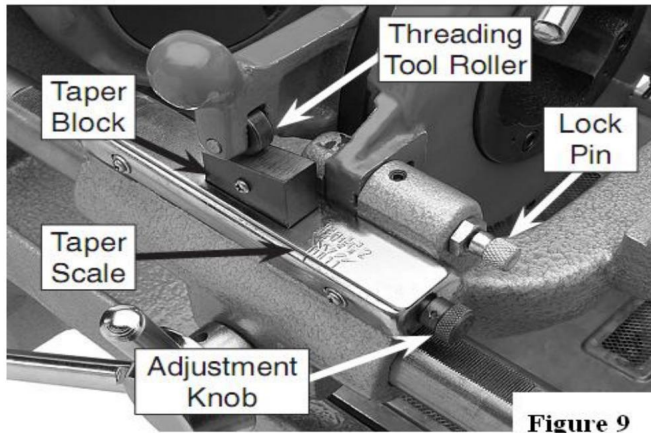
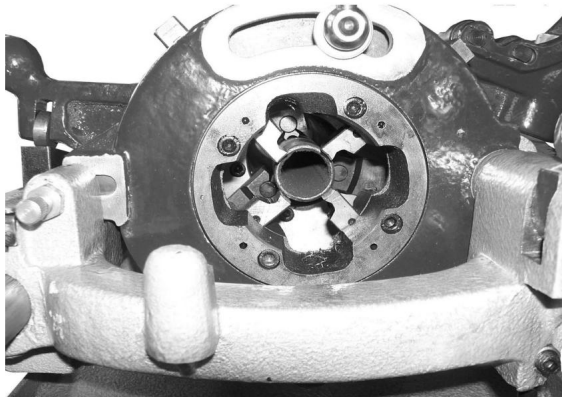


Figure 9

Figuur 9. Schaal voor het instellen van de conus

Til de snij- en ruimbeitel omhoog, zodat deze niet in de weg zitten. Laat de kop van het draadsnijmes in de juiste positie zakken en vergrendel deze. Zet de pijpdraadsnijder AAN. Draai de sledehendel met de klok mee om de kop van het draadsnijmes naar de pijp toe te bewegen, zoals weergegeven in Afbeelding 10. Zorg ervoor dat de snijvloeistof vrij uit de kop van het draadsnijmes stroomt.

OPMERKING: Als de snijvloeistof niet vrij stroomt, ga dan NIET door met draadsnijbewerkingen. Stop en los problemen met de machine op.



Figuur 10. (Het uiteinde van de pijp vastschroeven met een draadsnijkop)

Oefen voldoende druk uit op het handwiel van de wagen zodat de matrijzen de pijp ongeveer drie of vier draden kunnen vastgrijpen en laat dan de wagenhendel los. Een standaard taps toelopende
De draad wordt doorgeknijpt totdat deze klaar is.

Wanneer de rol van het draadsnijgereedschap over het uiteinde van het taps toelopende blok zakt, worden de matrijzen

zal openen en het inrijgen is voltooid.

OPMERKING: Wanneer u het voor het eerst gebruikt, moeten de specificaties van de verwerkte draad de volgende waarden gebruiken: **overeenkomstige draadmeter voor draaddetectie, kan het op dit moment geen succes zijn tijd nodig om terug te keren naar operatie 2 om de parameters nauwkeurig af te stellen en door te gaan met de volgende stappen, dit proces moet mogelijk meerdere keren worden aangepast, totdat de machine produceert nauwkeurige draadspecificatieparameters, via de draadmeter detectie.**

Zet de pijpdraadsnijder UIT en trek de wagen terug totdat de kop van de draadsnijmessen maakt de schroefdraadbuis vrij. Trek de borgpen eruit en til het draadsnijgereedschap op. Ruim het uiteinde van de pijp op, zoals beschreven op deze pagina.

5. Ruimen

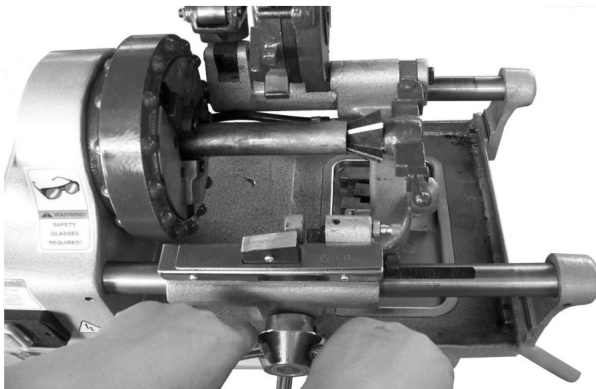
Ruwe pijpuiteinden moeten worden opgeboord nadat ze zijn gesneden of voorzien van schroefdraad om scherpe randen te voorkomen. uiteinden die snijwonden veroorzaken bij het hanteren. Ruimen wordt meestal uitgevoerd wanneer De pijp zit na het snijden of tappen nog steeds vast in de kop.

5.1 Het uiteinde van de pijp ruimen

Zorg ervoor dat de pijp in de kop is vergrendeld. Zet de pijpdraadsnijder AAN.

Beweeg het ruimgereedschap naar beneden en vergrendel het in positie. Draai het handwiel van de wagen om de ruimer langzaam in de buis te bewegen en de scherpe rand af te snijden.

Wanneer het ruimen is voltooid, schakelt u de pijpdraadsnijder UIT met behulp van de wagen handwiel, beweeg het ruimgereedschap terug en til het vervolgens uit de weg. Zorg ervoor de pijp volledig tot stilstand is gekomen, verwijder deze dan van de kop. Afbeelding Figuur 11 toont een voorbeeld van een ruimbewerking.



Figuur 11 Typische ruimbewerking

ONDERHOUD

WAARSCHUWING!

Schakel altijd de stroom naar de machine uit voordat u onderhoud uitvoert.

Als u dit niet doet, kan dit leiden tot ernstig persoonlijk letsel.

V. Onderhoud:

a. Zet de hoofdschakelaar op de stand "uit" of trek de stekker uit het stopcontact wanneer de machine wordt gecontroleerd of onderhouden.

b. De behuizing van deze machine is gegoten met een geheel stuk aluminiumlegering.

De reductiekast blijft permanent smeren. Raak de

c. Koelsysteem:

Reinig de oliefilterschijf en de olieaanzuiging

filterschijf na 8-12 uur draaien. Maak de olietank schoon en vul deze bij als de olie is vuil of wordt zwart. d.

Bij het draadsnijden kunnen kleine ijzervijlsels in de olietank terechtkomen. Het is daarom essentieel om de filterschijf eenmaal per week schoon te maken om de machine in orde te houden. e. Controleer het snijblad elke week. Vervang het wanneer het bot is.

f. Controleer de aandacht van de klauwpunten in de klauw een keer per maand. Als de klauw punten versleten zijn, vervang ze dan (drie per set) om ervoor te zorgen dat de draden van hoge kwaliteit.

g. Maak de schroefsnijplaten en snijkoppen elke shift schoon. Controleer of de tanden van de schroefmatrijzen zijn gebroken. Als dat zo is, verwijder dan de snijresten tussen de tanden. Als de matrijs al kapot is, vervang dan een set matrijs in plaats van de kapotte matrijs

alleen. h. Er zijn twee oliebekers op de mantel van de hoofdas. Olie minstens twee keer per schakelen om de voor- en achterlaggers te smeren.

i. Haal de stekker uit het stopcontact wanneer de machine niet in gebruik is. Corrosie van de coating bestendige olie op zowel de voor- als achtergeleiders en andere werkoppervlakken.

Bewaar het op een droge en geventileerde plaats.

1. Schema

Voor optimale prestaties van uw machine volgt u dit onderhoudsschema en raadpleeg de specifieke instructies in deze sectie.

Dagelijks:

Maak de lekbak en het bed schoon.

Zorg ervoor dat de snijvloeistof vrij stroomt door de stroming te testen met draadsnijmessen.

hoofd in zowel de omhoog- als omlaagpositie.

Wekelijks:

Maak de vloeistofzeven en het vuilreservoir schoon.

Beoordeel de toestand van de vloeistof en vervang deze indien nodig.

Zorg ervoor dat de vloeistoftank voor 3/4 vol is door de lekbak en de plastic voering te verwijderen en visueel inspecteren.

Smeer de spindellagers via de twee poorten op de kop.

Maandelijks:

Reinig/smeer de rollen en het mes van het snijgereedschap.

Smeer de wagenas.

2. Schoonmaken

2.1 Lekbak en bed

De lekbak is de verwijderbare metalen bak waar de vloeistof op stroomt en het bed is het lichaam van de machine dat de lekbak omringt en ook wat metaal verzamelt deeltjes en vloeistof.

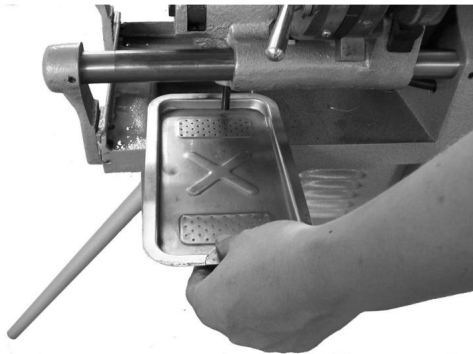
Om de lekbak en het bed schoon te maken:

Zet alle gereedschappen omhoog, zodat u er gemakkelijk bij kunt.

Veeg het bed schoon met een droge doek en veeg eventueel snippers/schaafsel in de lekbak.

Verwijder de lade (Figuur 12), gooi de snippers/schaafsel op de juiste manier weg en maak de lade schoon.

dienblad.



Figuur 12 (Druppelbak verwijderen)

2.2 Vloeistofscherm en vuilpot

In de lekbak en direct boven de opvangbak zitten vloeistofschermen.

De vuilbak bevindt zich direct onder de lekbak in een plastic voering. Maak de

schermen en vuilbak met een droge doek (of gebruik een oplosmiddeltank indien beschikbaar) en veeg vervolgens droog)

Om het vloeistofscherm en het vuilreservoir schoon te maken:

Maak de lekbak en het bed schoon, maar plaats de lekbak niet terug als u klaar bent.

Verwijder eventuele metaalsplinters van de randen van de plastic voering, zodat deze niet in de voering vallen. het reservoir wanneer de voering verwijderd is.

Til de plastic voering (figuur 13) uit het vloeistofreservoir.

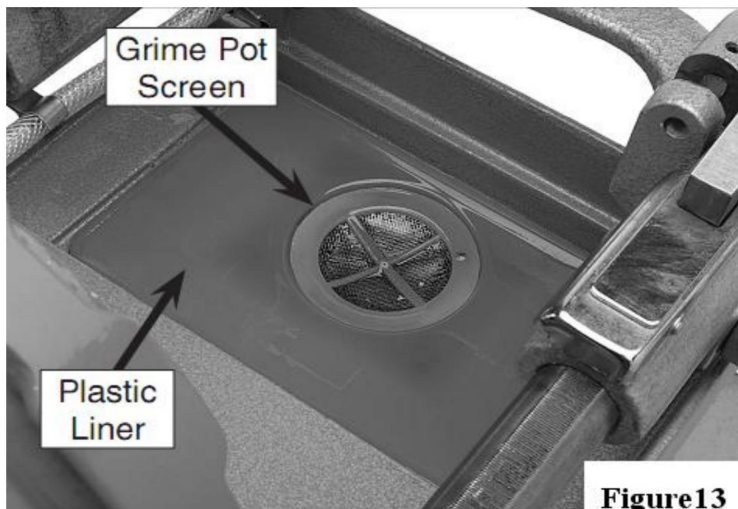


Figure13

2.3 Verwijder het scherm uit de plastic voering door het te draaien om het scherm uit te lijnen lipje met de voeringgleuf zoals gezien vanaf de onderkant in Figuur 14

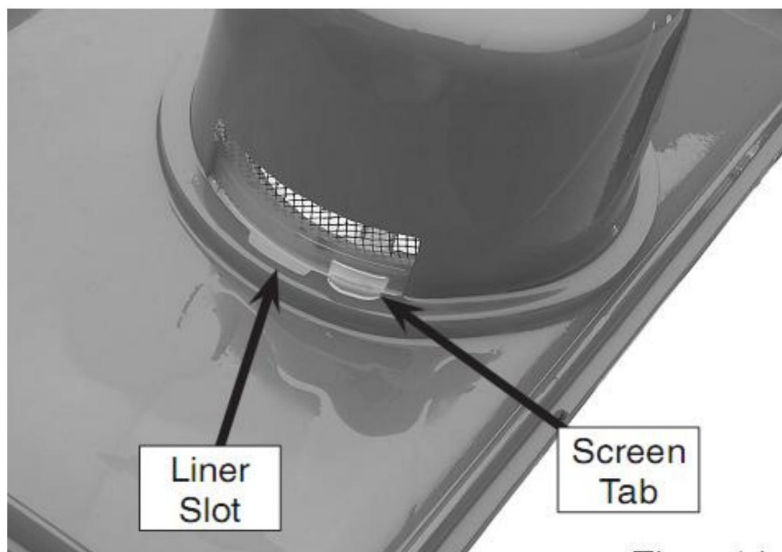


Figure 14

2.4 Maak het scherm en de vuilpot schoon (Figuur 15)



Figure 15

Verwijder alle resterende metaalsplinters van de randen waar de plastic voering zat gemonteerd in het reservoir.

Plaats het scherm in de kunststof voering en plaats de kunststof voering en de lekbak terug boven het vloeistofreservoir, zoals weergegeven in Afbeelding 16.

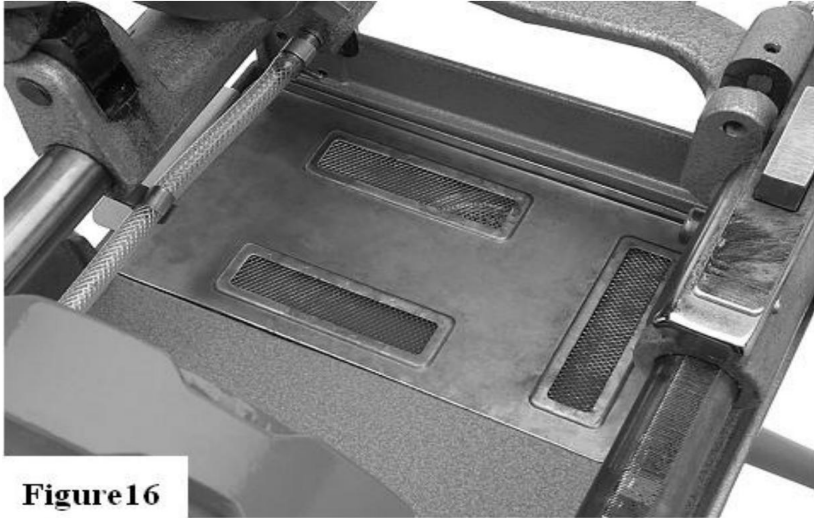


Figure 16

Afbeelding 16. Maak de lekbak schoon en plaats de schermen terug.

3. Snijgereedschaprollen en -bladen

Om de rollen en het mes van het snijgereedschap schoon te maken en te smeren:

Til het snijgereedschap op

Verwijder de snijpennen van het uiteinde van de rolassen en trek de rolas eruit

van de behuizing (zie afbeelding 17 voor identificatie van de onderdelen) Reinig de rolassen, rollen, het blad en de behuizing.

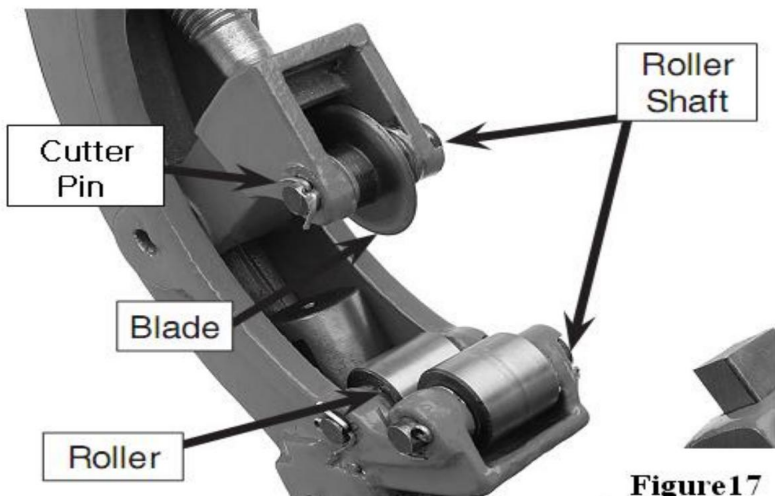


Figure 17

Bestrijk de rolassen met hittebestendig vet en plaats ze in de rollen en

mes, zoals afgebeeld in Figuur 18, om het vet te verspreiden.

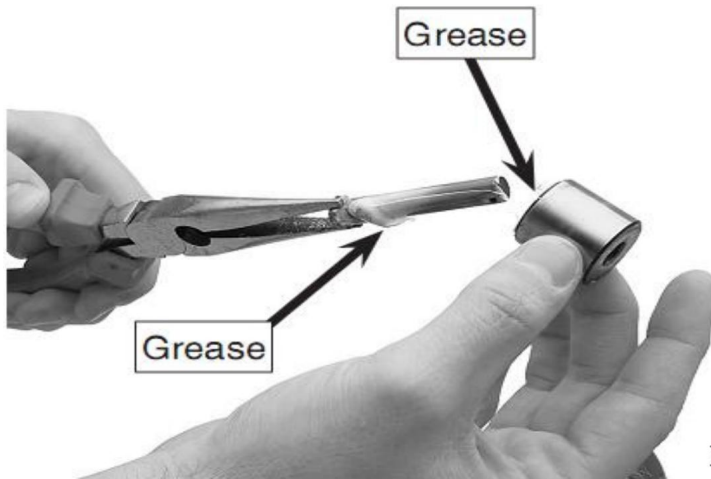


Figure 18

5) Rond de klus af door alle snijcomponenten die u in stap 2 verwijderd hebt, terug te plaatsen.

4. Om de wagenassen te smeren:

1) Giet een royale hoeveelheid snij-/tapvloeistof op de voorste wagenas en

beweeg de wagen meerdere malen heen en weer

2) Veeg overtollige vloeistof weg met een droge doek en gebruik de vloeistof op die doek om de achterkant te bedekken

Voeg indien nodig meer toe voor een dunne laag dekking.

5. Vloeistofstroom controleren

Als de vloeistofstroom wordt beperkt of geblokkeerd, moet u het probleem oplossen en oplossen voordat u de procedure uitvoert.

Alle draadsnijbewerkingen of matrijzen zullen snel verpest worden.

Om de vloeistofstroom te controleren:

1) Beweeg de draadsnij-ijzers omhoog en start de motor. De vloeistof moet vrij door de machine stromen.

locatie weergegeven in Figuur 19

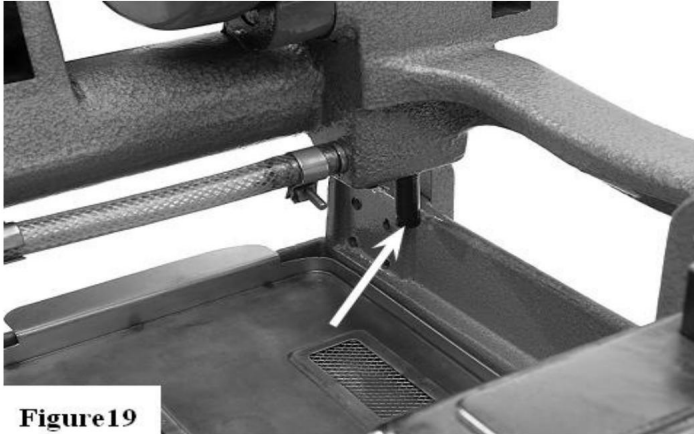


Figure 19

Figuur 19. Locatie van de vloeistofstroom met de draadsnijmessen omhoog

2) Beweeg de draadsnijmallen naar beneden en start de motor. Vloeistof moet vrij stromen waar aangegeven in Afbeelding 20

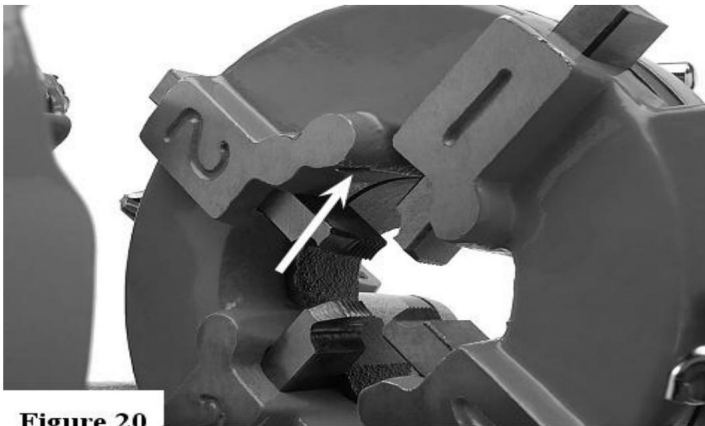


Figure 20

Figuur 20. Locatie van de vloeistofstroom met de draadmatrijzen naar beneden

6. Vloeistof ververset Zeer

kleine metaaldeeltjes hopen zich op in de tank en kunnen uiteindelijk de pomp verstoppen als de vloeistof niet regelmatig wordt

ververst. Wanneer de vloeistof verkleurd raakt of verontreinigd raakt met kleine metaaldeeltjes, reinigt u de tank grondig en vult u deze opnieuw met schone snijvloeistof. Het controleren van de vloeistof is een voorbeeldprocedure waarvoor een vel schone witte

papier.

1) Om de snijvloestof te vervangen:

Plaats de vloestofpan onder het reservoir en verwijder de aftapplug zoals afgebeeld in de afbeelding.

21



Figure 21

Figuur 21. Locatie van de aftapplug

Nadat het reservoir is leeggelopen, reinigt u het inlaatscherf (toegang door de schroef te verwijderen en het scherm omhoog te draaien) en de bodem van het reservoir, zoals weergegeven in de afbeelding

22

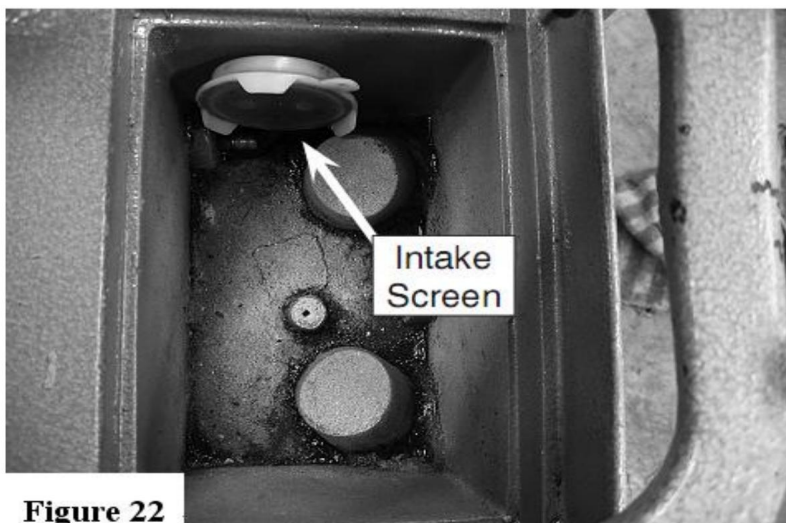


Figure 22

Figuur 22, Inlaatscherf opgetild voor reiniging

Kantel het inlaatscherf terug naar beneden en bevestig het aan de onderkant van het reservoir met de schroef.

Plaats de aftapplug terug en giet er ongeveer 1/2 gallon of meer snij- en vloeistof aftappen.

Vervang de kunststof voering, het voeringscherm en de lekbak.

7. Smeren van spindellagers

Om spindellagers te smeren:

1) Smeer zoals weergegeven in Figuur 23



Figure 23

Figuur 23. Locatie van de oliepoorten van de kop

2) Doe vijf druppels olie in de vloeistofpoorten.

3) Zet de motor AAN en laat deze ongeveer 30 seconden draaien om de dampen te verspreiden.
de vloeistof.

DIENTST

Verstopte pomp repareren

Er zullen zich zeer kleine metaaldeeltjes in de tank verzamelen die uiteindelijk de tank kunnen verstopen.
pomp als de vloeistof niet regelmatig wordt ververs. Als de pomp stopt met werken en
Als u hebt gecontroleerd of er geen andere obstakels in de vloeistofleidingen zitten, dan
pomp moet mogelijk gerepareerd worden.

Het repareren van de pomp is een eenvoudige klus die ongeveer 10 minuten duurt, en
mag alleen worden gedaan nadat de vloeistof is ververs.

Om een verstopte vloeistofpomp te repareren:

Verwijder het toegangsdeksel van de motor (vastgehouden door twee schroeven) om de vloeistof te kunnen zien pomp, zoals weergegeven in Figuur 24.

Draai de drie zeskantbouten op het pompdeksel los en trek het deksel voorzichtig eraf.

Trek de pompas met behulp van de tang uit de pomp, zoals weergegeven in Afbeelding 25

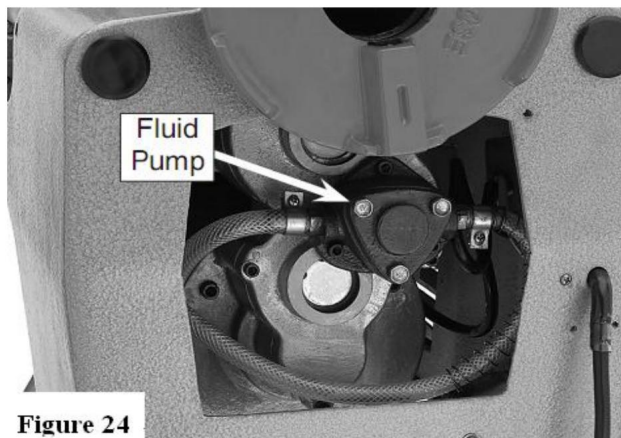


Figure 24

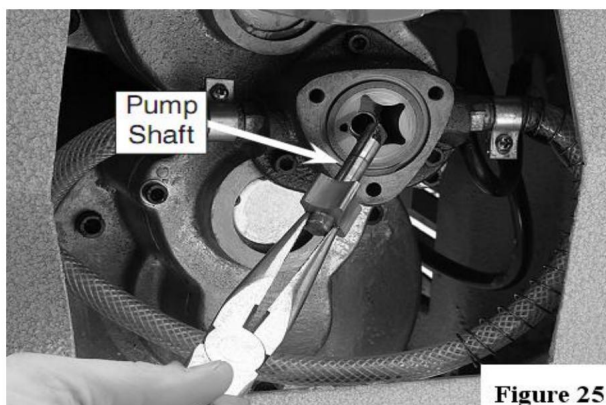


Figure 25

Reinig de pompas en de binnenkant van de pomp met behulp van de doek en het oplosmiddel/ontvettingsmiddel. pomp om opgehoopt vuil of metaalsplinters te verwijderen.

Controleer de O-ring die tussen de pomp en het pompdeksel zat.

Als de O-ring hard, gebarsten of anderszins in slechte staat is, vervang deze dan (voor snelle (nieuwe O-ringen zijn vaak te vinden in bouwmarkten of autowinkels).

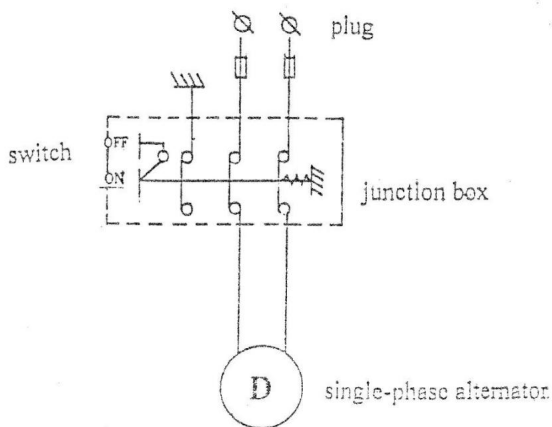
Als de O-ring zacht, buigzaam en verder in goede staat is, kunt u deze hergebruiken.

Smeer de pompas op dezelfde manier als waarop u deze hebt verwijderd en vervang de pompdeksel en toegangsluik om de klus te klaren.

SPECIFICATIES

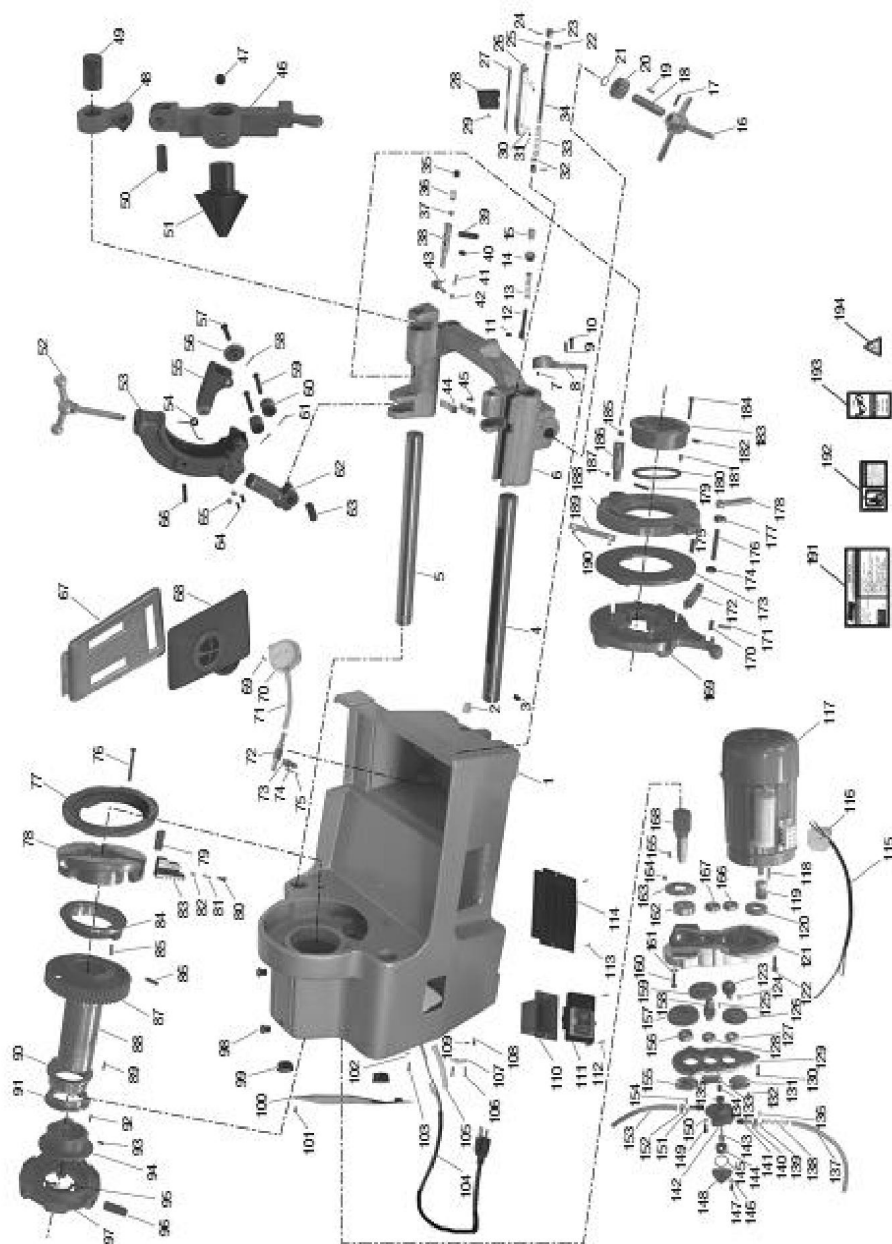
Model	Z1T-B4-100
Kleur	Rood/Grijs
Nominaal vermogen	900W
Buisassortiment	1/2 tot 4 inch
Accessoire	1. Matrijsvorm: 1/2 "- 3/4" een set van (4 STUKS), 1 "- 2" een set van (4 PCS), 2-1/2 "tot 4" een set van (4 PCS)(machine) 2. Kleine snijkop *1 3. Rode oliekan *1 4. Allen wrench (M3/4/5/6) *4 5. Kruiskopschroevendraaier *1 6. Accessoirepakket *1
Netto gewicht	126,5 kg

Elementair diagram



Storage: Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.

ONDERDELENDIAGRAM & ONDERDELENLIJST



PART #	DESCRIPTION
1	MACHINE BODY
2	DRAIN PLUG DN15
3	SET SCREW M8-1.25 X 10
4	FRONT CARRIAGE SHAFT
5	REAR CARRIAGE SHAFT
6	CARRIAGE
7	SET SCREW M6-1 X 6
8	SHAFT BRACKET
9	ROLL PIN 4 X 20
10	CAP SCREW M6-1 X 20
11	SET SCREW M8-1 X 8
12	CLOSING PIECE
13	HELICAL SPRING
14	TURNBUCKLE
15	LOCK PIN
16	CARRIAGE HANDWHEEL
17	ROLL PIN 6 X 30
18	HANDWHEEL SHAFT
19	KEY 6 X 6 X 20
20	CUTTING FEED GEAR
21	EXT RETAINING RING 19MM
22	SUSPENSION SPRING
23	ADJUSTMENT KNOB
24	ROLL PIN 2.5 X 16
25	STOP BLOCK
26	TAPER BOX
27	TAPER SCALE PLATE
28	TAPER BLOCK
29	PHLP HD SCR M4-7 X 8
30	FLAT WASHER 4MM
31	PHLP HD SCR M4-7 X 8
32	SQUARE NUT M8-1.25
33	HELICAL SPRING
34	VARIABLE PITCH SCREW
35	SET SCREW M10-1.5 X 10
36	HELICAL SPRING
37	STEEL PEARL 7MM
38	THROTTLE SHAFT
39	DRAIN PIPE
40	SET SCREW M8-1.25 X 10
41	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
42	SQUARE NUT M5-.8
43	HOSE CLAMP
44	FLUID HOSE BRACKET
45	PHLP HD SCR M8-1 X 8
46	REAMER BRACKET
47	SET SCREW M10-1.5 X 10
48	REAMER CARRIAGE
49	LARGE BRACKET PIN
50	SMALL BRACKET PIN

PART #	DESCRIPTION
51	FIVE-EDGE REAMER
52	CUTTING HANDLE
53	CUTTING TOOL BRACKET
54	TORSION SPRING
55	BLADE BRACKET
56	BLADE WHEEL
57	ROLLER SHAFT
58	COTTER PIN 1.8 X 20
59	ROLLER SHAFT
60	ROLLER
61	COTTER PIN 1.8 X 20
62	CUTTING TOOL APRON
63	CUTTING TOOL APRON PIN
64	SET SCREW M5-.8 X 25
65	HEX NUT M5-.8
66	BLADE BRACKET PIN
67	DRIP TRAY
68	PLASTIC LINER W/FILTER
69	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
70	INTAKE SCREEN
71	INTAKE FLUID HOSE
72	HOSE COUPLER
73	HOSE CLAMP
74	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
75	SQUARE NUT M5-.8
76	CAP SCREW M6-1 X 55
77	HAMMER CHUCK PLATE
78	HAMMER CHUCK BODY
79	HAMMER CHUCK PRONG
80	CAP SCREW M6-1 X 8
81	VORTEX SPRING
82	SHORE
83	HAMMER CHUCK JAW
84	SCREW PLATE
85	INDEX PIN 8 X 20
86	HEX BOLT M8-1.25 X 20
87	COG PLATE
88	SPINDLE SHAFT
89	ROLL PIN 4 X 20
90	FRONT SPINDLE BEARING
91	REAR SPINDLE BEARING
92	ROLL PIN 4 X 20
93	ROLL PIN 6 X 16
94	SUPPORT CHUCK PLATE
95	APERTUR DEMP SPRING 120
96	SUPPORT CHUCK JAW
97	SUPPORT CHUCK
98	OIL PORT PLASTIC CAP
99	BULKHEAD
100	MOTOR ACCESS COVER

PART #	DESCRIPTION
101	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
102	SQUARE NUT M5-.8
103	PHLP HD SCR M5-.8 X 5
104	POWER CORD 110V W/PLUG
105	PROTECTIVE TUBE
106	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
107	CORD CLAMP
108	GROUNDING SIGN
109	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
110	SWITCH BOX
111	BUTTON SWITCH
112	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
113	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
114	VENT
115	MOTOR CORD
116	COVER CASING
117	MOTOR
117-1	MOTOR FAN COVER
117-2	MOTOR FAN
117-3	CAPACITOR COVER
117-4	CAPACITOR
118	KEY 4 X 4 X .25
119	MOTOR GEAR
120	OIL RING 35 X 56 X 12
121	GEARBOX
122	CAP SCREW M6-1 X 22
123	HIGH SPEED SHAFT
124	KEY 5 X 12
125	KEY 5 X 12
126	HIGH SPEED GEAR
127	BALL BEARING 6102
128	BALL BEARING 6102
129	GEAR FRONT COVER
130	CAP SCREW M5-.8 X 20
131	BEARING CAP
132	PHLP HD SCR M5-.8 X 8
133	BEARING CAP
134	SLIDING BEARING
135	OIL RING 8 X 22 X 8
136	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
137	INTAKE FLUID HOSE
138	SPRING
139	SQUARE NUT M5-.8
140	HOSE CLAMP
141	FLUID PORT
142	PUMP
143	INTERNAL ROTOR
144	EXTERNAL ROTOR
145	O-RING 38 X 2.4
146	LOCK WASHER 5MM

PART #	DESCRIPTION
147	HEX BOLT M5-.8 X 16
148	PUMP COVER
149	CAP SCREW M5-.8 X 20
150	LOCK WASHER 5MM
151	SQUARE NUT M5-.8
152	HOSE CLAMP
153	OUTPUT HOSE
154	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
155	BEARING CAP
156	BALL BEARING 6202
157	EXPORT SHAFT GEAR
158	LOW SPEED GEAR SHAFT
159	LOW SPEED GEAR
160	CAP SCREW M8-1.25 X 20
161	LOCK WASHER 8MM
162	BALL BEARING 6204
163	BEARING CAP
164	PHLP HD SCR M5-.8 X 12
165	KEY 5 X 5 X 12
166	BALL BEARING 6102
167	BALL BEARING 6102
168	EXPORT GEAR SHAFT
169	FRONT PLATE
170	THREADING TOOL ROLLER
171	ROLL PIN 6 X 28
172	DIE SET 1/2"-3/4" 14 TPI
172A	DIE SET 1"-2" 11-1/2 TPI
173	SLIDE PLATE
174	HEX NUT M10-1.5
175	FULCRUM
176	LOCK SHAFT
177	LOCK BAR
178	LOCK HANDLE
179	DRAIN PIPE 6 X 29
180	INT COMPRESSION RING
181	PEARL KNOCKER
182	SET SCREW M6-1 X 15
183	LARGE FACE PLATE
184	CAP SCREW M6-1 X 40
185	SET SCREW M8-1.25 X 8
186	FULCRUM
187	SET SCREW M8-1.25 X 8
188	REAR PLATE
189	THREADING TOOL SCALE
190	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
191	MACHINE ID LABEL
192	READ MANUAL LABEL HORIZ
193	SAFETY GLASSES LABEL
194	ELECTRICITY LABEL

Fabrikant: Sanven Technology Ltd.

Adres: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-
garantiecertificaat www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

RÖRGÄNGMASKIN

MODELL: Z1T-B4-100

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

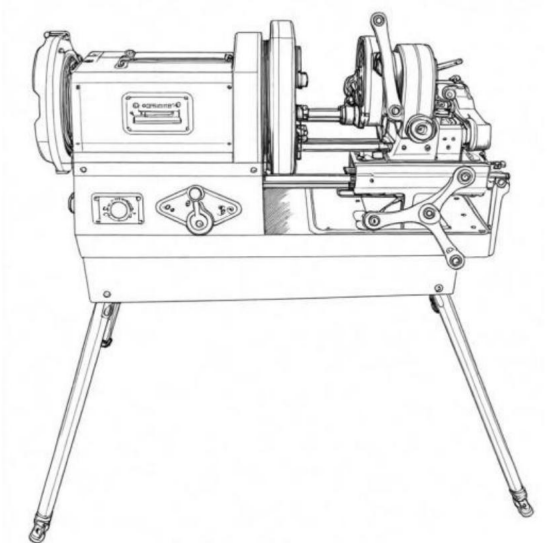
"Spara halva", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

RÖRGÄNGMASKIN

Modell: Z1T-B4-100



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-**
garanticertifikat www.vevor.com/support

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkt oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

	Läs bruksanvisningen.
	Varning- Var noga med att bära ögonskydd när du använder denna produkt.
	Varning-Se till att bära handskar när du använder denna produkt.



VARNING!

Visst damm som genereras genom aktiviteter som kraftslipning, sågning, slipning, borring och andra byggprocesser kan innehålla kemikalier som har potential att orsaka cancer, fosterskador eller andra reproduktionsskador.

Exempel på sådana kemikalier inkluderar:

- Bly som kommer från blybaserade färger.
- Kristallin kiseldioxid som kommer från tegel, cement och andra murverksmaterial.
- Arsenik och krom finns i kemiskt behandlat virke.

Riskenivån förknippad med exponering för dessa kemikalier varierar beroende på frekvensen av att engagera sig i sådant arbete. För att minimera exponeringen för dessa kemikalier, det rekommenderas att arbeta i ett väl ventilerat utrymme och använda godkänd säkerhet utrustning, såsom dammmasker speciellt utformade för att filtrera bort mikroskopiska partiklar.

Obs: När den nyinköpta produkten öppnas av konsumenten kan det vara en liten mängd smörjolja och en liten mängd järnspån inuti maskin, vilket inte påverkar användningen av produkten, eftersom maskinen är i fabriken har vi genomfört funktionstester för att säkerställa att funktionen är normal.

INTRODUKTION

1.1 Förord:

Vi är stolta över att presentera rörgängningsmaskinen. Medföljande detta erbjudande är den omfattande manualen för modellnummer Z1T-B4-100. Detta

manualen har utformats noggrant för att guida dig genom monteringsprocessen, säkerhetsöverväganden och allmänna driftsprocedurer.

Denna mångsidiga maskin är designad för att gånga en mängd olika rör, inklusive vatten-, el- och gasrör, från 1/2" till 4". Den har en anmärkningsvärd effektivitet och finner omfattande tillämpning inom både utrustningsinstallation och byggnadsindustri. Det står som en idealisk enhet för att förbättra effektiviteten, förkorta byggtiden, säkerställa byggkvalitet och minska arbetsintensiteten.

Varning: Den elektriska trädaren är speciellt avsedd för gängning. För att använda den på ett säkert sätt och undvika potentiella faror, följ noggrant anvisningarna och instruktionerna i den elektriska gängaren

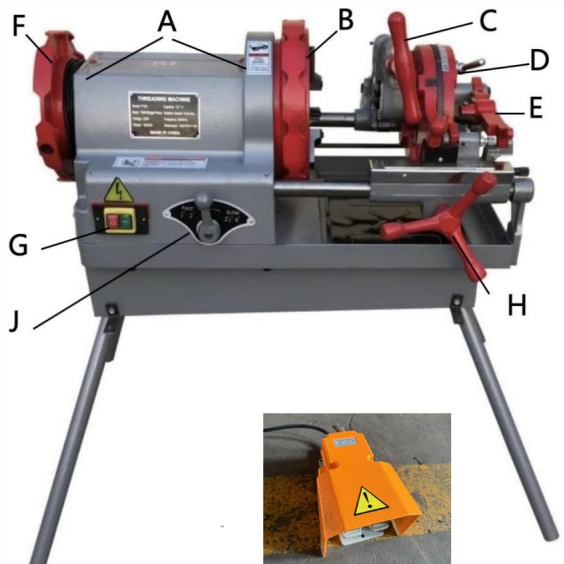
Användarmanual.

1.2 Maskindatablad

Modell utan gängning dör		Axel Hastighet	Spänning/HZ	NW
Z1T-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2", 2-1/2"-4"	11 (Långsam) /24 rpm	110-120V $\dot{y}$ 60Hz 1-PH	126,5 kg

1.3 Identifiering

- A. Huvudstock
- B. Hammer Chuck
- C. Skärverktyg
- D. Gängdödar
Huvud
- E. Brotschverktyg
- F. Stöd Chuck
- G. ON/OFF-brytare
- H. Vagn
Ratt
- I. Fotkontakt
- J. Växelströmställare



INTRODUKTION



VARNING!

Säkerhetsinstruktioner för maskiner

1. För din personliga säkerhet är det absolut nödvändigt att noggrant läsa instruktionerna bruksanvisning innan du använder denna maskin.
2. Bär alltid skyddsglasögon när du använder maskinen. Se till korrekt klädsel bärs, undvik löst sittande kläder, handskar, slipsar, ringar eller smycken som kan fastna i rörliga delar. Använd dessutom skyddande hårskydd för att säkert långt hår och halkfria skor för stabilitet.
3. Använd aldrig maskinen när du är trött eller påverkad av droger eller alkohol. Håll alltid mental vakenhet under maskinens drift.
4. Endast utbildad och tillräckligt övervakad personal är behörig att använda maskinen. Se till att bruksanvisningen förstås ordentligt och säkert.
Håll barn och besökare på säkert avstånd från arbetsområdet. Genomföra barnsäkra åtgärder i verkstaden, med hjälp av hänglås, huvudströmbrytare och ta bort startknapparna.
5. Lämna aldrig maskinen igång utan uppsikt. Stäng alltid av strömmen och se till att alla rörliga delar har stannat helt innan du lämnar maskinen.
6. Använd inte maskinen i farliga miljöer, såsom fuktig, våt platser eller områden där brandfarliga eller skadliga ångor kan finnas.
7. Håll ett rent och väl upplyst arbetsområde. Undvik röran och mörka skuggor, vilket kan bidra till olyckor.
8. Använd en jordad förlängningssladd som är klassad för maskinens strömstyrka.
9. Koppla alltid bort maskinen från strömkällan innan du utför underhåll. Se till att strömbrytaren är i AV-läget innan du ansluter den igen.
10. Underhåll maskinen med omsorg, håll knivarna vassa och rena för optimal och säkraste prestanda. Följ instruktionerna för smörjning och tillbehör förändringar.
11. Inspektera maskinen för skadade delar före användning, inklusive bindning och inriktning av delar, trasiga komponenter, delmontering, lösa bultar och annat förhållanden som kan påverka maskinens funktion. Reparera eller byt ut skadade delar efter behov.

12. Undvik att sträcka ut för mycket, bibehåll alltid rätt fotfäste och balans.

FÖRSIKTIGHET!

Vänligen notera att detta dokument innehåller en rad säkerhetsdirektiv.

Det är dock absolut nödvändigt att erkänna att ingen sådan sammanställning kan vara heltäckande eller omfattar alla tänkbara situationer. Varje verkstad eller

butiksinställningen har sina distinkta egenskaper och potentiella risker. Följaktligen är det så av yttersta vikt att prioritera säkerhet framför alla hänsyn, säkerställa

att dessa direktiv är skraddarsydda för att passa just ditt arbete

förhållanden och omständigheter. När du använder denna maskin, såväl som alla

andra apparater, utöva yttersta försiktighet och ge den den respekt det

teckningsoptioner. Underlåtenhet att följa dessa säkerhetsåtgärder kan leda till allvarliga skador

personskador, betydande skador på utrustningen eller undermåliga arbetsresultat.

Behåll alltid vaksamhet och var uppmärksam på dina handlingar för att upprätthålla ett säkert arbete miljö.

Maskininställning – Upp

1. För att kontrollera arbetsområdet för:

1.1 Rengöringsväg till eluttaget som inte innehåller några värmekällor eller olja, vassa kanter eller rörliga delar som kan skada elsladden.

1.2 Torr plats för maskin och operatör. Placera inte maskinen i vatten.

1.3 Brandfarliga vätskor, ångor eller damm som kan antändas.

Maskinen i fråga är en kraftig apparat. Det är tillrådligt att inte anstränga sig sig själv överdrivet under uppackning eller omplacering av maskinen, och assistans bör eftersträvas i enlighet därmed.

2. Att installera benen



Figure 2

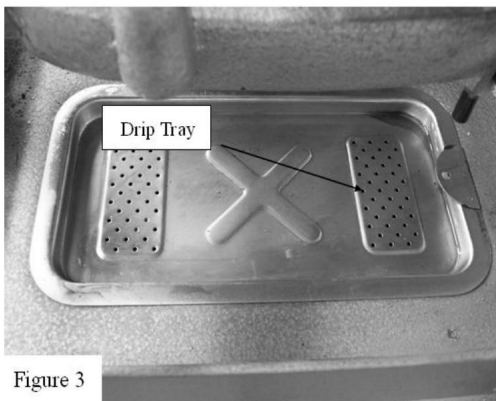
Montera varje ben som visas i figur 2, med hjälp av skruvarna som redan är monterade på huvuddelen.

Figur 2. Ben installerade i maskinens botten. Dra åt varje ben på plats med medföljande skruvar.

3. Tillsätt skärvätska

Häll den medsända skärvätskan, eller ungefär en halv liter, direkt på droppet tråget som visas i figur 3. Vätskan kommer sedan att passera genom silarna och fylla reservoar i enlighet därmed.

Obs : Maskinen du köper levereras inte med smörjolja; konsumenter måste köpa den separat och lägga till den i maskinen.



4. Testa funktion

Utför en testdrift av maskinen för att säkerställa att den fungerar som den ska innan initiera full verksamhet. För att utföra testoperationen av rörträdaren:

4.1. Anslut maskinen till en strömkälla.

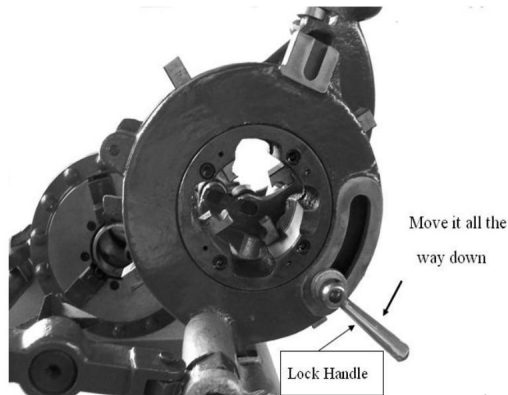
4.2. Se till att området kring huvudstocken är fritt från hinder.

4.3. Aktivera rörgängssystemet och se till att det startar och fungerar smidigt.

Dessutom är VEVORs produkter utrustade med fotmanövrerade strömbrytare till förbättra förarens bekvämlighet. När du använder fotkontakten för maskinstyrning, det kommer att ha prioritet när du slår på eller av maskinen. Om fotkontakten inte behövs, maskinen kan startas eller stängas av med kontrollnyckeln på maskinen kropp.

OPERATIONER

1. Installation/byte av verktyg



Figur 4

Välj en uppsättning skruvmatrix som matchar diametern på röret. Det är två grupper av figurer på varje skruvmatrix varav en representerar dess specifikation; en annan representerar sammansättningens sekventiella nummer (såsom 1,2,3,4,).

För att installera dynans steg Lås upp gängmatrishuvudet och vrid det öppet. Lossa låshandtaget och skjut det hela vägen ner i justeringsöppningen, som visas i Figur 4. Detta kommer att göra det möjligt att föra in dynorna i/ut ur gängmatrishuvudet. Figur 4.

Låshandtaget är placerat på ett sådant sätt att det underlättar införandet av stansar i gängformshuvudet.

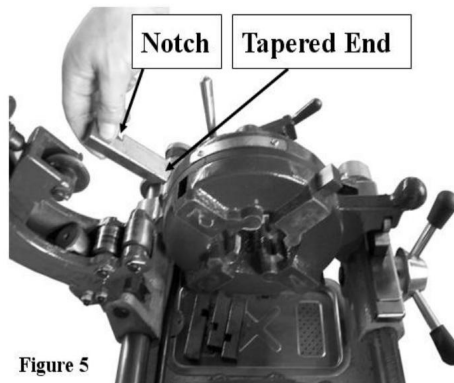
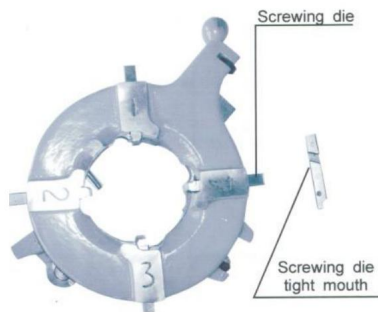


Figure 5

Sätt i tärningen med nummer 1 , som har numret stämplat på sidan, in motsvarande skåra numrerad #1 på gängformshuvudet, positionering avsmalnande ände av formen mot huvudstocken, som illustreras i figur 5. Formen ska haka fast ordentligt med ett hörbart "klick" när den sätts in ungefär tre fjärdedelar av vägen in i springan.



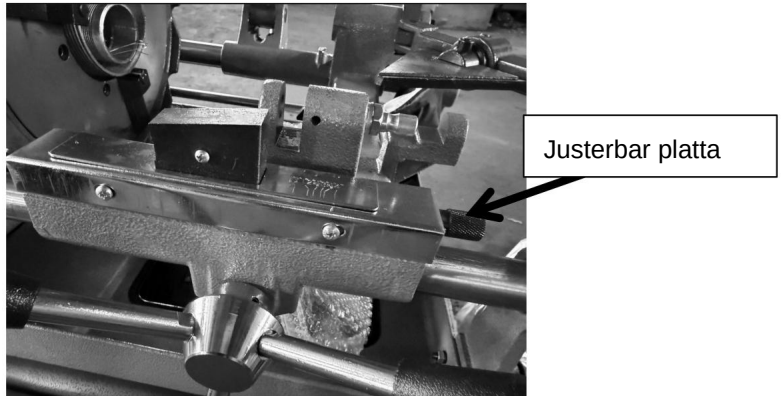
Upprepa processen som beskrivs i steg 3 för de återstående tre formarna och se till att varje tärning matchas med dess motsvarande numrerade fack.

Obs: Modellnr. Z1T-B4-100 har två formhuvuden --- Small Size och Large Size, som matchar olika storlekar på dies enligt följande blad.

Modell nr	Träning Dies Storlek	Rörstorlek	Axel hastighet	Dies Head med Maskin
ZIT-B4-100	1/2"-3/4", 1"-2" 1/2"- 2"		Snabb hastighet	Small Dies Head
	2-1/2"-4"	2-1/2"- 4"	Långsam hastighet	stort stanshuvud

2. Ställ in skalor och märken för lämpliga rörstorlekar

Sätt de valda skruvformarna i formspåren enligt deras sekventiella sedan skruvmatrisen är fixerad. Siffror och dess låsskåra passar böjd skiva. Dra sedan den böjda skivan tills skalindikatorn för den böjda skivan pekar på skalan på jobbets härska.



Använd låshandtaget för att rikta in markören på gängformens huvud med önskad rörstorlek, som visas på skalan i figur 6. Säkra handtaget när rätt inställning har uppnåtts.

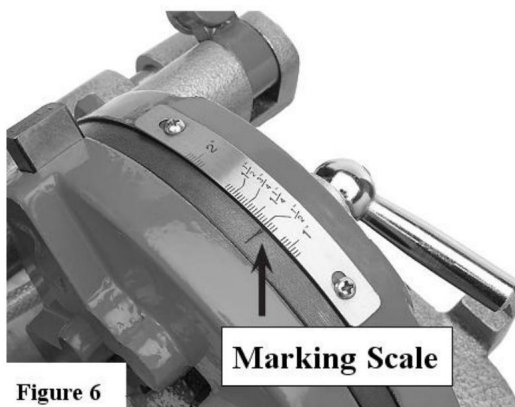


Figure 6

Figur 6. Detaljerad vy av skalan och markören som används för att ställa in lämpligt rör storlekar.

Kontrollera skärolja:

1. Kontrollera om det finns tillräckligt med skärolja i tanken; 2. Fyll på olja vid behov genom oljeskivan; 3.

Skärolja kommer att svämma över stanshuvudet efter att maskinen startar;

Obs : Använd endast gängskärolja för att säkerställa att du producerar gängor av hög kvalitet

3. Låsa/låsa upp rör i huvudstocken 3.1 För att låsa en bit rör i huvudstocken

Obs: Alla åtgärder som kräver icke-roterande tillstånd bör endast utföras när maskinen slutar gå.

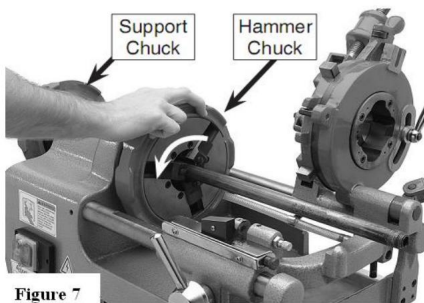
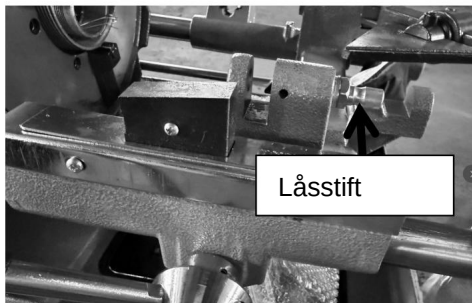
A) Öppna båda chuckarna på huvudstocken genom att rotera dem och sätt in röret genom stödchucken.

B) Centrera röret i stödchucken och stäng det.

C) Stäng hammarchucken tills den greppar röret jämnt med alla kåftar, öppna den sedan ungefär ett 1/4-1/2 varv och slå igen det, som visas i figur 7, håll röret i höger hand, och fixa den genom att dra åt de främre och bakre chuckarna och sedan dra åt hammarskivan måttligt genom att slå den moturs.

D) Dra upp skärknivsstället och fasstället för att göra plats. Tryck sedan ner skruvhuvudet, få det att röra vid kopieringsblocket och lås det ordentligt med låsstift. Tryck på knappen för att starta maskinen efter att formhuvudet är fixerat i dess rätt läge.

Obs: När du trär ett kort rör som inte når stödchucken, håll och centrera röret för hand tills hammarchucken är åtdragen.



Figur 7. (Slamrande hammarchuck för att låsa den på röret)

Varning: För att hålla ordning på maskinen bör växlingshanden placeras vid läget för underväxeln vid gängning av rören med en diameter större än två tum, annars placerar du växlingshanden på positionen av högsta växeln.

Indikeringstavla för överväxel eller underväxel



E) Röret måste rotera moturs. Vrid sedan slädehandtaget för att flytta formhuvudet till röret.

F) Applicera kraft på slädens handhjul tills 3-4 trådar är gjorda på rör.

G) Sluta applicera kraft. Maskinen börjar trä automatiskt tills stanshuvudets vals passerar kopieringsblocket och faller ner.

Varning: Två steg bör följas när du trär rören med en diameter större än 2 tum. Placera först skalindikatorn en skala lägre än den skala som krävs; för det andra, låt skalindikatorn peka på den skala som krävs.

H) Stoppa maskinen, lämna stanshuvudet till höger oanvänt läge.

3.2 För att låsa upp en bit rör:

Slå in hammarchucken mot maskinens baksida för att öppna chucken.

Håll röret i ena handen och öppna stödchucken med den andra. Ta bort rör

4.Klippning/Squaring Pipe

Skärtillsatsen ger ett snabbt och enkelt sätt att kapa rör till längd eller skjuta av änden av ett rör innan du skär gängor.

4.1 Att skära/fyra en bit rör

Flytta skäraren, gängverktyget och brotschverktyget ur vägen för arbetsområdet.

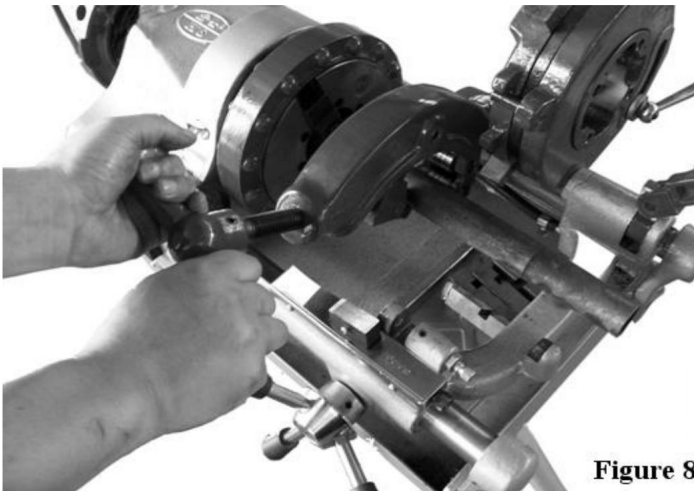
Sätt in röret i huvudstocken, dra det under fräsen och säkra det på plats i headstocken.

Sänk ner kniven på röret, justera dess position med hjälp av vagnhandtaget och applicera en försiktig åtdragningskraft på bladet mot röret.

Slå PÅ rörträdaren . Öka sakta skärtrycket med skärhandtaget tills kapningen är klar och änden av röret faller av. Figur 8 visar ett exempel på en skäroperation.

VARNING!

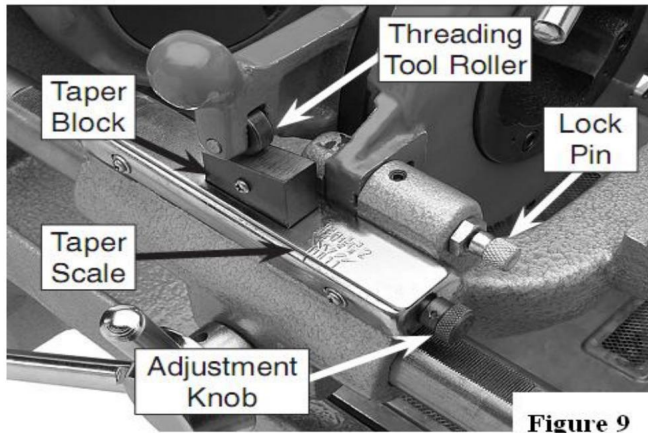
På grund av appliceringen av skärtryck finns det en möjlighet att rörändar kan skjutas ut i luften vid avskiljning. Det är absolut nödvändigt att bära skyddsglasögon och avstå från att stå på höger sida av maskinen under skärprocessen.



Figur 8. Kapa/kvadra änden av röret

4.2 Så här skär du av

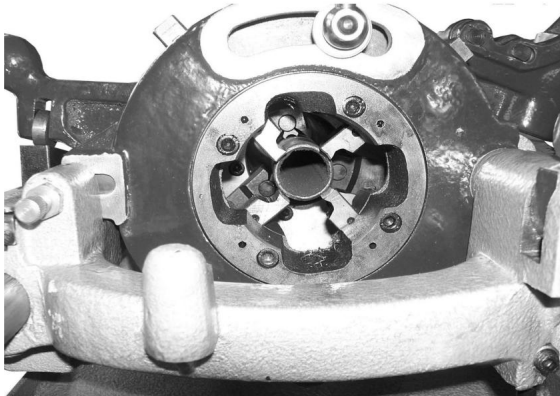
rörgångor Installera rätt stansar för att matcha din rörstorlek. Ställ in avsmalningsinställningarna, som visas i figur 9, för att matcha din rörstorlek.



Figur 9. Skala för avsmalning

Lyft fräsen och brotschverkytet ur vägen. Sänk gängformshuvudet på plats och lås det på plats. Slå PÅ rörträdaren. Vrid vagnhandtaget medurs för att föra gängformshuvudet mot röret, som visas i figur 10, och se till att skärvätska flödar fritt ut ur gängformshuvudet.

OBS: Om skärvätskan inte flödar fritt, FORTSÄTT INTE med gängskärning. Stoppa och felsök maskinen.



Figur 10. (Gänga änden av röret med gängmatrishuvud)

Applicera tillräckligt tryck på vagnens handhjul för att stansarna ska haka i röret i cirka tre eller fyra gånger, släpp sedan vagnhandtaget. En standard avsmalnande tråden kommer att fortsätta att skära tills den är klar.

När gängverktygsrullen faller ner över änden av det koniska blocket, stansar formarna

öppnas och trådningen är klar.

OBS: När du använder den första gången måste de bearbetade trådspecifikationerna använda motsvarande gängmätare för gängdetektering, kanske det inte blir någon framgång vid detta tid behöver återgå till operation 2 för att finjustera parametrarna och fortsätta med nästa steg kan denna process behöva justeras flera gånger, tills maskinen producerar exakta gängspecifikationsparametrar, genom gängmätarens upptäckt.

Stäng AV rörträdaren och dra tillbaka vagnen tills gängningshuvudet mattas rensar det gängade röret. Dra ut låsstiftet och lyft upp gängverktyget.

Bryt änden av röret, enligt beskrivningen på denna sida.

5. Brottning

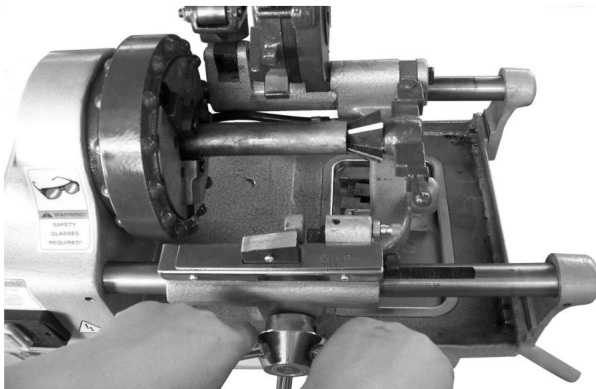
Grova rörändar måste brotschas efter att de kapats eller gängats för att undvika vassa ändar som orsakar skärsår vid hantering. Brotschning utförs vanligtvis när röret är fortfarande låst i huvudstocken efter kapning eller gängning.

5.1 Att brotscha röränden

Se till att röret är låst i huvudstocken. Slå PÅ rörträdaren.

Flytta brotschverktyget nedåt och lås det på plats. Vrid på vagnens handhjul för att sakta flytta in brotschverktyget i röret och skära av den vassa kanten.

När brotschningen är klar, Stäng AV rörträdaren med hjälp av vagnen ratten, flytta brotschverktyget bakåt och lyft det sedan ur vägen. Se till röret har stannat helt, ta sedan bort det från huvudstocken. Figur 11 visar ett exempel på en brotschningsoperation.



Figur 11 Typisk brotschningsoperation

UNDERHÅLL

VARNING!

Koppla alltid bort strömmen till maskinen innan du utför underhåll.

Underlåtenhet att göra detta kan leda till allvarliga personskador.

V. Underhåll:

a. Vrid huvudströmbrytaren till läget "av" eller koppla ur strömmen när maskinen kontrolleras eller underhålls. b. Skalet

på denna maskin är gjutet med en hel bit aluminiumlegering.

Dess reduktionsväxellåda fortsätter att smörja permanent. Påverka inte skala våldsamt.

c. Kyloljesystem: Rengör oljefilterskivan och oljesug

filterskiva efter att ha körts i 8-12 timmar. Rengör oljetanken och fyll på om oljan är smutsig eller blir svart.

d. Små järnspån kan falla ner i oljetanken vid gängning. Det är därför viktigt att rengöra filterskivan en gång i veckan för att hålla maskinen i ordning. e. Kontrollera skärbladet varje vecka. Byt ut den när den är trubbig.

f. Kontrollera uppmärksamheten på klopunkterna i klon en i månaden. Om klon punkter är slitna, byt ut dem (tre varje set) för att säkerställa att producera trådar av hög kvalitet. g.

Rengör skruvdynor och stanshuvuden varje skift. Kontrollera om tänderna på skruvmatrisen är trasig. Om de är det, ta bort sticklingarna mellan tänderna. Om tärningen redan är trasig, byt ut en uppsättning stansar istället för den trasiga

endast. h. Det finns två oljekoppar på skalet på huvudaxeln. Olja in minst två gånger vardera skift för att smörja de främre och bakre lagren.

i. Koppla ur strömmen när maskinen inte används. Coat korrosion resistent olja på både främre och bakre styrstolpar och andra arbetsytor. Förvara den på en torr och luftig plats.

1. Schema

För optimal prestanda från din maskin, följ detta underhållsschema och hänvisa till eventuella specifika instruktioner i detta avsnitt.

Dagligen:

Rengör droppbrickan och sängen.

Se till att skärvätska flödar fritt genom att testa flödet med gängdynor
huvudet i båda upp/nerlägen.

Varje vecka:

Rengör vätskesilarna och smutskärl.

Utvärdera vätskans tillstånd; ändra vid behov.

Se till att vätsketanken är 3/4 full genom att ta bort droppbrickan och plastfodret och
visuell inspektion.

Smörj spindellagren genom de två portarna på huvudstocken.

Månatlig:

Rengör/smörj skärverktygsrullarna och bladet.

Smörj vagnsaxeln.

2. Städning

2.1 Droppbricka & säng

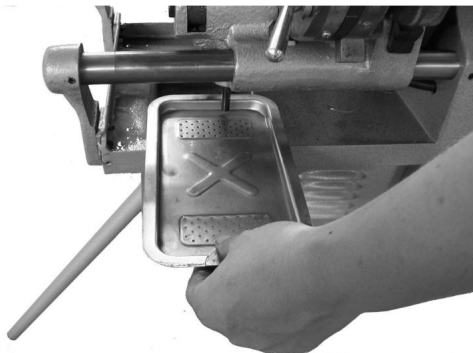
Droppbrickan är den avtagbara metallbrickan som vätskan rinner på och bädden är
maskinens kropp som omger droppbrickan och även samlar lite metall
partiklar och vätska.

Så här rengör du droppbrickan och sängen:

Lyft upp alla verktyg för enkel åtkomst.

Torka av sängen med en torr trasa, borsta in en chips/rakning i droppbrickan.

Ta bort brickan (Figur 12), kassera spån/spån på rätt sätt och rengör
bricka.



Figur 12 (Ta bort droppbrickan)

2.2 Fluid Screen & Grime Pot

Det finns vätskesilar placerade i droppbrickan och direkt ovanför smutskärlet. Smutskrukan är placerad direkt under droppbrickan i en plastfoder. Rengör skärmar och smutskruka med en torr trasa (eller använd en lösningsmedelstank om sådan finns, torka sedan av torka)

Så här rengör du vätskesilen och smutskärlet:

Rengör droppbrickan och sängen, men byt inte ut droppbrickan när du är klar.

Rengör eventuella metallspån från kanterna på plastfodret så att de inte faller in i behållaren när fodret tas bort.

Lyft ut plastfodret (Figur 13) ur vätskebehållaren.

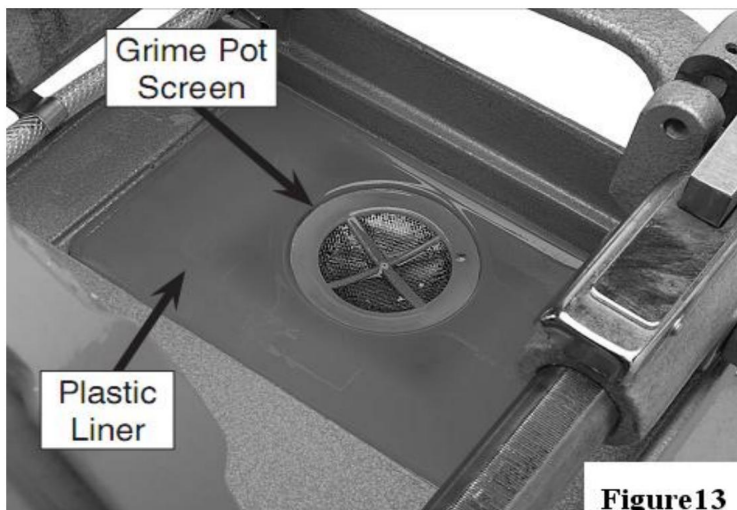


Figure13

2.3 Ta bort skärmen från plastfodret genom att rotera den för att rikta in skärmen fliken med foderspåret sett från undersidan i figur 14

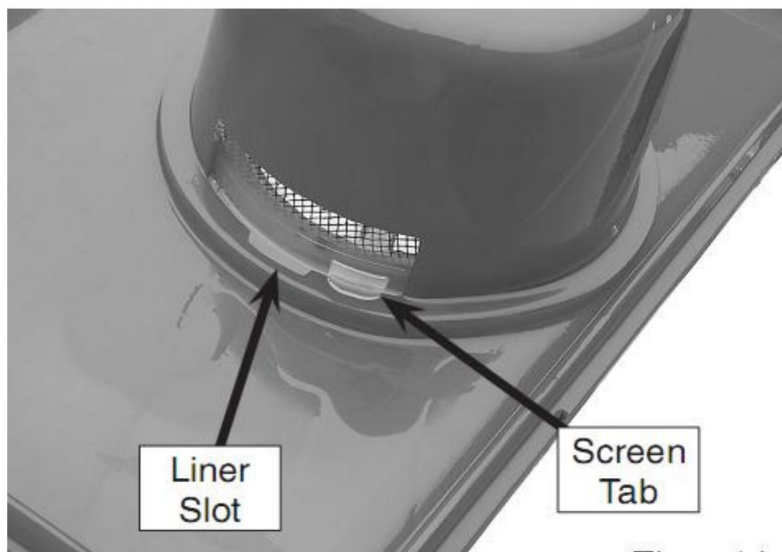


Figure 14

2.4 Rengör skärmen och smutskrukan (Figur 15)



Figure 15

Rengör alla kvarvarande metallspån från kanterna där plastfodret var monterad i behållaren.

Installera skärmen i plastfodret och sätt tillbaka plastfodret och droppbrickan ovanför vätskebehållaren, som visas i figur 16

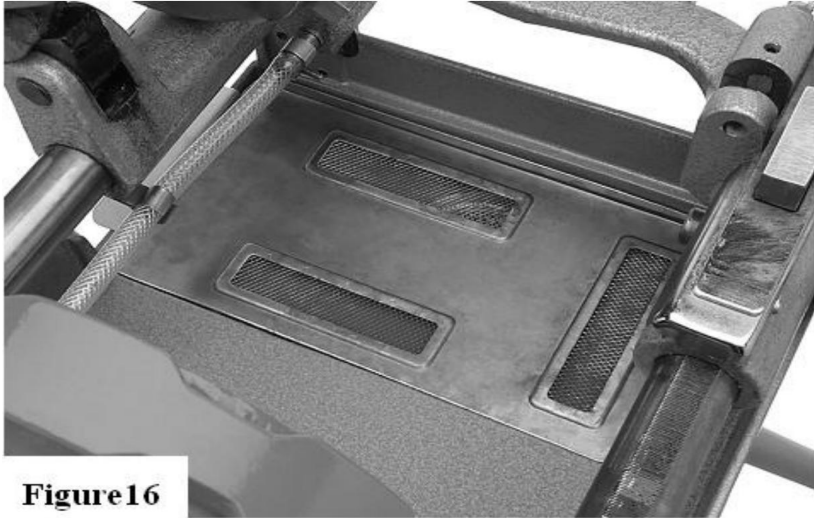


Figure 16

Figur 16. Rengör dropbrickan och silarna återinstallerade.

3. Rullar & kniv för skärverktyg

För att rengöra och smörja skärverktygets rullar och kniv:

Lyft upp skärverktyget

Ta bort skärstiften från änden av rullaxlarna och dra ut rullaxeln

på huset (se figur 17 för identifiering av delar) Rengör rullaxlarna, rullarna, bladet och huset.

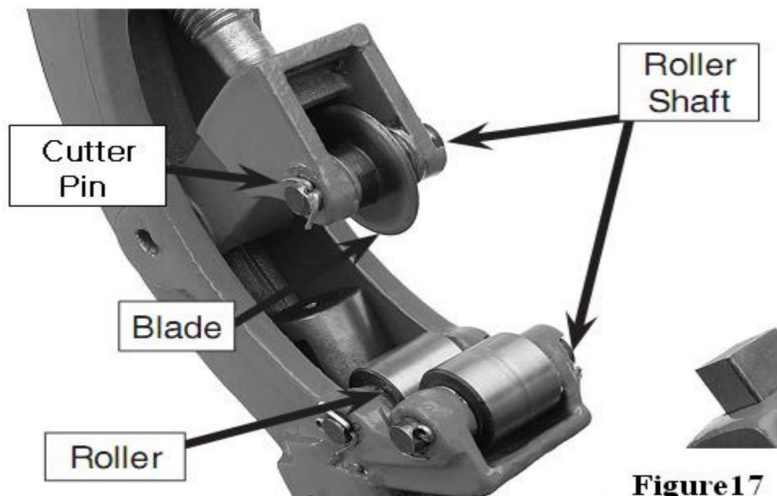


Figure 17

Belägg rullaxlarna med högtemperaturfett och sätt in dem i rullarna och

bladet, som visas i figur 18, för att sprida ut fett.

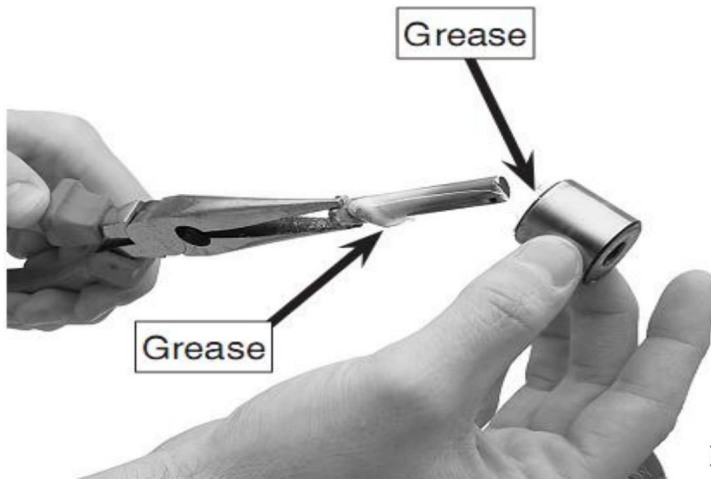


Figure 18

5) Avsluta jobbet genom att byta ut alla skärkomponenter som togs bort i steg 2.

4. För att smörja vagnens axlar:

- 1) Håll en riklig mängd skär-/tappväska på den främre vagnens axel, och flytta vagnen fram och tillbaka flera gånger
- 2) Torka upp överflödig vätska med en torr trasa och använd vätskan på trasan för att täcka baksidan vagnsaxel, lägg till mer om det behövs för ett tunt lager täckning.

5. Kontrollera vätskeflödet

Om vätskeflödet blir begränsat eller blockerat, felsök och åtgärda det innan du utför alla gängskärningsoperationer eller stansar kommer snabbt att förstöras.

För att kontrollera vätskeflödet:

- 1) Flytta upp gängformarna och starta motorn, vätskan ska flöda fritt i plats som visas i figur 19

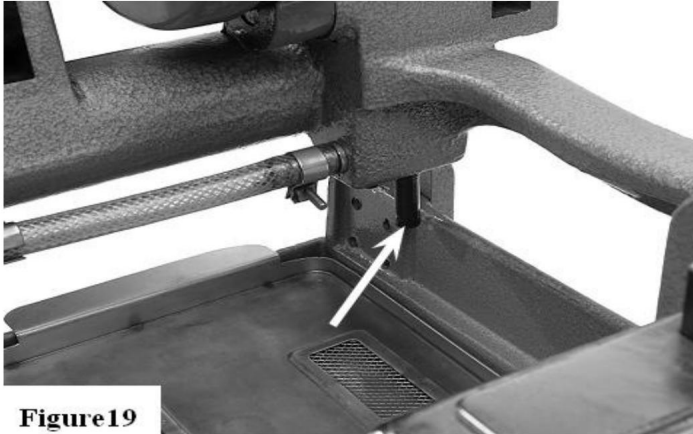


Figure 19

Figur 19. Vätskeflödesplats med gängning dör upp

2) Flytta ned gängformarna och starta motorn. Vätskan ska flöda fritt där det visas i figur 20

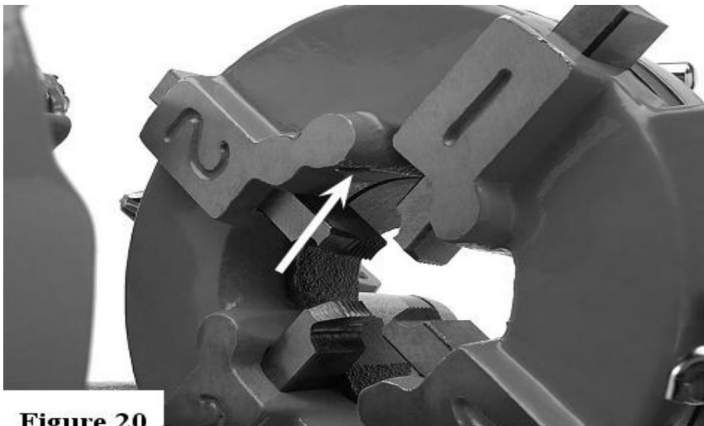


Figure 20

Figur 20. Vätskeflödesplats med gängning dämpas

6. Byte av vätska

Mycket små metallpartiklar kommer att samlas i tanken och kan så småningom täppa till pumpen om

vätskan inte byts regelbundet. När vätskan blir missfärgad eller förorenad med små metallpartiklar, rengör tanken noggrant och fyll på med ren skärvätska. Kontroll av vätskan är ett provförfarande som kräver ett ark rent vitt

paper.

1) För att byta skärvätska:

Placera vätsketräget under behållaren och ta bort avtappningspluggen som visas i figuren 21

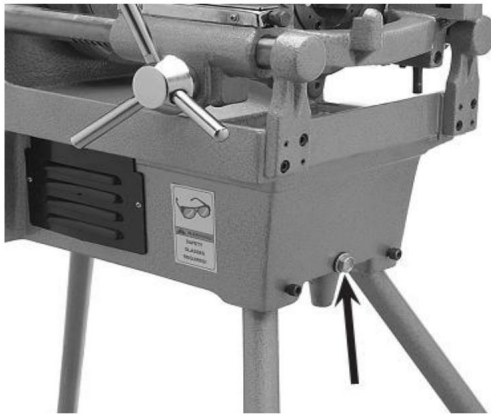


Figure 21

Figur 21. Placering av avtappningsplugg

När behållaren har tömts, rengör du insugningssilen (åtkomst genom att ta bort skruven och svänga skärmen upp) och botten av behållaren, som visas i figuren 22

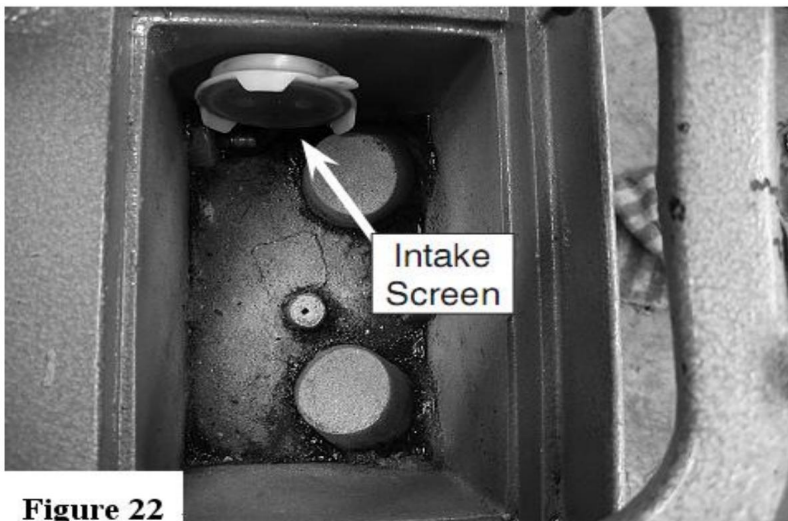


Figure 22

Figur 22, Insugsskärm lyft för rengöring

Sväng tillbaka insugningsskärmen och fäst den i botten av behållaren med skruven.

Sätt tillbaka avtappningspluggen och håll i cirka 1/2 gallon eller mer skärande och tappningsvätska.

Byt ut plastfodret, foderskärmen och droppbrickan.

7. Smörj spindellager

För att smörja spindellager:

1) Smörj enligt figur 23



Figure 23

Figur 23. Placering av oljeportar på toppstocken

2) Håll fem droppar olja i vätskeportarna.

3) Slå PÅ motorn och låt den gå i cirka 30 sekunder för att skingras vätskan.

SERVICE

Reparera igensatt pump

Mycket små metallpartiklar kommer att ansamlas i tanken och kan så småningom täppa till pump om vätskan inte byts regelbundet. Om pumpen slutar fungera och du har verifierat att det inte finns några andra hinder i vätskeledningarna, då pumpen kan behöva repareras.

Att reparera pumpen är ett enkelt jobb som tar cirka 10 minuter, och bör endast göras efter att vätskan har bytts.

Så här reparerar du en igensatt vätskepump:

Ta bort motorkåpan (hålls på plats med två skruvar) för att exponera vätskan pump, som visas i figur 24.

Lossa de tre sexkantsbultarna på pumplocket och dra försiktigt av locket.

Använd tången och dra ut pumpaxeln ur pumpen, som visas i figur 25

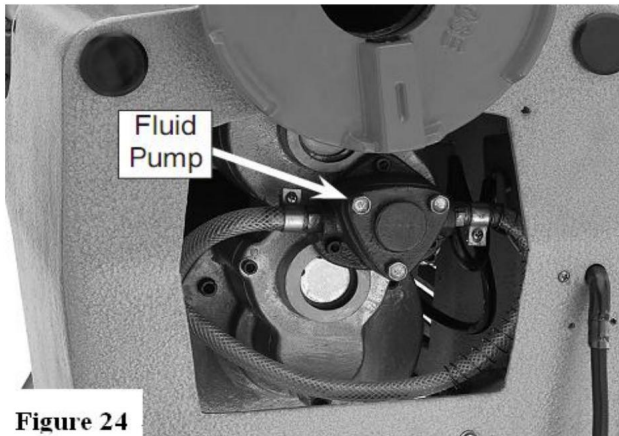


Figure 24

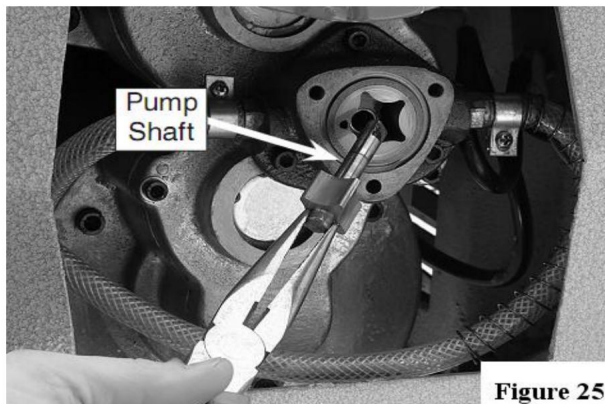


Figure 25

Använd trasan och lösningsmedel/avfettningsmedel, rengör pumpaxeln och insidan av pumpen för att ta bort eventuellt uppbyggt smuts eller metallspån.

Inspektera O-ringens som var mellan pumpen och pumpkåpan.

Om O-ringens är hård, sprucken eller på annat sätt i dåligt skick, byt ut den (för snabb vändning, nya O-ringar kan ofta hittas i järn- eller bilaffärer).

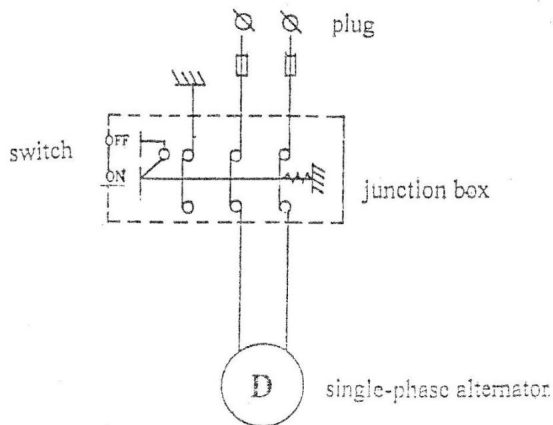
Om O-ringens är mjuk, böjlig och i övrigt i gott skick, återanvänd den.

Smörj pumpaxeln på samma sätt som du tog bort den och byt ut den pumplock och åtkomstlock för att slutföra jobbet.

SPECIFIKATIONER

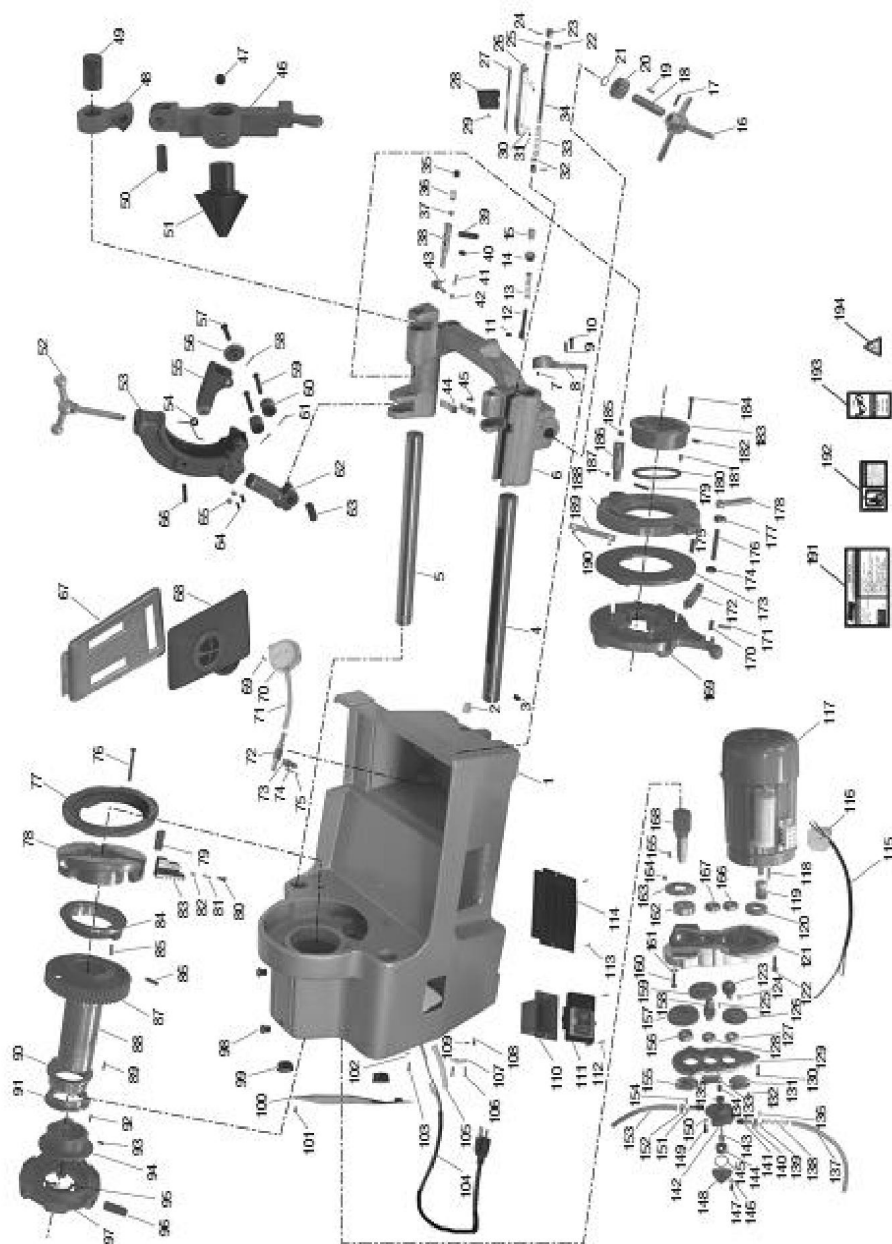
Modell	Z1T-B4-100
Färg	Röd/grå
Märkeffekt	900W
Rörsortiment	1/2 till 4 tum
Åtföljande	1. Formform: 1/2 "- 3/4" en uppsättning (4 st), 1 "- 2" en uppsättning av (4 PCS), 2-1/2 "till 4" en uppsättning av (4 PCS)(maskin) 2. Litet formhuvud *1 3. Röd oljeburk *1 4. Insexnyckel (M3/4/5/6) *4 5. Stjärnskruvmejsel *1 6. Tillbehörspaket *1
Nettovikt	126,5 kg

Elementärt diagram



Storage: Store the threader in a dry place to avoid humidity and electric shock.

DELAR DIAGRAM & DELAR LISTA



PART #	DESCRIPTION
1	MACHINE BODY
2	DRAIN PLUG DN15
3	SET SCREW M8-1.25 X 10
4	FRONT CARRIAGE SHAFT
5	REAR CARRIAGE SHAFT
6	CARRIAGE
7	SET SCREW M6-1 X 6
8	SHAFT BRACKET
9	ROLL PIN 4 X 20
10	CAP SCREW M6-1 X 20
11	SET SCREW M8-1 X 8
12	CLOSING PIECE
13	HELICAL SPRING
14	TURNBUCKLE
15	LOCK PIN
16	CARRIAGE HANDWHEEL
17	ROLL PIN 6 X 30
18	HANDWHEEL SHAFT
19	KEY 6 X 6 X 20
20	CUTTING FEED GEAR
21	EXT RETAINING RING 19MM
22	SUSPENSION SPRING
23	ADJUSTMENT KNOB
24	ROLL PIN 2.5 X 16
25	STOP BLOCK
26	TAPER BOX
27	TAPER SCALE PLATE
28	TAPER BLOCK
29	PHLP HD SCR M4-7 X 8
30	FLAT WASHER 4MM
31	PHLP HD SCR M4-7 X 8
32	SQUARE NUT M8-1.25
33	HELICAL SPRING
34	VARIABLE PITCH SCREW
35	SET SCREW M10-1.5 X 10
36	HELICAL SPRING
37	STEEL PEARL 7MM
38	THROTTLE SHAFT
39	DRAIN PIPE
40	SET SCREW M8-1.25 X 10
41	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
42	SQUARE NUT M5-.8
43	HOSE CLAMP
44	FLUID HOSE BRACKET
45	PHLP HD SCR M8-1 X 8
46	REAMER BRACKET
47	SET SCREW M10-1.5 X 10
48	REAMER CARRIAGE
49	LARGE BRACKET PIN
50	SMALL BRACKET PIN

PART #	DESCRIPTION
51	FIVE-EDGE REAMER
52	CUTTING HANDLE
53	CUTTING TOOL BRACKET
54	TORSION SPRING
55	BLADE BRACKET
56	BLADE WHEEL
57	ROLLER SHAFT
58	COTTER PIN 1.8 X 20
59	ROLLER SHAFT
60	ROLLER
61	COTTER PIN 1.8 X 20
62	CUTTING TOOL APRON
63	CUTTING TOOL APRON PIN
64	SET SCREW M5-.8 X 25
65	HEX NUT M5-.8
66	BLADE BRACKET PIN
67	DRIP TRAY
68	PLASTIC LINER W/FILTER
69	PHLP HD SCR M4-7 X 10
70	INTAKE SCREEN
71	INTAKE FLUID HOSE
72	HOSE COUPLER
73	HOSE CLAMP
74	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
75	SQUARE NUT M5-.8
76	CAP SCREW M6-1 X 55
77	HAMMER CHUCK PLATE
78	HAMMER CHUCK BODY
79	HAMMER CHUCK PRONG
80	CAP SCREW M6-1 X 8
81	VORTEX SPRING
82	SHORE
83	HAMMER CHUCK JAW
84	SCREW PLATE
85	INDEX PIN 8 X 20
86	HEX BOLT M8-1.25 X 20
87	COG PLATE
88	SPINDLE SHAFT
89	ROLL PIN 4 X 20
90	FRONT SPINDLE BEARING
91	REAR SPINDLE BEARING
92	ROLL PIN 4 X 20
93	ROLL PIN 6 X 16
94	SUPPORT CHUCK PLATE
95	APERTUR DEMP SPRING 120
96	SUPPORT CHUCK JAW
97	SUPPORT CHUCK
98	OIL PORT PLASTIC CAP
99	BULKHEAD
100	MOTOR ACCESS COVER

PART #	DESCRIPTION
101	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
102	SQUARE NUT M5-.8
103	PHLP HD SCR M5-.8 X 5
104	POWER CORD 110V W/PLUG
105	PROTECTIVE TUBE
106	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
107	CORD CLAMP
108	GROUNDING SIGN
109	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
110	SWITCH BOX
111	BUTTON SWITCH
112	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
113	PHLP HD SCR M4-.7 X 10
114	VENT
115	MOTOR CORD
116	COVER CASING
117	MOTOR
117-1	MOTOR FAN COVER
117-2	MOTOR FAN
117-3	CAPACITOR COVER
117-4	CAPACITOR
118	KEY 4 X 4 X .25
119	MOTOR GEAR
120	OIL RING 35 X 56 X 12
121	GEARBOX
122	CAP SCREW M6-1 X 22
123	HIGH SPEED SHAFT
124	KEY 5 X 12
125	KEY 5 X 12
126	HIGH SPEED GEAR
127	BALL BEARING 6102
128	BALL BEARING 6102
129	GEAR FRONT COVER
130	CAP SCREW M5-.8 X 20
131	BEARING CAP
132	PHLP HD SCR M5-.8 X 8
133	BEARING CAP
134	SLIDING BEARING
135	OIL RING 8 X 22 X 8
136	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
137	INTAKE FLUID HOSE
138	SPRING
139	SQUARE NUT M5-.8
140	HOSE CLAMP
141	FLUID PORT
142	PUMP
143	INTERNAL ROTOR
144	EXTERNAL ROTOR
145	O-RING 38 X 2.4
146	LOCK WASHER 5MM

PART #	DESCRIPTION
147	HEX BOLT M5-.8 X 16
148	PUMP COVER
149	CAP SCREW M5-.8 X 20
150	LOCK WASHER 5MM
151	SQUARE NUT M5-.8
152	HOSE CLAMP
153	OUTPUT HOSE
154	PHLP HD SCR M5-.8 X 10
155	BEARING CAP
156	BALL BEARING 6202
157	EXPORT SHAFT GEAR
158	LOW SPEED GEAR SHAFT
159	LOW SPEED GEAR
160	CAP SCREW M8-1.25 X 20
161	LOCK WASHER 8MM
162	BALL BEARING 6204
163	BEARING CAP
164	PHLP HD SCR M5-.8 X 12
165	KEY 5 X 5 X 12
166	BALL BEARING 6102
167	BALL BEARING 6102
168	EXPORT GEAR SHAFT
169	FRONT PLATE
170	THREADING TOOL ROLLER
171	ROLL PIN 6 X 28
172	DIE SET 1/2"-3/4" 14 TPI
172A	DIE SET 1"-2" 11-1/2 TPI
173	SLIDE PLATE
174	HEX NUT M10-1.5
175	FULCRUM
176	LOCK SHAFT
177	LOCK BAR
178	LOCK HANDLE
179	DRAIN PIPE 6 X 29
180	INT COMPRESSION RING
181	PEARL KNOCKER
182	SET SCREW M6-1 X 15
183	LARGE FACE PLATE
184	CAP SCREW M6-1 X 40
185	SET SCREW M8-1.25 X 8
186	FULCRUM
187	SET SCREW M8-1.25 X 8
188	REAR PLATE
189	THREADING TOOL SCALE
190	PHLP HD SCR M4-.7 X 8
191	MACHINE ID LABEL
192	READ MANUAL LABEL HORIZ
193	SAFETY GLASSES LABEL
194	ELECTRICITY LABEL

Tillverkare: Sanven Technology Ltd.

Adress: Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support