

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

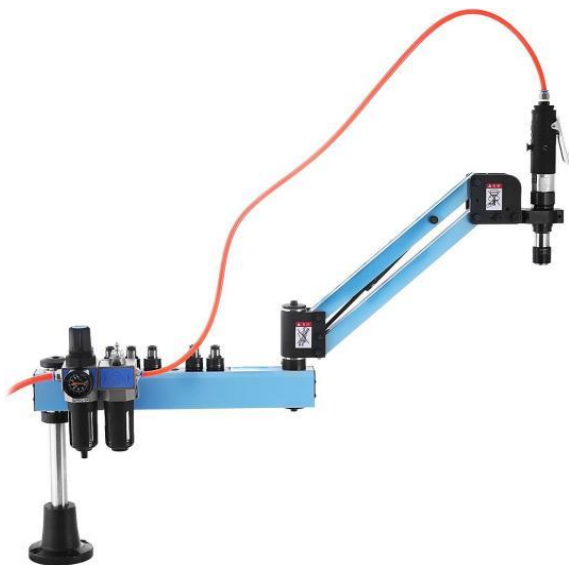
PNEUMATIC TAPPING MACHINE

USER MANUAL

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.

MODEL: TR-12



(The picture is for reference only, please refer to the actual object)

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 INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



WARNING: Read this material before using this product. Failure to do so can result in serious injury.

1. This product is not a toy. Do not allow children to play with this item.
2. Use as intended only.
3. **Work area safety:** Keep the workplace clean and bright. Chaos and dark places can cause an accident.
4. **Personal safety:** Be alert, pay attention to the operation and stay awake when operating the pneumatic tool. Do not operate the pneumatic tool with fatigue, medication, alcohol, or therapeutic response.
5. Use safety devices. Always wear goggles. Safety devices, such as dust masks under suitable conditions, non-slip safety shoes, helmets, hearing protection and other devices can reduce personal injury.
6. Dress properly. Do not wear loose clothing or wear jewelry. Keep your hair, clothes and sleeves away from moving parts. Loose clothing, ornaments or long hair may be involved in moving parts.

1. Summary

TR-12 is a swing arm type pneumatic tapping machine of our company. It is used in tapping below M12 internal thread on ferrous metal and non ferrous metal, widely used in mold manufacturing, facility manufacturing, machine work etc, not only single production but also lot production.

2. Technical Parameter

Model	Tap Range	No-load Speed (RPM)	Quantity of Swing Arm	Universal-Joint Yoke	Working Area (mm)
TR-12	M3, M4, M5, M6-8, M10, M12	400	2	Optional	R1000

Note:

- 1) Above technical parameter is base on machining No.45 steel;
- 2) The working air pressure is between 6-8 bar.

3. Working principle

This machine is powered by high pressure air. The high pressure air passes through the air supply processor into control valve , when pressing down the Trigger, the high pressure air goes into the Tapping Motor, driving the Rotor Blade of Tapping Motor, producing axial rotation force, after speed changed by gear pair, producing the powerful torque to drive the tap to do the tapping work.

Two parallel arms and one inclined arm keep the tapping motor working in vertical direction with working table in any position.

4. Warning

- 4.1 Please read this manual carefully before operation. Completely Know the Pneumatic Tapping Machine structure and performance to prevent the potential danger happening.
- 4.2 Shutting off air supply immediately when malfunction happened, then inspecting and repairing.
- 4.3 Do not repair the machine by user. Please contact the distributor or our company immediately. If it is necessary for users to repair by themselves, users shall have permission from manufacturer, and replacement parts shall be made from the manufacturer.
- 4.4 Do not have the machine worked on overload, especially more than Max. tapping capability.
- 4.5 Checking quick-wear parts before using the machine, and replacing and repairing them in time.
- 4.6 Locking all of the handle and fixing the workpiece firmly.
- 4.7 Pay more attention to the lubricating oil mass supply of air supply processor in use, details see Figure 2.
- 4.8 Do not touch the rotating part when pneumatic tapping machine is working.
- 4.9 Do not have the child approach the machine to avoid damage occurring.
- 4.10 Keep the irrelevant person away from the working area when the machine is working.

4.11 Dress properly:

Do not wear loose clothing or jewellery. They can be caught in rotating parts.

Non-skid footwear is recommended when operating the machine.

Wear protective hair covering to contain long hair.

4.12 Do not operate the machine after drinking wine and during body tired.

4.13 Keep the machine vertical-up. Not to be tripped.

4.14 Maintaining the machine constantly. Keep the tap sharpening and adding the cutting oil when tapping.

4.15 No stacking materials in working area of the machine.

4.16 Keep clean in working area. Do not have the pneumatic tapping machine work in the combustible, explosive, dank, weak light and messy place.

5. Assembly instructions

Figure 1 shows the components of pneumatic tapping machine.

Pneumatic tapping machine mainly consists of lower support+ upper support + tapping head and air supply processor.

The pneumatic tapping machine is packaged after it is separated with subassemblies. Please check the quantity of the part carefully according to packing list when unpacking the packing, then assembly them as per the below step.

5.1 Take carefully the component out of the packing, shall not collide with each other.

5.2 Read and understand the assembly schematic diagram (Figure 1) before installation.

5.3 Choose a proper mounting table, which shall be flat, steady and has enough expansion space.

5.4 Make the mounting hole of fixed seat on the proper position of mounting table, and install the fixed seat assembly parts on the table.

5.5 Install the air supply processor and connect the adapter and air supply.

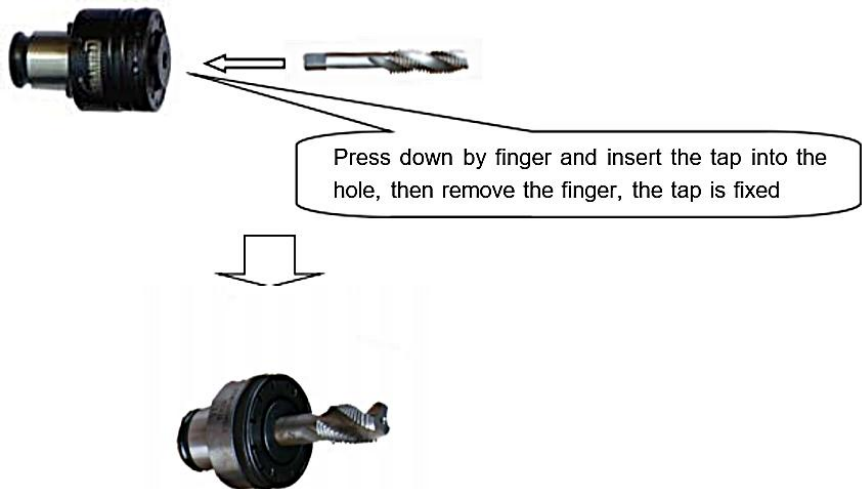
5.6 Install the tapping head on the fixed seat, connect the adapter and air pipe. Then turn on the air supply, the machine is ready for working.

6. Assembling Instructions for Tap Holder

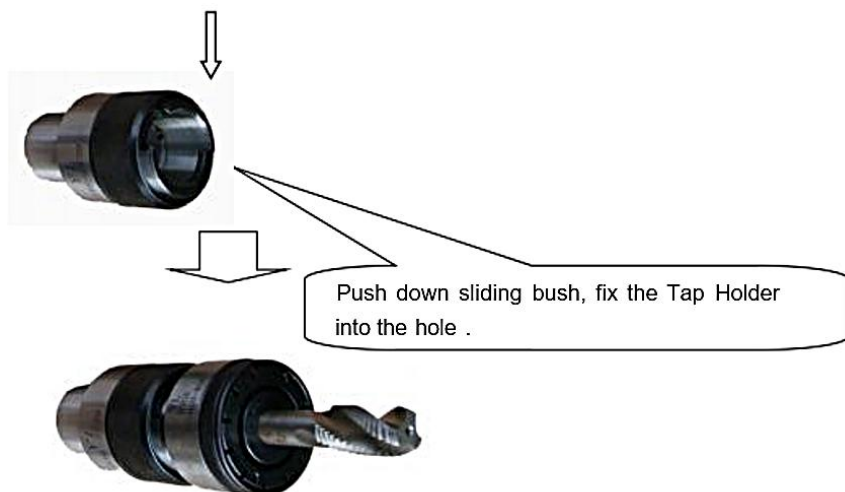
6.1 The machine is equipped with holder which has torque limit function

6.2 Assembly

Instruction Step1: Fix the tap



Step 2: Connecting the quick-change chuck



6.3 Torque Adjustment

1) The rated limit torque is adjusted before leaving factory. Users do not adjust again.

2) The rated limit torque for tap holder is as per below table, the tolerance is within $\pm 10\%$.

Spec	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Limit	0.54	1.10	2.30	4.2	8.5	15	25
Torque	N.m	N.m	N.m	N.m	N.m	N.m	N.m

3) If tapping on hard material, it is necessary for adjustment. Adjustment steps is as follows(see Figure 3):

Step 1: Remove the Check Ring to make adjusting nut dispart from Shell.

Step 2: Using the special spanner, turn around the adjusting nut to adjust the limit torque. Turning in CW is increasing limit torque, and turning in CCW is reducing limit torque.

Step 3: Adjusting limit torque to required value, have Check Ring lock the adjusting nut.

Warning: Do not adjust the limit torque too higher, otherwise tap damaged.

7. Machine Operation

7.1 Before using the machine, please read this manual carefully and completely understand the construction of the machine.

7.2 Before operating the machine, please adjust the lubricating oil mass supply of air supply processor, too much lubricating oil mass supply is wasteful and too little lubricating oil mass supply will cause short life of the machine. Details see Figure 2.

7.3 Do not approach the rotating tap, otherwise damage occurring.

7.4 Tap holder operating instruction see clause 6.

- 7.5 When the tap cutting edge is worn, please resharpener or replacing, otherwise the machine is damaged by over-load.
- 7.6 Make sure the air pump can supply at least 6 Bar compressed air, and make sure the air transmission pipe is enough diameter. The air pressure meter on the air supply processor shows the air pressure value when machine working. Users shall adjust the air pressure up to around 6 Bar when the machine working.
- 7.7 Torque limit of tap holder will lower after working for some time, and overload protection will be happened in lower torque, cause pneumatic tapping machine can't work under normal condition, users can adjust the adjusting nut of tap hold to increase torque limit.

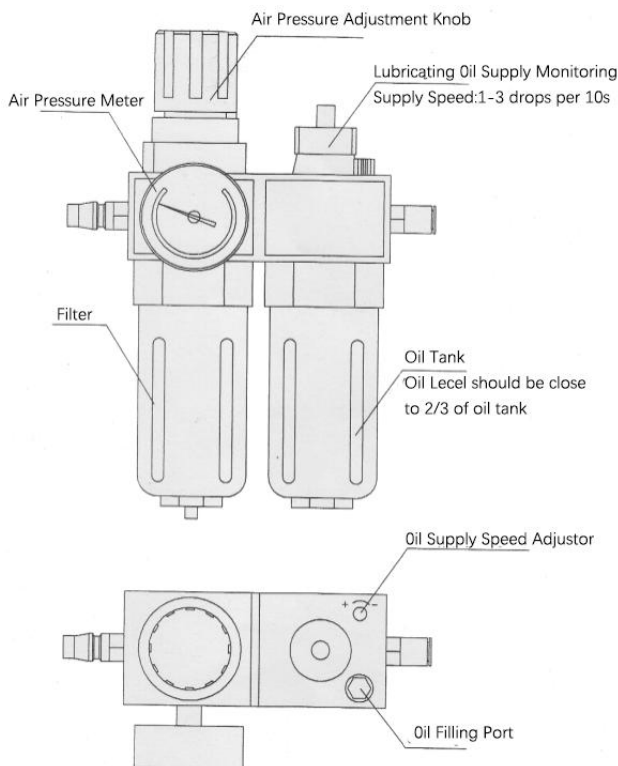
8. Regular Failure and Obviate Method

No.	Failure Phenomenon	Causing Reason	Obviate Method
1	Lubricating oil is spurt from the top of tapping head.	Air supply processor supply too much lubricating oil	Adjusting lubricating oil supply (1-3 drops per 10s)
2	Tapping head is rotating, but can not tapping	1) Air pressure is too lower	1) Adjusting air pressure up to 6 Bar.
		2)Material is too hard	2) Checking the material if it is suitable for tapping.
		3)No supply cutting oil when tapping	3)Supply cutting oil
		4)Tap cutting edge is worn	4) Replacing from a new tap
		5) Hole diameter for tapping is smaller	5) Checking the hole diameter, drill the hole up to standard size.
		6) Tap is not vertical to the surface of workpiece	6) Tapping head shall be vertical to workpiece
3	Tap holder slipping frequently	Tap holder clutch is worn	Adjusting the adjusting nut to increase torque output.

Figure 1: Assembly Schematic Diagram



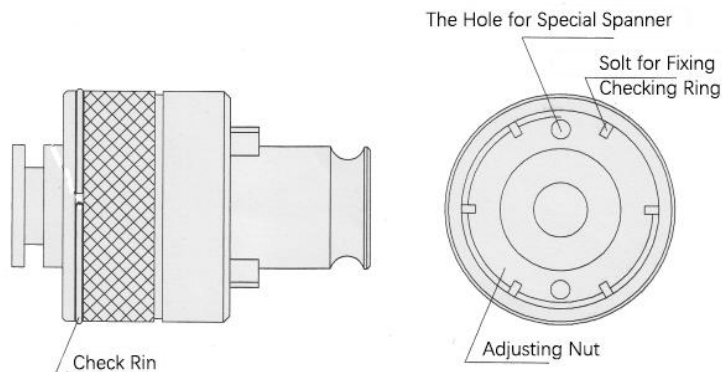
Figure 2: Adding Lubricant Instruction for Air Supply Processor



Before using, turning oil supply speed adjustor off. Filling the oil through oil filling port, then turn the adjustor to appropriate position

Warning: Must fill lubricating oil into the oil tank when pneumatic tapping machine working. The oil type is DIN51524 or ISO-VG32.

Figure 3: Tap Holder Adjustment Schematic Diagram



Torque Limit Adjustment Steps:

Step 1: Remove the Check Ring to make adjusting nut dispart from Shell.

Step 2: Using the special spanner, turn around the adjusting nut to adjust the limit torque. Turning in C is increasing limit torque, and turning in CCW is reducing limit torque.

Step 3: Adjusting limit torque to required value, have Check Ring lock the adjusting nut.

	Items	Description
1	Name	Pneumatic Tapping Machine
2	Model	TR-12
3	Parameter	Tapping MM: AL: M3-M12 , Fe: M3-M5

Made In China

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

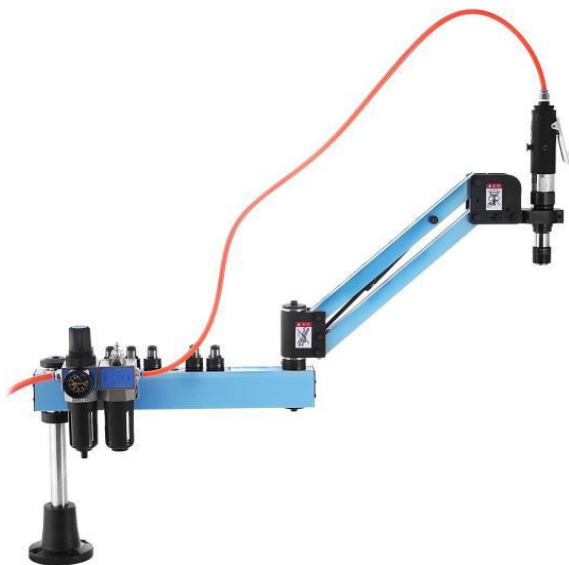
MACHINE À TARAUDER PNEUMATIQUE

MANUEL D'UTILISATION

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.

MODÈLE: TR-12



(L'image est à titre de référence uniquement, veuillez vous référer à l'objet réel)

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 INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



AVERTISSEMENT: Lisez ce document avant d'utiliser ce produit. Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures graves.

6. Ce produit n'est pas un jouet. Ne laissez pas les enfants jouer avec cet article.
7. Utiliser uniquement comme prévu.
8. **Sécurité sur le lieu de travail :** Gardez le lieu de travail propre et lumineux. Le chaos et les endroits sombres peuvent provoquer un accident.
9. **Sécurité personnelle :** Soyez vigilant, faites attention au fonctionnement et restez éveillé lorsque vous utilisez l'outil pneumatique. N'utilisez pas l'outil pneumatique en cas de fatigue, de prise de médicaments, d'alcool ou de réaction thérapeutique.
10. Utiliser des dispositifs de sécurité. Porter toujours des lunettes de protection. Les dispositifs de sécurité, tels que les masques anti-poussière dans des conditions appropriées, les chaussures de sécurité antidérapantes, les casques, les protections auditives et autres dispositifs peuvent réduire les blessures corporelles.
6. Habillez-vous correctement. Ne portez pas de vêtements amples ni de bijoux. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos manches éloignés des pièces mobiles. Des vêtements amples, des bijoux ou des cheveux longs peuvent être impliqués dans les pièces mobiles.

1. Résumé

TR-12 est une machine de taraudage pneumatique à bras pivotant de notre société. Elle est utilisée pour le taraudage en dessous du filetage interne M12 sur les métaux ferreux et non ferreux , largement utilisée dans la fabrication de moules, la fabrication d'installations, le travail à la machine , etc. , non seulement la production unique mais aussi la production en lots.

2. Technique Paramètre

Modèle	Plage de robinets	Sans charge Vitesse (RPM)	Quantité de bras oscillant	Joint universel	Zone de travail (mm)
TR-12	M3, M4, M5, M6-8 ,M10 , M12	400	2	Facultatif	R1000

Note :

- 1) Ci-dessus technique paramètre est basé sur usinage Acier n ° 45 ;
- 2) Le fonctionnement air pression est entre 6-8 bar .

3. Principe de fonctionnement

Cette machine est alimentée par de l'air à haute pression. L'air à haute pression passe par le processeur d'alimentation en air dans la vanne de régulation. Lorsque vous appuyez sur la gâchette, l'air à haute pression pénètre dans le moteur de taraudage, entraînant la lame du rotor du moteur de taraudage, produisant une force de rotation axiale, après changement de vitesse par paire d'engrenages, produisant le couple puissant pour entraîner le taraud pour effectuer le travail de taraudage.

Deux bras parallèles et un bras incliné permettent au moteur de taraudage de fonctionner dans le sens vertical avec la table de travail dans n'importe quelle position .

4. Avertissement

- 4.1 S'il te plaît lire ce manuel soigneusement avant opération.
Complètement Savoir le Pneumatique Tapotement Structure de la machine et performances à empêcher la potentiel de colère qui se produit.
- 4.2 Coupure de l'alimentation en air immédiatement quand mauvais fonctionnement c'est arrivé, alors inspecter et réparation.
- 4.3 Faire pas réparer le machine par utilisateur. Veuillez contacter le distributeur ou notre entreprise immédiatement. Si il est nécessaire pour utilisateurs à réparation par eux-mêmes, utilisateurs doivent avoir autorisation depuis fabricant, et remplacement les pièces doivent être fabriqué à partir de la fabricant.
- 4.4 Faire pas avoir le la machine a fonctionné en surcharge, en particulier plus que Max. tapotement capacité.
- 4.5 Vérification des pièces d'usure rapide avant en utilisant le machine, et remplacer et réparation eux dans temps.
- 4.6 Verrouillage tous de le poignée et fixation le pièce à usiner fermement .

- 4.7 Payer plus attention à la lubrification huile machine. Fournir de l'air au processeur dans l'utiliser, détails voir la figure 2.
- 4.8 Ne pas toucher la partie tournante quand la machine pneumatique fonctionne.
- 4.9 Ne pas demander à l'enfant de s'approcher de la machine à éviter les dommages se produisant.
- 4.10 Gardez la zone de travail éloignée de la zone de travail lorsque la machine est en fonctionnement.
- 4.11 Porter correctement :
- Faire ne pas porter de vêtements amples ni de bijoux. Ils peuvent être attrapés dans les parties tournantes.
 - Les chaussures antidérapantes sont recommandées lors de l'utilisation de la machine.
 - Porter des vêtements de protection couvrant la tête pour contenir les longs cheveux.
- 4.12 Ne pas faire fonctionner la machine après avoir bu et pendant que l'on est fatigué.
- 4.13 Garder la machine verticale - vers le haut. Ne pas être trébuché.
- 4.14 Maintenir la machine en permanence. Garder le robinet d'affûtage et ajouter le coupe huile quand tapotement.
- 4.15 Non Empilage de matériaux dans la zone de fonctionnement de la machine.
- 4.16 Garder la zone de fonctionnement propre. Ne pas avoir de pneu, de tapotement machine, de travail dans le combustible, l'explosif, l'humide, le faible, le léger et le désordonné.

5. Instructions de montage

Chiffre 1 montre les composants pneumatiques de la machine.

La machine pneumatique se compose principalement d'un support inférieur + supérieur + support de tête et d'alimentation en air.

La machine pneumatique est emballée après avoir été séparée avec le sous-ensemble. S'il te plaît vérifier la quantité de pièces avec précaution.

selon à emballage liste quand déballage le emballage, alors les assembler comme selon le ci-dessous étape.

5.1 Prendre soigneusement le composant dehors de le emballage , devoir pas entrer en collision avec chaque autre .

5.2 Lire et comprendre le schéma d'assemblage (Chiffre 1) avant installation.

5.3 Choisissez un table de montage appropriée, qui doit être plat, constant et a assez expansion espace.

5.4 Faire le montage trou de siège fixe sur le position correcte de table de montage, et installer le fixé ensemble de siège pièces sur le tableau.

5.5 Installer l'alimentation en air processeur et connectez l'adaptateur et air fournir.

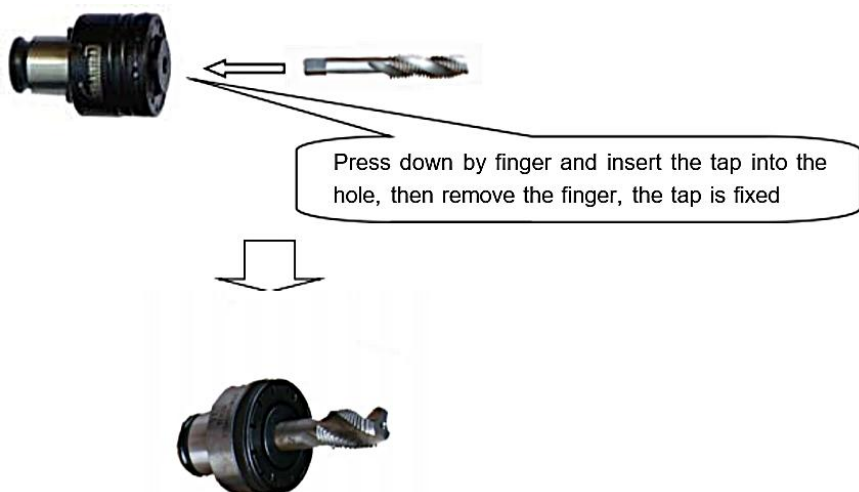
5.6 Installer le tapotement tête sur le fixé siège, connecter le adaptateur et air tuyau. Alors tourner sur le alimentation en air , la machine est prêt à travailler.

6. Assemblage Instructions pour le robinet Titulaire

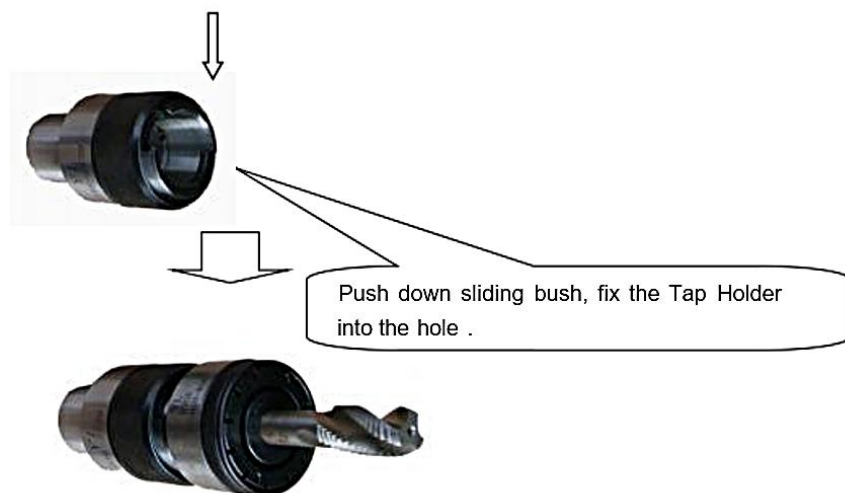
6.1 Le machine est équipé de titulaire qui a du couple fonction limite

6.2 Assemblage

Instruction Étape 1 : Fixez le robinet



Étape 2 : Connexion du mandrin à changement rapide



6.3 Couple Ajustement

- 1) Le noté couple limite est ajusté avant quitter l'usine. Les utilisateurs font ne pas ajuster à nouveau.
- 2) Le noté limite couple pour robinet titulaire est comme par ci-dessous tableau , le tolérance est dans $\pm 10\%$.

Spécifications	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Limite	0,54	1.10	2.30	4.2	8.5	15	25
e	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm
Couple							

- 3) Si vous appuyez sur sur dur matériel, il est nécessaire pour réglage.

Réglage mesures est comme suit (voir la figure 3):

Étape 1: Supprimer le Vérifier Sonnez à faire le réglage noix séparée de la coquille.

Étape 2: En utilisant le spécial clé à molette, tourner autour le réglage noix à ajuster le limite couple. Tournant en CW est croissant couple limite et

rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre est réduire limite couple.

Étape 3 : Réglage limiter le couple à valeur requise, avoir Vérifier Anneau verrouiller le réglage de la publicité noix.

Avertissement : Ne pas pas ajuster le limite couple aussi plus haut , sinon robinet endommagé .

7. Fonctionnement de la machine

- 7.1 Avant en utilisant le machine , s'il vous plaît lire ce manuel soigneusement et complètement comprendre la construction de la machine.
- 7.2 Avant d'utiliser le machine, s'il te plaît ajuster le lubrifiant huile masse fournir de air fournir processeur , aussi beaucoup lubrifiant huile masse fournir est gaspilleur et aussi petit lubrifiant huile l'approvisionnement en masse entraînera une pénurie la vie de la machine. Détails voir Figure 2.
- 7.3 Faire ne pas approcher le robinet rotatif , sinon dommage se produisant.
- 7.4 Appuyez sur titulaire en fonctionnement instruction voir clause 6.
- 7.5 Quand le robinet coupe bord est porté, s'il te plaît réaffûtage ou remplaçant, sinon le machine est endommagé par surcharge.
- 7.6 Faire bien sûr le air pompe peut fournir à au moins 6 bars comprimé l'air , et faire bien sûr le transmission d'air tuyau est assez diamètre. Le air pression compteur allumé le air fournir le processeur montre le air pression valeur lorsque machine en fonctionnement. Utilisateurs devoir ajuster le air pression en haut à autour 6 Barre lorsque le machine en fonctionnement.
- 7.7 Couple limite de robinet titulaire volonté inférieur après fonctionnement pour quelques temps, et surcharge protection volonté être arrivé dans inférieur couple, cause pneumatique tapotement machine ne peut pas travailler sous normale condition, les utilisateurs peuvent ajuster le réglage écrou de robinet prise à augmenter le couple limite.

8. Échec régulier et obviation Méthode

Non.	Échec Phénomène	Causer Raison	Obvier Méthode
1	Lubrifiant huile est une poussée depuis le haut de tapotement tête.	Air fournir processeur fournir aussi beaucoup huile de graissage	Réglage lubrifiant huile fournir (1 à 3 gouttes par 10s)
2	Tapotement tête est tournant , mais peut pas tapotement	1) L'air pression est aussi inférieur	1) Réglage air pression en haut à 6 Bar.
		2) Matériel est aussi dur	2) Vérification le matériel si il est adapté au taraudage.
		3)Non fournir coupe huile quand tapotement	3) Fourniture coupe huile
		4) Appuyez sur coupe bord est porté	4) Remplacement depuis un nouveau robinet
		5) Trou diamètre pour tapotement est plus petit	5) Vérification le trou diamètre , percer le trou en haut à la taille standard.
		6) Robinet est pas verticale à la surface de pièce à usiner	6) Taper tête devoir être vertical par rapport à la pièce
3	Robinet titulaire glissement fréquemment	Porte-robinet embrayage est porté	Réglage le réglage noix à augmenter le couple de sortie.

Figure 1 : Schéma d'assemblage

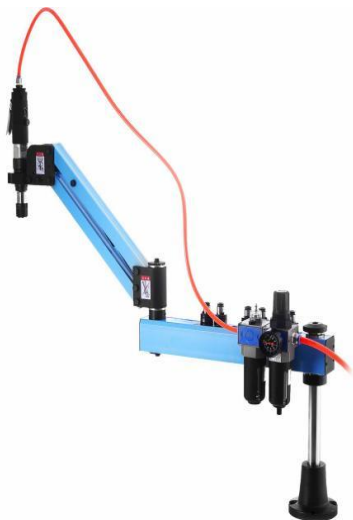
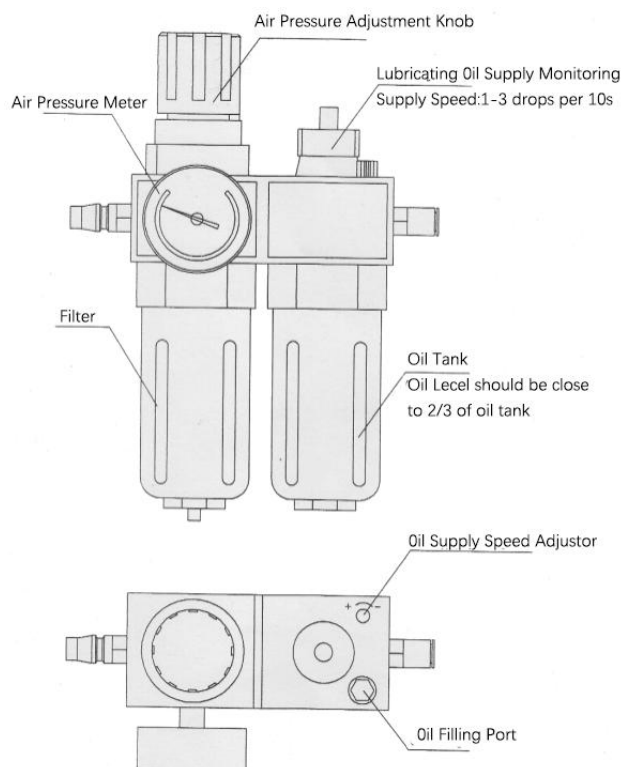


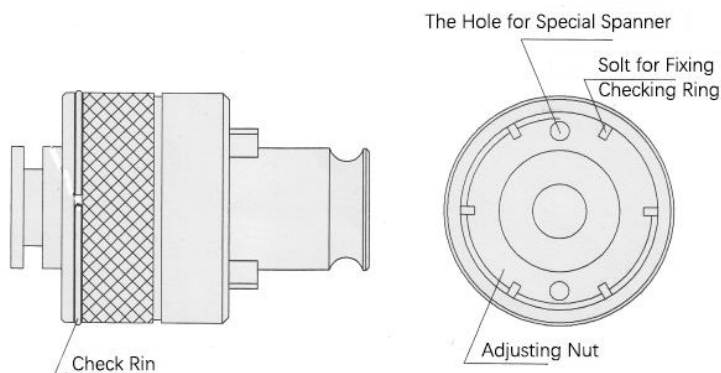
Figure 2 : Instructions d'ajout de lubrifiant pour le processeur d'alimentation en air



Avant utilisation, coupez le régulateur de vitesse d'alimentation en huile. Remplir l'huile par l'orifice de remplissage d'huile, puis tourner le régulateur sur position appropriée

Avertissement : vous devez remplir d'huile de lubrification le réservoir d'huile lorsque la machine de taraudage pneumatique fonctionne. Le type d'huile est DIN51524 ou ISO-VG32.

Figure 3 : Schéma de réglage du porte-taraud



Étapes de réglage de la limite de couple :

Étape 1 : Retirez la bague de contrôle pour séparer l'écrou de réglage de la coque.

Étape 2 : À l'aide de la clé spéciale, tournez l'écrou de réglage pour régler le couple limite . Tourner dans le sens C augmente le couple limite et tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre réduit le couple limite.

Étape 3 : Ajustez le couple limite à la valeur requise, demandez à Check Ring de verrouiller l'écrou de réglage.

	Articles	Description
1	Nom	Machine à tarauder pneumatique
2	Modèle	TR-12
3	Paramètre	Taraudage MM : AL : M3-M12, Fe : M3-M5

Fabriqué en Chine

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

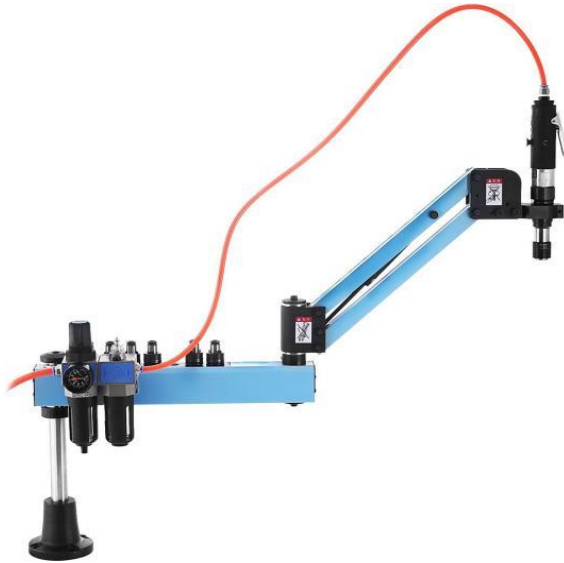
www.vevor.com/support

PNEUMATISCHE GEWINDEBOHRMASCHINE BENUTZERHANDBUCH

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.

MODELL: TR-12



(Das Bild dient nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Objekt)

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 INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



WARNUNG: Lesen Sie dieses Material, bevor Sie dieses Produkt verwenden. Andernfalls kann es zu schweren Verletzungen kommen.

11. Dieses Produkt ist kein Spielzeug. Erlauben Sie Kindern nicht, mit diesem Artikel zu spielen.
12. Nur bestimmungsgemäß verwenden.
13. **Sicherheit am Arbeitsplatz :** Halten Sie den Arbeitsplatz sauber und hell. Chaos und dunkle Orte können zu Unfällen führen.
14. **Persönliche Sicherheit:** Seien Sie aufmerksam, achten Sie auf den Betrieb und bleiben Sie wach, wenn Sie das Druckluftwerkzeug bedienen. Bedienen Sie das Druckluftwerkzeug nicht, wenn Sie müde sind, Medikamente einnehmen, Alkohol trinken oder eine therapeutische Reaktion haben.
15. Verwenden Sie Schutzvorrichtungen. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Schutzvorrichtungen wie Staubmasken (unter geeigneten Bedingungen), rutschfeste Sicherheitsschuhe, Helme, Gehörschutz und andere Vorrichtungen können Verletzungen verringern.
6. Ziehen Sie sich angemessen an. Tragen Sie keine weite Kleidung und keinen Schmuck. Halten Sie Haare, Kleidung und Ärmel von beweglichen Teilen fern. Weite Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von beweglichen Teilen berührt werden.

1. Zusammenfassung

TR-12 ist eine pneumatische Gewindeschneidmaschine mit Schwenkarm unseres Unternehmens. Sie wird zum Gewindeschneiden von Innengewinden unter M12 in Eisenmetallen und Nichteisenmetallen verwendet und häufig im Formenbau, Anlagenbau, Maschinenbau usw. eingesetzt, nicht nur in Einzelstücken, sondern auch in Serienfertigung.

2. Technisch Parameter

Modell	Tippen Sie auf Bereich	Leerlauf Geschwindigkeit (U/min)	Anzahl der Schwingarme	Kreuzgelenk gabel	Arbeitsbereich (mm)
TR-12	M3, M4, M5, M6-8, M10, M12	400	2	Optional	R1000

Notiz :

- 1) Oben technisch Parameter Ist Base An Bearbeitung Nr. .45 Stahl ;
- 2) Die Arbeiten Luft Druck Ist zwischen 6-8 Bar .

3. Funktionsprinzip

Diese Maschine wird mit Hochdruckluft betrieben. Die Hochdruckluft gelangt über den Luftversorgungsprozessor in das Steuerventil . Wenn der Auslöser gedrückt wird, gelangt die Hochdruckluft in den Gewindeschneidmotor und treibt das Rotorblatt des Gewindeschneidmotors an. Dadurch wird eine axiale Drehkraft erzeugt. Nach der Geschwindigkeitsänderung durch das Zahnradpaar wird das starke Drehmoment erzeugt, um den Gewindeschneider anzutreiben und die Gewindeschneidarbeit auszuführen.

Zwei parallele Arme und ein geneigter Arm sorgen dafür, dass der Gewindeschneidmotor in vertikaler Richtung läuft, wobei sich der Arbeitstisch in jeder beliebigen Position befinden kann .

4. Warnung

- 4.1 Bitte lesen Das Handbuch sorgfältig vor Betrieb. Vollständig Wissen die pneumatische Tippen Maschinenaufbau und Leistung zu verhindern die potenzielle Gefahr tritt ein.

- 4.2 Luftzufuhr absperren sofort, wenn Fehlfunktion passierte , dann Inspektion und Reparieren.
- 4.3 Tun nicht reparieren die Maschine von Benutzer. Bitte wenden Sie sich an den Händler oder unser Unternehmen sofort. Wenn Es Ist notwendig für Benutzer Zu reparieren von selbst, Benutzer soll haben Erlaubnis aus Hersteller, Und Ersatz Teile werden Sei hergestellt aus dem Hersteller.
- 4.4 Tun nicht haben die Die Maschine arbeitete mit Überlastung, insbesondere mehr als Max. Tippen Fähigkeit.
- 4.5 Überprüfung schnell verschleißender Teile vor mit dem Maschine und Ersetzen und Reparatur ihnen In Zeit.
- 4.6 Verriegelung alle von Die handhaben Und Festsetzung Die Werkstück fest .
- 4.7 Zahlen mehr Aufmerksamkeit Zu Die Schmieren Öl Masse liefern von Luft liefern Prozessor In verwenden, Einzelheiten siehe Abbildung 2.
- 4.8 Tun nicht berühren die Drehen Teil, wenn pneumatisches Gewindebohren Maschine funktioniert.
- 4.9 Tun nicht haben die Kinder-App Roach die Maschine zu vermeiden Schaden vorkommend .
4. 10 Behalten Sie die irrelevant Person vom Arbeitsbereich fernhalten, wenn Die Maschine Ist Arbeiten.
4. 11 Kleid richtig :
- Tun keine weite Kleidung oder Schmuck tragen . Sie können Sei erwischt In Drehen Teile.
- Rutschfestes Schuhwerk Ist empfohlen beim Betrieb des Maschine.
- Tragen Sie Schutzkleidung Haarbedeckung für enthalten lang Haar.
4. 12 Tun nicht arbeiten Die Maschine nach Trinken Wein Und während Körper müde .
4. 13 Halten Die Maschine vertikal - nach oben . Nicht Zu Sei ausgelöst .
- 4.14 Aufrechterhaltung Die Maschine ständig. Halten Die klopfen Schärfung Und Hinzufügen Die Schneiden Öl Wann Tippen.
4. 15 NEIN Stapeln Materialien In Arbeiten Bereich von Die Maschine .
- 4.16 Halten sauber In Arbeiten Bereich . nicht haben Die pneumatisch Tippen Maschine arbeiten In das brennbare, explosive, feuchte, schwache Licht und unordentlich Ort.

5. Montageanleitung

Figur 1 zeigt die Komponenten der pneumatischen Tippen Maschine.

Pneumatisches Gewindebohren Maschine besteht hauptsächlich aus Unterstützung+ obere Unterstützung + Tippen Kopf Und Luftversorgung Prozessor.

Der pneumatisch Tippen Maschine Ist verpackt nach Es Ist getrennt mit Unterbaugruppe s. Bitte Überprüfen Sie die Menge der Teil sorgfältig nach Zu Verpackung Liste Wann Auspacken Die Verpackung, Dann Montage als pro unten Schritt.

5. 1 Nehmen sorgfältig Die Komponente aus von Die Verpackung , soll nicht kollidieren mit jede andere .

5.2 Lesen und Verstehen Sie das Montageschema (Figur 1) vor Installation.

5.3 Wählen Sie ein der richtige Montagetisch, der flach sein, stetig Und hat genug Erweiterung Raum.

5.4 Machen Sie die Montage Loch des Festsitzes auf der richtige Position von Montagetisch, Und installieren Die fest Sitzmontage Teile auf Die Tisch.

5.5 Installieren Sie die Luftversorgung Prozessor und schließen Sie den Adapter an Und Luft liefern.

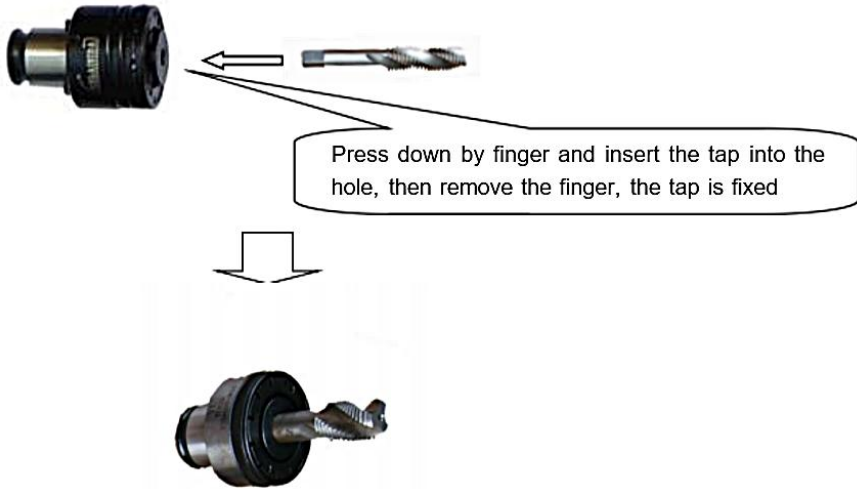
5.6 Installieren Die Tippen Kopf An Die behoben Sitz, verbinden Die Adapter Und Luft Rohr. Dann drehen An Die Luftversorgung , die Maschine Ist bereit zum Arbeiten.

6. Zusammenbau Anleitung für Tap Halter

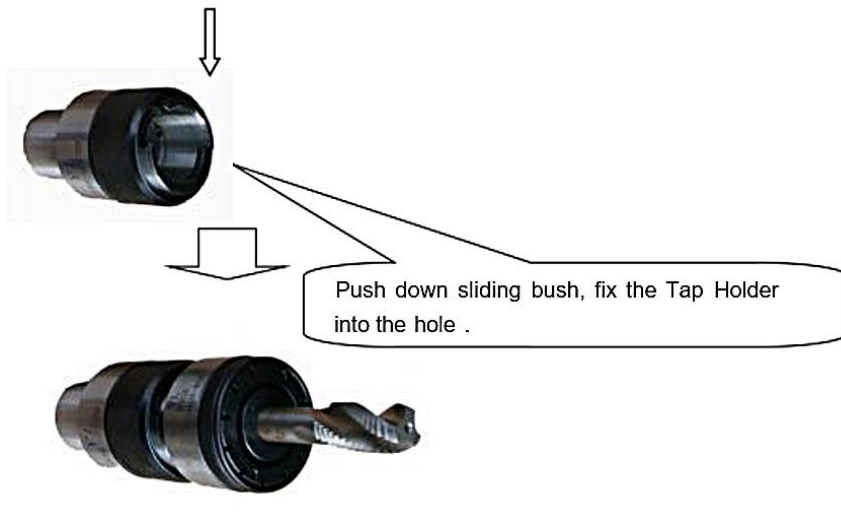
6. 1 Die Maschine ist ausgestattet mit Halter, der hat Drehmoment Limit -Funktion

6. 2 Montage

Den Wasserhahn reparieren



Schritt 2: Anschließen des Schnellwechselfutters



6.3 Drehmoment Einstellung

- 1) Die bewertet Grenzdrehmoment wird angepasst vor das Werk verlassen. Benutzer nicht nochmal verstellen.
- 2) Die bewertet Limit Drehmoment für klopfen Halter Ist als pro unten Tisch , Die Toleranz Ist innerhalb $\pm 10\%$.

Spezifikation	BM W M3	M4	BM W M5	M6	M8	M10	M12
Limit Drehmoment	0,54 Nm	1.10 Nm	2.30 Nm	4.2 Nm	8,5 Nm	15 Nm	25 Nm

3) Wenn Sie auf An hart Material, Es Ist notwendig für Anpassung. Anpassung Schritte Ist als folgt (siehe Abbildung 3):

Schritt 1: Entfernen Sie die Überprüfen Klingeln an Anpassung vornehmen Nuss von der Schale lösen.

Schritt 2: Verwenden von Die besonders Schlüssel, drehen um Die Einstellen Nuss Zu anpassen Die Limit Drehmoment. Drehen in CW Ist zunehmend Grenzdrehmoment und Dreh im Gegenuhrzeigersinn Ist Reduzierung Limit Drehmoment.

Schritt 3: Anpassen Drehmoment begrenzen auf erforderlicher Wert, haben

Überprüfen Ring Verriegeln Sie die Einstellschraube Nuss.

Warnung : nicht anpassen Die Limit Drehmoment zu höher , sonst klopfen beschädigt .

7. Maschinenbedienung

7.1 Vorher mit Die Maschine , bitte lesen Das Handbuch sorgfältig Und vollständig verstehen der Bau der Maschine.

7.2 Vor Inbetriebnahme des Maschine, Bitte anpassen Die Schmieren Öl Masse liefern von Luft liefern Prozessor , auch viel Schmieren Öl Masse liefern Ist verschwenderisch Und zu wenig Schmieren Öl Massenversorgung führt zu kurzen Leben der Maschine. Details siehe Abbildung 2.

7.3 Tun nicht nähern sich dem drehenden Hahn, sonst Beschädigung auftreten.

- 7.4 Tippen Sie auf Halter Betriebs Anweisung sehen Klausel 6.
- 7.5 Wann Die klopfen Schneiden Rand Ist getragen, Bitte Nachschärfen oder ersetzen, ansonsten Die Maschine Ist beschädigt durch Überlastung.
- 7.6 Machen Sicher Die Luft Pumpe dürfen liefern bei mindestens 6 Bar komprimiert Luft und machen Sicher Die Luftübertragung Rohr Ist genug Durchmesser. Der Luft Druck Meter auf Die Luft liefern Prozessor zeigt Die Luft Druck Wert, wenn Maschine funktioniert. Benutzer soll Passen Sie die Luft Druck hoch Zu um 6 Bar, wenn die Maschine funktioniert.
- 7.7 Drehmoment Limit von klopfen Halter Wille untere nach arbeiten für manche Zeit, Und Überlast Schutz Wille Sei passiert In untere Drehmoment, Ursache pneumatisch Tippen Maschine kann nicht arbeiten unter Normal Zustand, Benutzer können die Anpassung Mutter des Hahns halten Zu Drehmoment erhöhen Limit.

8. Regelmäßiges Versagen und Vermeiden

Verfahren

NEIN.	Versagen Phänomen	Verursacht Grund	Vermeiden Verfahren
1	Schmier Öl ist Spurt aus Die Spitze von Tippen Kopf.	Luft liefern Prozessor liefern zu viel Schmieröl	Anpassen Schmier Öl liefern (1 -3 Tropfen pro 10 s)
2	Tippen Kopf Ist rotierend , aber kann nicht Tippen	1) Luft Druck Ist zu untere	1) Anpassen Luft Druck hoch bis 6 Bar.
		2) Werkstoff Ist zu hart	2) Überprüfung das Material, wenn es ist zum Gewindeschneiden geeignet.
		3)Nein liefern Schneiden Öl Wann Tippen	3) Versorgung Schneiden Öl
		4) Tippen Sie auf Schneiden Rand Ist getragen	4) Ersetzen aus A neu klopfen

		5) Loch Durchmesser für Tippen ist kleiner	5) Überprüfung Die Loch Durchmesser , bohren Die Loch hoch auf Standardgröße.
		6) Klopfen Ist nicht Vertikale Zu die Oberfläche von Werkstück	6) Tippen Kopf soll senkrecht zum Werkstück stehen
3	Klopfen Halter Rutschgefahr häufig	Gewindebohrerhalter Kupplung Ist getragen	Anpassen Die Einstellen Nuss Zu Erhöhen Sie die Drehmomentabgabe.

Abbildung 1: Schematische Darstellung der Montage

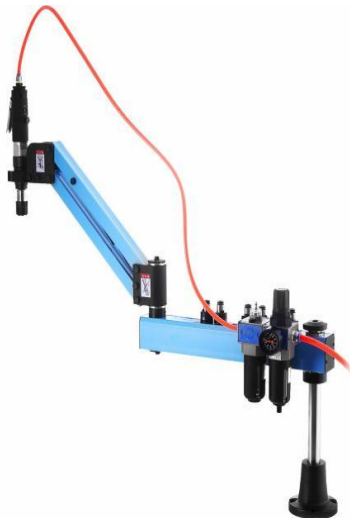
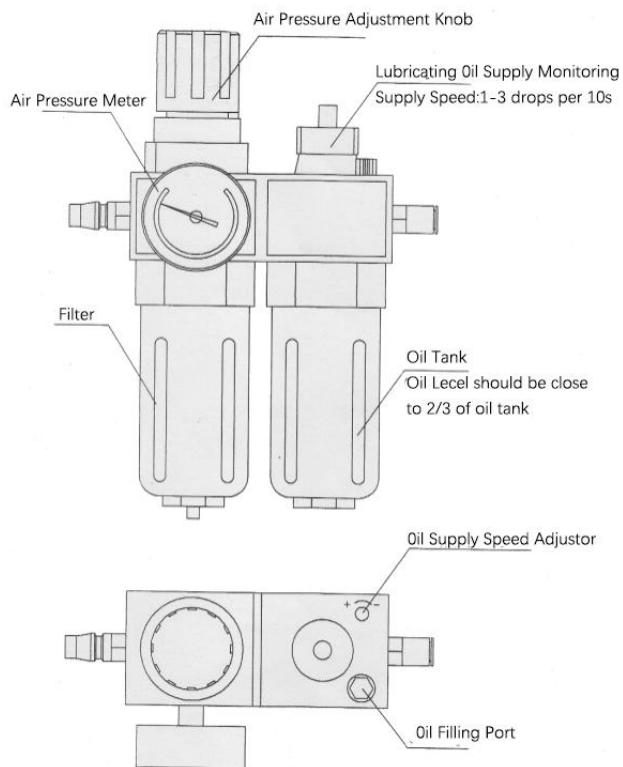
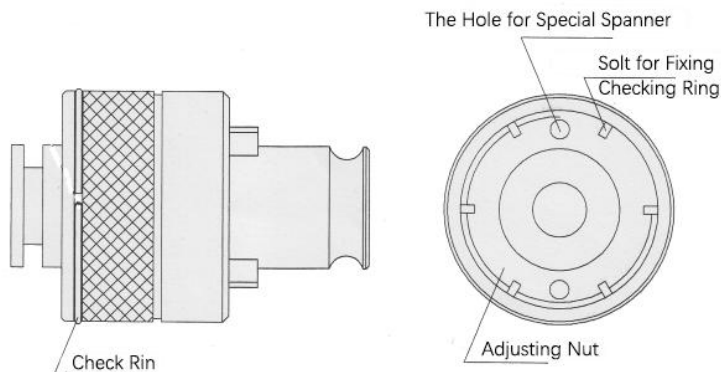


Abbildung 2: Anleitung zum Hinzufügen von Schmiermittel für den Luftversorgungsprozessor



Vor dem Gebrauch den Ölzufuhr-Geschwindigkeitsregler ausschalten. Das Öl durch die Öleinfüllöffnung einfüllen, dann den Regler auf geeignete Position. Achtung: Beim Betrieb der pneumatischen Gewindebohrmaschine muss Schmieröl in den Öltank gefüllt werden. Der Öltyp ist DIN51524 oder ISO-VG32.

Abbildung 3: Schematische Darstellung der Gewindebohrerhaltereinstellung



Schritte zur Einstellung der Drehmomentbegrenzung:

Schritt 1: Entfernen Sie den Kontrollring, um die Einstellmutter von der Schale zu lösen.

Schritt 2: Drehen Sie mit dem Speziälschlüssel die Einstellmutter, um das Grenzdrehmoment einzustellen. Durch Drehen in C-Richtung wird das Grenzdrehmoment erhöht, und durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird das Grenzdrehmoment verringert.

Schritt 3: Grenzdrehmoment auf erforderlichen Wert einstellen, Einstellmutter mit Prüfring kontrollern.

	Artikel	Beschreibung
1	Name	Pneumatische Gewindebohrmaschine
2	Modell	TR-12
3	Parameter	Gewindebohren MM : AL: M3-M12, Fe: M3-M5

In China hergestellt

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

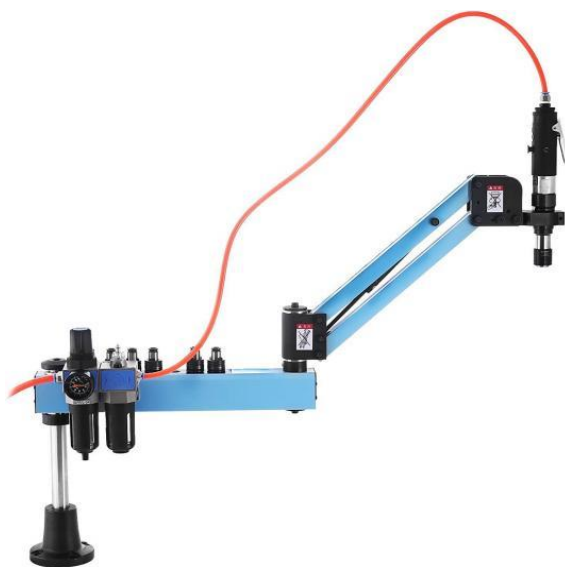
MACCHINA PNEUMATICA PER MASCHIATURA

MANUALE D'USO

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.

MODELLO: IL TR-12



(L'immagine è solo di riferimento, fare riferimento all'oggetto reale)

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 INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



AVVERTIMENTO: Leggere questo materiale prima di utilizzare questo prodotto. La mancata osservanza di questa precauzione può causare gravi lesioni.

16. Questo prodotto non è un giocattolo. Non permettere ai bambini di giocare con questo articolo.

17. Utilizzare solo come previsto.

18. **dell'area di lavoro** : mantenere il posto di lavoro pulito e luminoso. Il caos e i luoghi bui possono causare incidenti.

19. **Sicurezza personale** : essere vigili, prestare attenzione al funzionamento e restare svegli quando si utilizza l'utensile pneumatico. Non utilizzare l'utensile pneumatico in caso di stanchezza, farmaci, alcol o risposta terapeutica.

20. Utilizzare dispositivi di sicurezza. Indossare sempre occhiali protettivi. Dispositivi di sicurezza, come maschere antipolvere in condizioni idonee, scarpe antinfortunistiche antiscivolo, caschi, protezioni acustiche e altri dispositivi possono ridurre le lesioni personali.

6. Vestiti in modo appropriato. Non indossare abiti larghi o gioielli. Tieni i capelli, i vestiti e le maniche lontani dalle parti in movimento. Abiti larghi, ornamenti o capelli lunghi potrebbero essere coinvolti nelle parti in movimento.

1. Riepilogo

TR-12 è una macchina pneumatica a braccio oscillante della nostra azienda. Viene utilizzata per la maschiatura sotto la filettatura interna M12 su metalli ferrosi e non ferrosi , ampiamente utilizzata nella produzione di stampi, produzione di impianti, lavorazione meccanica ecc ., non solo produzione singola ma anche produzione in lotti.

2. Tecnico Parametro

Modello	Intervallo di tocco	Senza carico Velocità (giri al minuto)	Quantità del braccio oscillante	Giogo giunto universale	Area di lavoro (mm)
---------	---------------------	--	---------------------------------------	----------------------------	------------------------

II TR-12	M3, M4, M5, M6-8 , M10 , M12	400	2	Opzionale	1000R
----------	---------------------------------	-----	---	-----------	-------

Nota :

- 1) Sopra tecnico parametro È base SU lavorazione meccanica Acciaio n . 45 ;
- 2) Il lavorando aria pressione È fra 6-8 sbarra .

3. Principio di funzionamento

Questa macchina è alimentata da aria ad alta pressione. L'aria ad alta pressione passa attraverso il processore di alimentazione dell'aria nella valvola di controllo, quando si preme il grilletto, l'aria ad alta pressione entra nel motore di maschiatura, azionando la lama del rotore del motore di maschiatura, producendo una forza di rotazione assiale, dopo che la velocità è cambiata tramite coppia di ingranaggi, producendo la potente coppia per azionare il maschio per eseguire il lavoro di maschiatura.

Due bracci paralleli e un braccio inclinato mantengono il motore di maschiatura in funzione in direzione verticale con il tavolo di lavoro in qualsiasi posizione .

4. Avvertimento

- 4.1 Per favore Leggere Questo manuale accuratamente Prima operazione. Completamente Sapere il pneumatico toccando Struttura della macchina e prestazione a impedire il pericolo potenziale che si verifica.
- 4.2 Interruzione dell'alimentazione dell'aria immediatamente quando malfunzionamento è successo, allora ispezionando e riparazione.
- 4.3 Fare non riparare il macchina di utente. Si prega di contattare il distributore o Nostro azienda immediatamente. Se Esso È necessario per utenti A riparazione di loro stessi, utenti deve Avere permesso da produttore, E sostituzione le parti devono Essere fatto dal produttore.
- 4.4 Fare non avere il la macchina ha funzionato in sovraccarico, soprattutto più di Massimo toccando capacità.
- 4.5 Controllo delle parti soggette a rapida usura Prima utilizzando il macchina, e sostituendo e riparazione loro In tempo.
- 4.6 Bloccaggio Tutto Di IL maniglia E fissaggio IL pezzo in lavorazione fermamente .

- 4.7 Paga Di più Attenzione A IL lubrificante olio massa fornitura Di aria fornitura processore In utilizzo, dettagli vedi figura 2.
- 4.8 Fare non toccare il rotante parte quando maschiatura pneumatica macchina funziona.
- 4.9 Fare non fai in modo che il bambino si avvicini al macchina per evitare danno che si verifica .
4. 10 Mantieni il irrilevante persona lontana dall'area di lavoro quando IL macchina È lavorando.
4. 11 Vestito correttamente :
- Fare non indossare abiti larghi o gioielli . Possono Essere preso In rotante parti.
- Calzature antiscivolo È consigliato durante il funzionamento del macchina.
- Indossare protezioni copertura dei capelli a contenere lungo capelli.
4. 12 Fare non operare IL macchina Dopo bere vino E durante corpo Stanco .
4. 13 Mantenere IL macchina verticale - verso l'alto . Non A Essere inciampato .
- 4.14 Mantenimento IL macchina costantemente. Mantenere IL rubinetto affilatura E aggiungendo IL taglio olio Quando toccando.
4. 15 NO impilamento materiali In lavorando zona Di IL macchina .
- 4.16 Mantenere pulito In lavorando zona . Fare non Avere IL pneumatico toccando macchina lavoro In il combustibile, l'esplosivo, l'umido, il debole luce e disordinato posto.

5. Istruzioni di montaggio

Figura 1 mostra i componenti del pneumatico toccando macchina.

Maschiatura pneumatica macchina consiste principalmente di supporto inferiore+ superiore supporto + toccando Testa E fornitura d'aria processore.

IL pneumatico toccando macchina È confezionato Dopo Esso È separato con sottogruppo s. Per favore controllare la quantità del parte attentamente secondo A imballaggio lista Quando disimballaggio IL imballaggio, Poi assemblarli come secondo il sotto fare un passo.

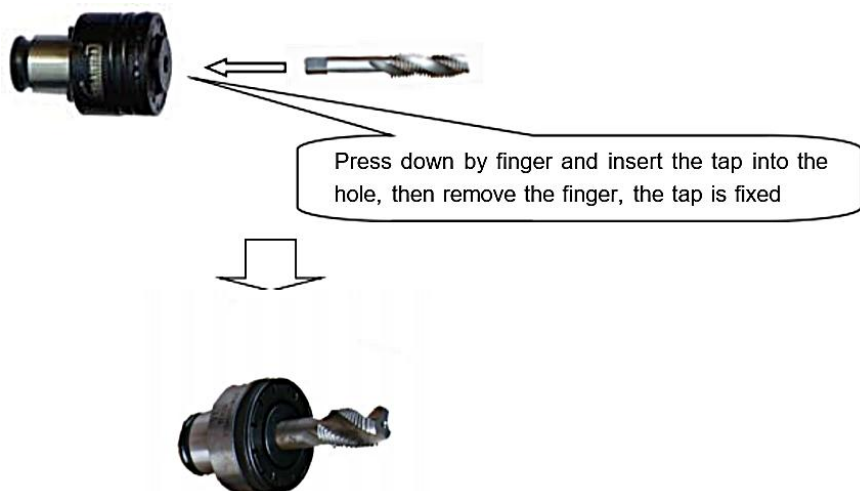
- 5.1 Prendere accuratamente IL componente fuori Di IL imballaggio , deve non scontrarsi con ogni altro .
- 5.2 Leggi e comprendere lo schema di montaggio (Figura 1) Prima installazione.
- 5.3 Scegli un tavolo di montaggio adeguato, che deve essere piatto, costante E ha Abbastanza espansione spazio.
- 5.4 Fare il montaggio foro del sedile fisso sul posizione corretta di tavolo di montaggio, E installare IL fisso montaggio del sedile parti su IL tavolo.
- 5.5 Installare l'alimentazione dell'aria processore e collegare l'adattatore E aria fornitura.
- 5.6 Installare IL toccando Testa SU IL fisso posto a sedere, collegare IL adattatore E aria tubo. Poi giro SU IL fornitura d'aria , il macchina È leggi y per lavorare.

6. Assemblaggio Istruzioni per Tap Titolare

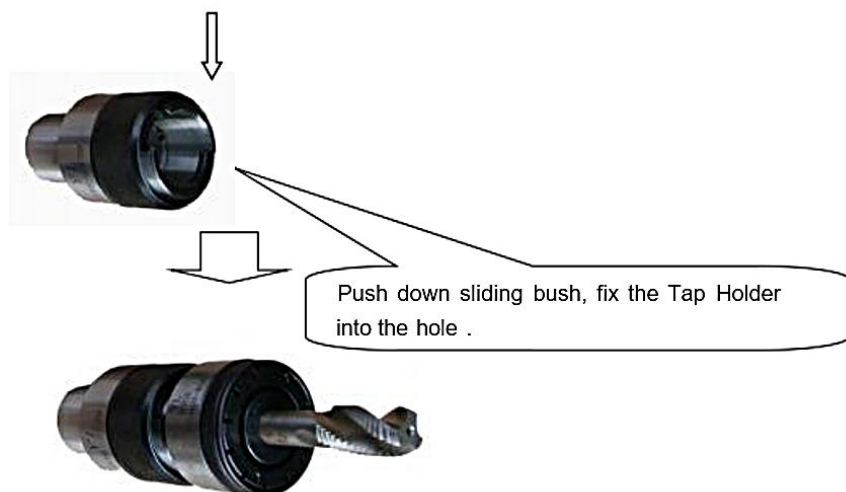
6.1 Il macchina è dotato di titolare che ha coppia funzione li mit

6.2 Montaggio

Istruzioni Fase 1: riparare il rubinetto



Fase 2: Collegamento del mandrino a cambio rapido



6.3 Coppia Regolazione

1) Il valutato coppia limite è regolato Prima lasciando la fabbrica. Gli utenti fanno non regolare più.

2) Il valutato limite coppia per rubinetto titolare È COME per sotto tavolo , IL tolleranza È entro $\pm 10\%$.

Specifiche	La M3	M4	La M5	La M6	M8	M10	M12
Limit e Coppia	0,54 nano metr o	1.10 nano metr o	2.30 nano metr o	4.2 nano metr o	8.5 nano metr o	15 nano metr o	25 nano metr o

3) Se si tocca SU difficile materiale, Esso È necessario per aggiustamento. aggiustamento passi È COME segue (vedi Figura 3):

Fare un passo 1: Rimuovi il Controllo Suonare a effettuare la regolazione noce staccata da Shell II.

Fare un passo 2: Utilizzando IL speciale chiave inglese, giro in giro IL aggiustamento noce A regolare IL limite coppia. Girando in onda continua È crescente coppia limite e rotazione in porto serbo È riducendo limite coppia.

Fase 3: Regolazione limitare la coppia a valore richiesto, Avere Controllo

Squillo bloccare la regolazione dell'annuncio noce.

Attenzione : fare non regolare IL limite coppia pure più alto , altrimenti rubinetto danneggiato .

7. Funzionamento della macchina

- 7.1 Prima usando IL macchina , per favore Leggere Questo manuale accuratamente E completamente capire la costruzione del macchina.
- 7.2 Prima di utilizzare il macchina, Per favore regolare IL lubrificante olio massa fornitura Di aria fornitura processore , anche tanto lubrificante olio massa fornitura È sprecone E pure poco lubrificante olio la fornitura di massa causerà scarsità vita del macchina. Per i dettagli vedi Figura 2.
- 7.3 Fare non avvicinarsi al rubinetto rotante , altrimenti danni che si verificano.
- 7.4 Tocca titolare operativo istruzione Vedere clausola 6.
- 7.5 Quando IL rubinetto taglio bordo È logoro, Per favore riaffilatura O sostituendo, Altrimenti IL macchina È danneggiato per sovraccarico.
- 7.6 Fare Sicuro IL aria pompa Potere fornitura A almeno 6 bar compresso aria , e Fare Sicuro IL trasmissione aerea tubo È Abbastanza diametro. Il aria pressione metro acceso IL aria fornitura il processore mostra IL aria pressione valore quando funzionamento della macchina. Utenti deve regolare il aria pressione su A in giro 6 Bar quando il funzionamento della macchina.
- 7.7 Coppia limite Di rubinetto titolare Volere inferiore Dopo lavorando per Alcuni tempo, E sovraccarico protezione Volere Essere accaduto In inferiore coppia, causa pneumatico toccando macchina non può funzionare Sotto normale condizione, gli utenti possono regolare la regolazione dato del rubinetto Presa A aumentare la coppia limite.

8. Fallimento regolare e avviare Metodo

NO.	Fallimento Fenomeno	Causando Motivo	Ovviare Metodo
1	Lubrificante olio è uno scatto da IL superiore Di toccando Testa.	Aria fornitura processore fornitura pure tanto olio lubrificante	Regolazione lubrificante olio fornitura (1 -3 gocce per 10 secondi)
2	toccando Testa È rotante , ma può non toccando	1) Aria pressione È pure inferiore	1) Regolazione aria pressione su a 6 Sbarra.
		2) Materiale È pure difficile	2) Controllo il materiale se è adatto alla maschiatura.
		3)Non fornitura taglio olio Quando toccando	3) Fornitura taglio olio
		4) Tocca taglio bordo È logoro	4) Sostituzione da UN nuovo rubinetto
		5) Buco diametro per toccando è più piccolo	5) Controllo IL buco diametro , trapano IL buco su alle dimensioni standard.
		6) Rubinetto È non verticale A la superficie di pezzo in lavorazione	6) Maschiatura Testa deve essere verticale rispetto al pezzo in lavorazione
3	Rubinetto titolare scivolare frequentemente	Porta rubinetto frizione È logoro	Regolazione IL aggiustamento noce A aumentare la coppia in uscita.

Figura 1: Schema di assemblaggio

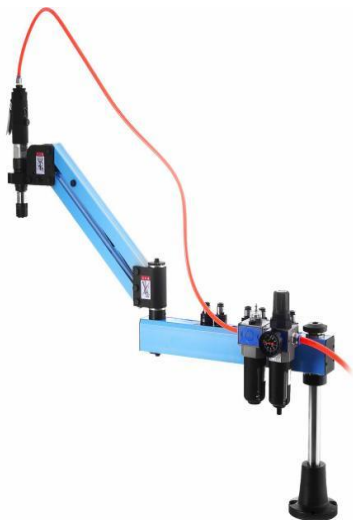
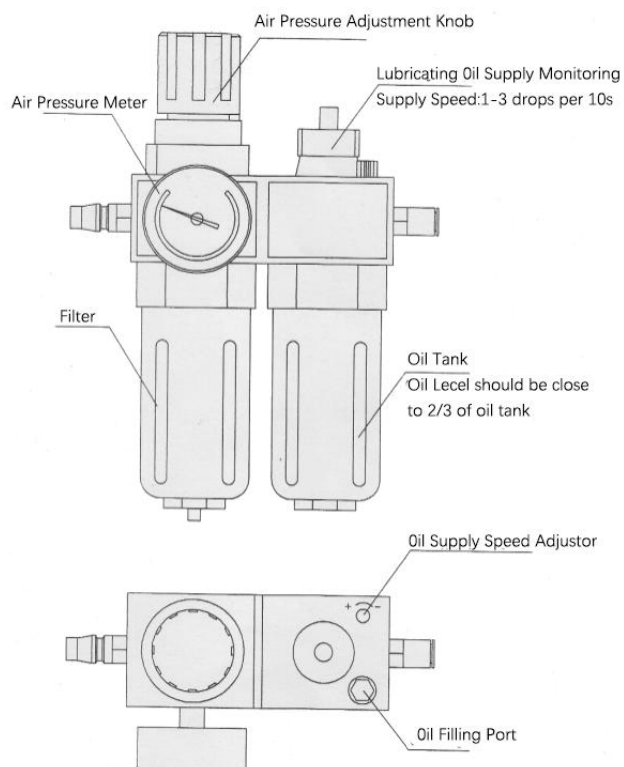


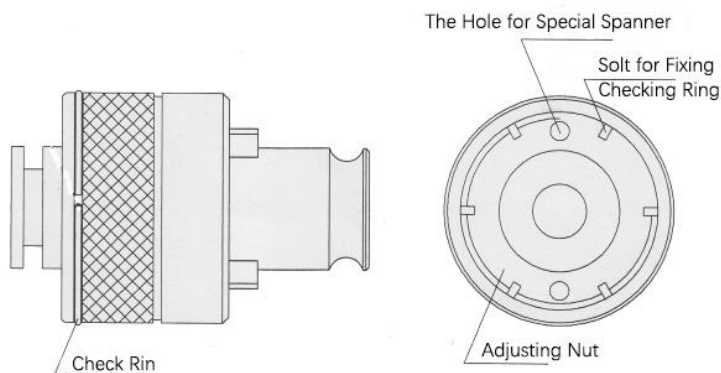
Figura 2: Aggiunta di istruzioni per il lubrificante per il processore di alimentazione dell'aria



Prima dell'uso, disattivare il regolatore della velocità di mandata dell'olio. Riempire l'olio attraverso la porta di riempimento dell'olio, quindi ruotare il regolatore su posizione appropriata

Attenzione: è necessario riempire il serbatoio dell'olio con olio lubrificante quando la macchina per maschiatura pneumatica è in funzione. Il tipo di olio è DIN51524 o ISO-VG32.

Figura 3: Diagramma schematico di regolazione del porta-maschi



Passaggi per la regolazione del limite di coppia:

Fase 1: rimuovere l'anello di controllo per far sì che il dado di regolazione si stacchi dal guscio.

Fase 2: Utilizzando la chiave speciale, ruotare il dado di regolazione per regolare la coppia limite. Ruotando in senso C si aumenta la coppia limite, mentre ruotando in senso antiorario si riduce la coppia limite.

Fase 3: Regolare la coppia limite al valore richiesto, facendo in modo che l'anello di controllo blocchi il dado di regolazione.

	Elementi	Descrizione
1	Nome	Macchina pneumatica per maschiatura
2	Modello	II TR-12
3	Parametro	Maschiatura MM : AL: M3-M12 , Fe: M3-M5

Made in China

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

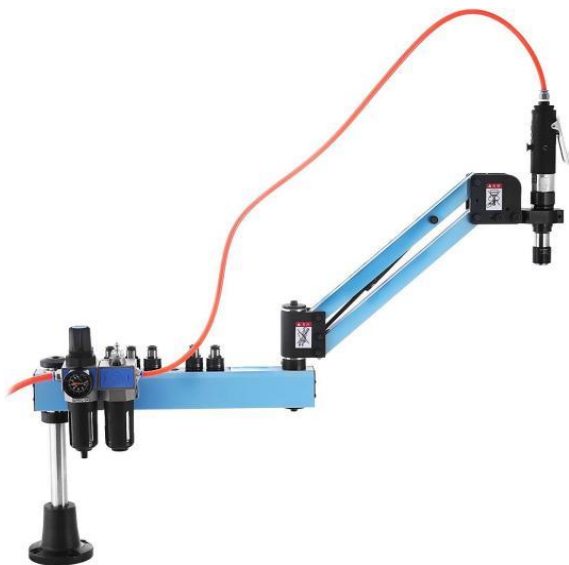
MÁQUINA DE ROSCADO NEUMÁTICA

MANUAL DEL USUARIO

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.

MODELO: TR-12



(La imagen es solo de referencia, consulte el objeto real)

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 INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



ADVERTENCIA: Lea este material antes de utilizar este producto. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

21. Este producto no es un juguete. No permita que los niños jueguen con este artículo.
22. Úselo únicamente según lo previsto.
23. **en el área de trabajo** : Mantenga el lugar de trabajo limpio y bien iluminado. El caos y los lugares oscuros pueden provocar accidentes.
24. **Seguridad personal** : Esté alerta, preste atención a la operación y manténgase despierto cuando opere la herramienta neumática. No opere la herramienta neumática si está cansado, bajo los efectos de medicamentos, alcohol o terapias.
25. Utilice dispositivos de seguridad. Utilice siempre gafas protectoras. Los dispositivos de seguridad, como mascarillas antipolvo en condiciones adecuadas, calzado de seguridad antideslizante, cascos, protección auditiva y otros dispositivos pueden reducir las lesiones personales.
6. Vístase adecuadamente. No use ropa suelta ni joyas. Mantenga el cabello, la ropa y las mangas alejados de las piezas móviles. La ropa suelta, los adornos o el cabello largo pueden estar involucrados en las piezas móviles.

1. Resumen

La TR-12 es una máquina roscadora neumática de brazo oscilante de nuestra empresa. Se utiliza para roscar roscas internas inferiores a M12 en metales ferrosos y no ferrosos , y se utiliza ampliamente en la fabricación de moldes, fabricación de instalaciones, trabajos de maquinaria , etc. , no solo en producción individual sino también en producción en lotes.

2. Técnico Parámetro

Modelo	Rango de grifos	Sin carga Velocidad (revoluciones por minuto)	Cantidad de brazo oscilante	Yugo de junta universal	Área de trabajo (mm)
--------	-----------------	--	-----------------------------------	-------------------------------	----------------------------

TR-12	M3, M4, M5, M6-8 ,M10 , M12	400	2	Opcional	1000 reales
-------	--------------------------------	-----	---	----------	-------------

Nota :

- 1) Arriba técnico parámetro es base en mecanizado Acero n. ° 45 ;
- 2) El laboral aire presión es entre 6-8 bar .

3. Principio de funcionamiento

Esta máquina funciona con aire a alta presión. El aire a alta presión pasa a través del procesador de suministro de aire hacia la válvula de control. Al presionar el gatillo, el aire a alta presión ingresa al motor de roscado, impulsando la paleta del rotor del motor de roscado, lo que produce una fuerza de rotación axial. Después de que la velocidad cambia mediante un par de engranajes, se produce un par potente para impulsar el macho de roscar para realizar el trabajo de roscado. Dos brazos paralelos y un brazo inclinado mantienen el motor de roscado trabajando en dirección vertical con la mesa de trabajo en cualquier posición .

4. Advertencia

- 4.1 Por favor leer este manual con cuidado antes operación.
Completamente Saber El neumático Tocando Estructura de la máquina y rendimiento a Prevenir la potencial peligro de enojo.
- 4.2 Cierre del suministro de aire inmediatamente cuando Funcionamiento defectuoso Pasó entonces inspeccionando y reparando.
- 4.3 Hacer no reparar el máquina por Usuario. Póngase en contacto con el distribuidor o nuestra compañía inmediatamente. Si él es necesario para usuarios a reparar por ellos mismos, usuarios deber tener permiso de fabricante, y reemplazo Las partes deberán ser hecho a partir de la fabricante.
- 4.4 Hacer no tener el La máquina funcionó con sobrecarga, especialmente más que Máx. tocando capacidad.
- 4.5 Comprobación de piezas de desgaste rápido antes utilizando el máquina, y reemplazando y reparando a ellos en tiempo.
- 4.6 Cierre todo de el manejar y fijación el Pieza de trabajo firmemente .

- 4.7 Pagar más atención a el Lubricante aceite masa suministrar de aire
suministrar procesador en usar, detalles ver figura 2.
- 4.8 Hacer No toques el giratorio parte cuando Roscado neumático máquina
esta funcionando
- 4.9 Hacer no Haga que el niño se acerque a la máquina para evitar daño
ocurriendo .
4. 10 Mantener el irrelevante persona alejada del área de trabajo cuando el
máquina es laboral.
4. 11 Vestido adecuadamente :
- Hacer No use ropa suelta ni joyas . Pueden ser atrapó en giratorio
regiones.
- Calzado antideslizante es recomendado al operar el máquina.
- Use ropa protectora cubierta para el cabello contener largo cabello.
4. 12 Hacer no funcionar el máquina después bebida vino y durante cuerpo
cansado .
4. 13 Mantener el máquina vertical - arriba . No a ser tropezó .
- 4.14 Mantenimiento el máquina constantemente. Mantener el grifo afilado y
añadiendo el corte aceite cuando tocando.
4. 15 No apilado materiales en laboral área de el máquina .
- 4.16 Mantener limpio en laboral Área . Hacer no tener el neumático tocando
máquina trabajar en El combustible, explosivo, húmedo, débil . luz y
desordenado lugar.

5. Instrucciones de montaje

Cifra 1 muestra los componentes del sistema neumático. tocando máquina.

Roscado neumático máquina Se compone principalmente de soporte inferior+
superior apoyo + tocando cabeza y suministro de aire procesador.

El neumático tocando máquina es empaquetado después él es apartado
con subconjunto s. Por favor comprobar la cantidad de la parte con cuidado
de acuerdo a embalaje lista cuando Desembalaje el embalaje, entonces
ensamblarlos como por el abajo paso.

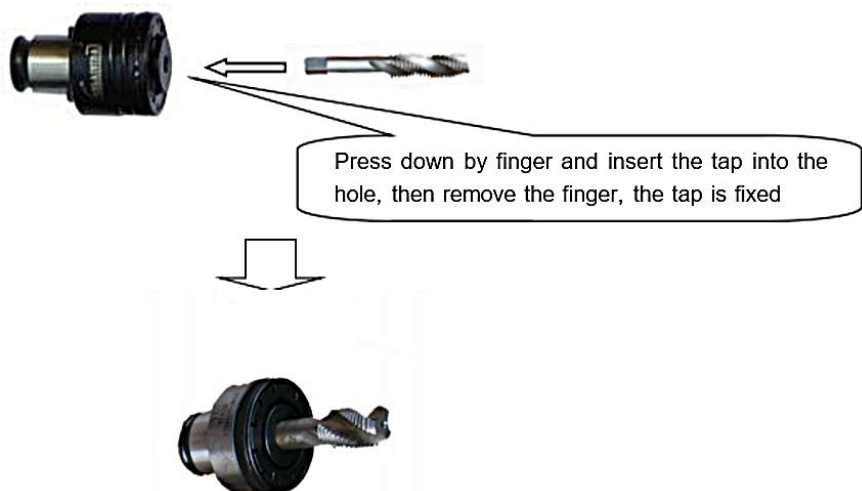
- 5.1 Toma con cuidado el componente afuera de el embalaje , deber no chocar con cada otro .
- 5.2 Leer y comprender el diagrama esquemático del ensamblaje (Cifra 1) antes instalación.
- 5.3 Elige una mesa de montaje adecuada, que deberá ser plano, estable y tiene suficiente expansión espacio.
- 5.4 Hacer el montaje agujero del asiento fijo en el posición adecuada de mesa de montaje, y instalar el fijado conjunto de asiento partes en el mesa.
- 5.5 Instalar el suministro de aire procesador y conectar el adaptador y aire suministrar.
- 5.6 Instalar el tocando cabeza en el fijado asiento, conectar el adaptador y aire tubo. Entonces doblar en el suministro de aire , el máquina es listo para trabajar

6. Montaje Instrucciones para Tap Titular

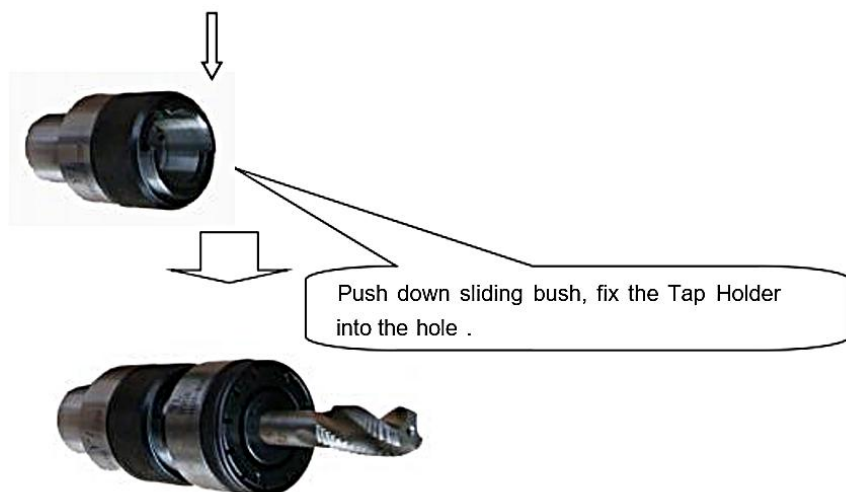
6.1 El máquina está equipado con titular que tiene torque función de límite

6.2 Asamblea

Instrucciones Paso 1: Fije el grifo



Paso 2: Conexión del mandril de cambio rápido



6.3 Par motor Ajuste

- 1) El calificado par límite está ajustado antes saliendo de fábrica. Los usuarios lo hacen No ajustar de nuevo.
- 2) El calificado límite esfuerzo de torsión para grifo titular es como por abajo mesa , el tolerancia es dentro $\pm 10\%$.

Espección	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Límite	0,54	1.10	2.30	4.2	8.5	15	25
Nuevo	Nuevo	Nuevo	Nuevo	Nuevo	Nuevo	Nuevo	Nuevo
Esfuerzo de torsión	Méjico	Méjico	Méjico	Méjico	Méjico	Méjico	Méjico

- 3) Si toca en duro material, él es necesario para Ajuste. Ajuste pasos es como sigue (ver figura) 3):

Paso 1: Quitar el Controlar Llamar a hacer ajustes La nuez se separa de la cáscara II.

Paso 2: Usando el especial llave, doblar alrededor el ajustando tuerca a ajustar el límite esfuerzo de torsión. Torneado En CW es creciente Par límite y giro . En CCW es reduciendo límite esfuerzo de torsión.

Paso 3: Ajuste limitar el par a valor requerido, tener Controlar Anillo bloquear el ajuste de anuncios tuerca.

Advertencia : No no ajustar el límite esfuerzo de torsión también más alto , de lo contrario grifo dañado .

7. Operación de la máquina

- 7.1 Antes usando el máquina , por favor leer este manual con cuidado y completamente entender La construcción de la máquina.
- 7.2 Antes de operar el máquina, por favor ajustar el lubricante aceite masa suministrar de aire suministrar procesador , también mucho lubricante aceite masa suministrar es antieconómico y también pequeño lubricante aceite El suministro masivo provocará escasez La vida de la máquina. Ver detalles Figura 2.
- 7.3 Hacer No acercarse a la grifo giratorio , de lo contrario dañará ocurriendo.
- 7.4 Toque titular operante instrucción ver cláusula 6.
- 7.5 Cuando el grifo corte borde es gastado, por favor reafilado o reemplazando, de lo contrario el máquina es dañado por sobrecarga.
- 7.6 Hacer seguro el aire bomba poder suministrar en al menos 6 bares comprimido aire , y hacer seguro el transmisión de aire tubo es suficiente diámetro. El aire presión metro encendido el aire suministrar El procesador muestra el aire presión valor cuando máquina trabajando. Usuarios deber ajustar el aire presión arriba a alrededor 6 Barra cuando el máquina trabajando.
- 7.7 Esfuerzo de torsión límite de grifo titular voluntad más bajo después laboral para alguno tiempo, y sobrecarga protección voluntad ser sucedió en más bajo esfuerzo de torsión, causa neumático tocando

máquina No puedo trabajar bajo normal condición, Los usuarios pueden ajustar el ajuste tuerca del grifo sostener a aumentar el par límite.

8. Fallo regular y obviar Método

No.	Falla Fenómeno	Causando Razón	Evitar Método
1	Lubricante aceite es un chorro de el arriba de tocando cabeza.	Aire suministrar procesador suministrar también mucho aceite lubricante	Ajuste lubricante aceite suministrar (1 -3 gotas por 10 segundos)
2	Tocando cabeza es giratorio , pero puede no tocando	1) Aire presión es también más bajo	1) Ajuste aire presión arriba hasta 6 Bar.
		2) Material es también duro	2) De cheques El material si Es adecuado para roscar.
		3)No suministrar corte aceite cuando tocando	3) Suministro corte aceite
		4) Toque corte borde es gastado	4) Reemplazo de a nuevo grifo
		5) Agujero diámetro para tocando es mas pequeño	5) Comprobación el agujero diámetro , perforar el agujero arriba al tamaño estándar.
		6) Grifo es no vertical a La superficie de Pieza de trabajo	6) Tocando cabeza deber estar vertical a la pieza de trabajo
3	Grifo titular corrimiento frecuentemente	Porta grifo embrague es gastado	Ajuste el ajustando tuerca a Aumentar el par de salida.

Figura 1: Diagrama esquemático del ensamblaje

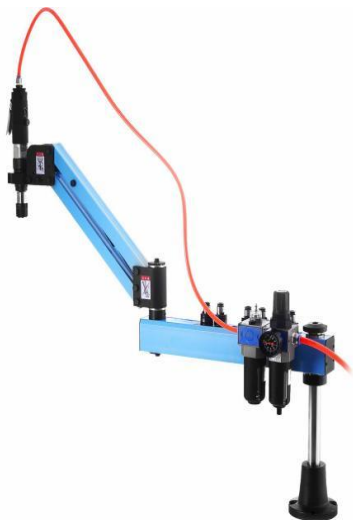
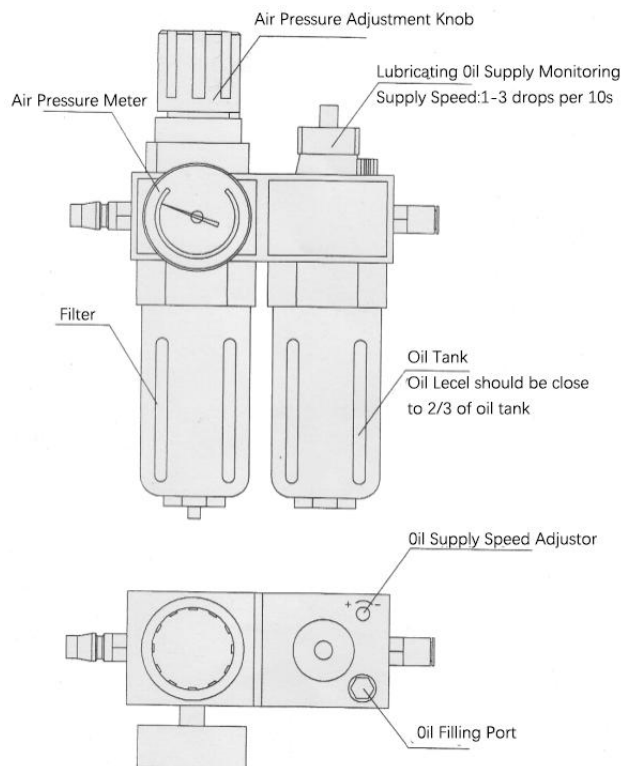


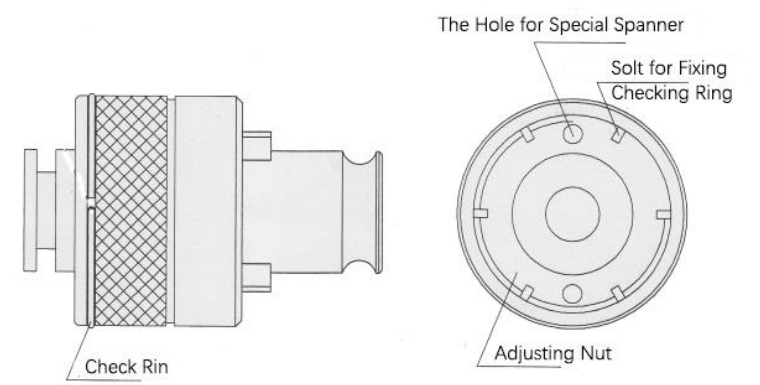
Figura 2: Instrucciones para agregar lubricante al procesador de suministro de aire



Antes de usar, apague el ajustador de velocidad de suministro de aceite. Llene el aceite a través del puerto de llenado de aceite, luego gire el ajustador a posición apropiada

Advertencia: Debe llenar el tanque de aceite con aceite lubricante cuando la máquina roscadora neumática esté funcionando. El tipo de aceite es DIN51524 o ISO-VG32.

Figura 3: Diagrama esquemático de ajuste del portamachos



Pasos para ajustar el límite de torsión:

Paso 1: Retire el anillo de control para que la tuerca de ajuste se separe de la carcasa.

Paso 2: Utilizando la llave especial, gire la tuerca de ajuste para ajustar el torque límite. Girar en C aumenta el torque límite y girar en CCW reduce el torque límite.

Paso 3: Ajuste el torque límite al valor requerido, haga que Check Ring bloquee la tuerca de ajuste.

	Elementos	Descripción
1	Nombre	Máquina de roscado neumática
2	Modelo	TR-12
3	Parámetro	Roscado MM : AL: M3-M12, Fe: M3-M5

Hecho en china

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 e-gwarancji

www.vevor.com/support

MASZYNA DO GWINTOWANIA

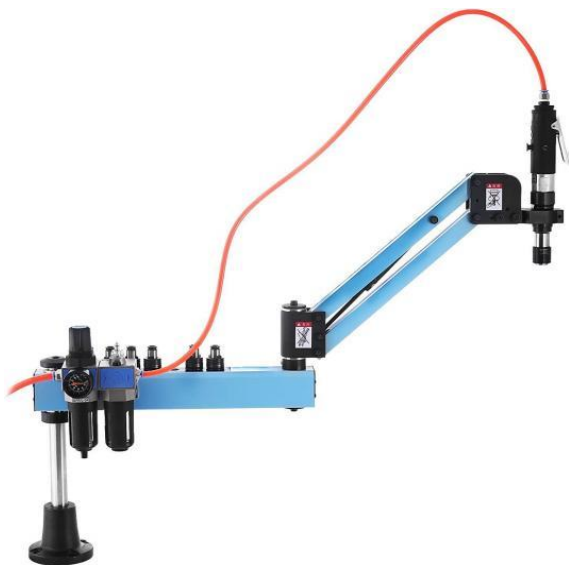
PNEUMATYCZNEGO

INSTRUKCJA OBSŁUGI

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.

MODEL: TR-12



(Zdjęcie ma charakter poglądowy, proszę odnosić się do rzeczywistego obiektu)

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 INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



OSTRZEŻENIE: Przeczytaj ten materiał przed użyciem tego produktu.

Nieprzestrzeganie tego może spowodować poważne obrażenia.

26. Ten produkt nie jest zabawką. Nie pozwalaj dzieciom bawić się tym przedmiotem.

27. Stosować wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.

28. **w miejscu pracy** : Utrzymuj miejsce pracy w czystości i jasności. Chaos i ciemne miejsca mogą być przyczyną wypadku.

29. **Bezpieczeństwo osobiste** : Bądź czujny, zwracaj uwagę na działanie i pozostań przytomny podczas obsługi narzędzia pneumatycznego. Nie obsługuj narzędzia pneumatycznego będąc zmęczonym, pod wpływem leków, alkoholu lub w trakcie terapii.

30. Stosuj środki bezpieczeństwa. Zawsze noś okulary ochronne. Środki bezpieczeństwa, takie jak maski przeciwpyłowe w odpowiednich warunkach, antypoślizgowe obuwie robocze, kaski, ochronniki słuchu i inne urządzenia mogą zmniejszyć obrażenia ciała.

6. Ubierz się odpowiednio. Nie zakładaj luźnej odzieży ani biżuterii. Trzymaj włosy, ubrania i rękawy z dala od ruchomych części. Luźne ubrania, ozdoby lub długie włosy mogą być zaangażowane w ruchome części.

1. Streszczenie

TR-12 to pneumatyczna maszyna do gwintowania z ramieniem obrotowym naszej firmy. Jest używana do gwintowania poniżej gwintu wewnętrznego M12 w metalach żelaznych i nieżelaznych, szeroko stosowana w produkcji form, produkcji zakładów, obróbce maszyn itp., nie tylko w produkcji jednostkowej, ale także w produkcji seryjnej.

2. Techniczny Parametr

Model	Zakres kranu	Bez obciążenia Prędkość (obr./min)	Ilość ramion obrotowych	Uniwersalny przegub jarmza	Obszar roboczy (mm)
-------	--------------	--	----------------------------	----------------------------------	---------------------------

TR-12	M3 M4 M5 M6- 8,M 10, M12	400	2	Fakultatywny	1000 zł
-------	-----------------------------	-----	---	--------------	---------

Notatka :

- 1) Powyżej techniczny parametr Jest opierać NA obróbka mechaniczna Stal nr .45 ;
- 2) Ten pracujący powietrze ciśnienie Jest między 6-8 bar .

3. Zasada działania

Ta maszyna jest zasilana powietrzem pod wysokim ciśnieniem. Powietrze pod wysokim ciśnieniem przechodzi przez procesor zasilania powietrzem do zaworu sterującego, po naciśnięciu spustu powietrze pod wysokim ciśnieniem trafia do silnika gwintującego, napędzając łopatkę wirnika silnika gwintującego, wytwarzając siłę obrotu osiowego, po zmianie prędkości przez parę kół zębatach, wytwarzając silny moment obrotowy do napędzania gwintownika w celu wykonania pracy gwintującej.

Dwa równoległe ramiona i jedno ramię pochylone utrzymują silnik gwintujący w ruchu pionowym przy dowolnym położeniu stołu roboczego .

4. Ostrzeżenie

- 4.1 Proszę Czytać Ten podręcznik ostrożnie zanim działanie. Komp letely Wiedzieć Pneumatyczny Stukający Struktura maszyny i wydajność do zapobiec potencjalne zagrożenie wystąpienia gniewu.
- 4.2 Wyłączenie dopływu powietrza natychmiast kiedy awaria stało się, wtedy inspekcja i naprawianie.
- 4.3 Do nie naprawić maszyna przez użytkownik. Proszę skontaktować się z dystrybutorem lub nasz firma natychmiast. Jeśli To Jest niezbędny Do użytkownicy Do naprawa przez siebie, użytkownicy być Posiadać pozwolenie z producent, I wymiana części muszą Być zrobiony z producent.
- 4.4 Do nie mieć maszyna pracowała pod obciążeniem, szczególnie ponad Maks. stukający zdolność.
- 4.5 Sprawdzanie części szybko zużywających się zanim używając maszyna i zastąpienie i naprawianie ich W czas.

- 4.6 Zamykający Wszystko z ten uchwyt I ustalenie ten przedmiot obrabiany stanowczo .
- 4.7 Płacić więcej uwaga Do ten lubrykujący olej masa dostarczać z powietrze dostarczać edytor W używać, bliższe dane zobacz rysunek 2.
- 4.8 Do nie dotykać obracający się część kiedy gwintowanie pneumatyczne maszyna działa.
- 4.9 Do nie niech dziecko zaaplikuje karalucha maszyna do unikania szkoda występujący .
- 4.10 Zachowaj nieistotny osoba z dala od miejsca pracy, gdy ten maszyna Jest pracujący.
- 4.11 Sukienka odpowiednio :
Do nie nosić luźnych ubrań ani biżuterii . Mogą Być złapany W obracający się strony.
Obuwie antypoślizgowe Jest zalecane podczas obsługi maszyna.
Nosić ochronę pokrycie włosów zawierać długi włosy.
- 4.12 Do nie działać ten maszyna Po picie wino I podczas ciało zmęczony .
- 4.13 Trzymać ten maszyna pionowo - w górę . Nie Do Być potknąłem się .
- 4.14 Utrzymywanie ten maszyna stale. Trzymać ten uzyskiwać ostrzenie I dodawanie ten cięcie olej Kiedy stukający.
- 4.15 NIE układanie w stosy przybory W pracujący obszar z ten maszyna .
- 4.16 Trzymać czysty W pracujący obszar . Zrób nie Posiadać ten pneumatyczny stukający maszyna praca W łatwopalny , wybuchowy, wilgotny, słaby światło i niechlujny miejsce.

5. Instrukcja montażu

Postać 1 przedstawia elementy układu pneumatycznego stukający maszyna. Gwintowanie pneumatyczne maszyna składa się głównie z niższego wsparcia+ górny wsparcie + stukający głowa I dopływ powietrza edytor.

Ten pneumatyczny stukający maszyna Jest zapakowany Po To Jest rozdzielony z podzespoły s. Proszę sprawdzić ilość części ostrożnie zgodnie Do uszczelka lista Kiedy rozpakowywanie ten uszczelka, Następnie montaż ich jako zgodnie z poniżej krok.

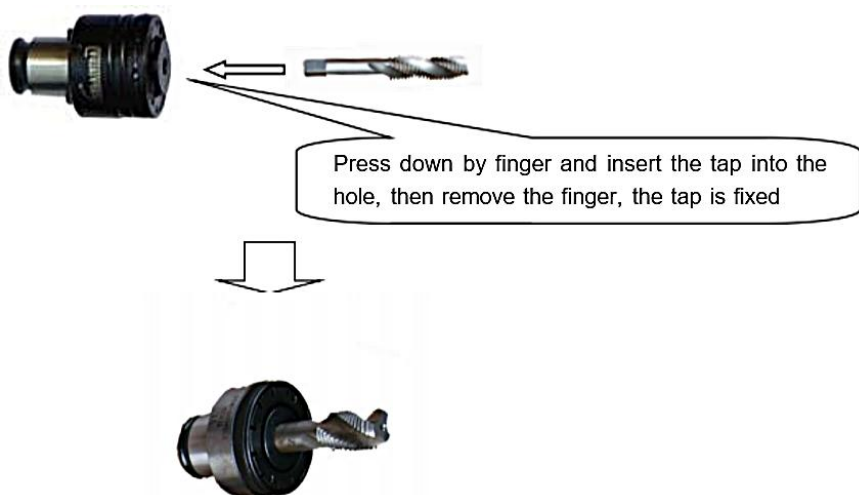
- 5.1 Weź ostrożnie ten część na zewnątrz z ten pakowanie być nie zderzać się z każdy Inny .
- 5.2 Przeczytaj i zrozumieć schemat montażu (Postać 1) zanim instalacja.
- 5.3 Wybierz odpowiedni stół montażowy, który powinien być płaskim, stały I ma wystarczająco ekspansja przestrzeń.
- 5.4 Zrób montowanie otwór stałego siedziska na właściwa pozycja stół montażowy, I zainstalować ten naprawił montaż siedziska części na ten tabela.
- 5.5 Zainstaluj dopływ powietrza przetwórz i podłącz adapter I powietrze dostarczać.
- 5.6 Zainstalować ten stukający głowa NA ten naprawił siedziba, łączyć ten adapter I powietrze rura. Następnie zakręt NA ten dopływ powietrza , maszyna Jest gotowy do pracy.

6. Montaż Instrukcje dotyczące kranu Uchwyt

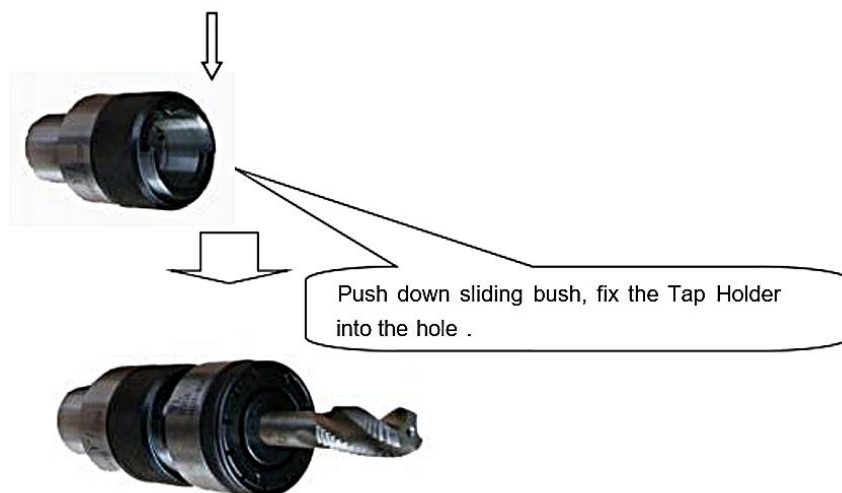
6.1. maszyna jest wyposażony w posiadacz, który ma moment obrotowy funkcja li mit

6. 2 Montaż

Instrukcja Krok 1: Napraw kran



Krok 2: Podłączanie uchwyty szybkowymienne



6.3 Moment obrotowy Modyfikacja

1) Ten oceniony moment obrotowy graniczny jest dostosowany zanim opuszczenie fabryki. Użytkownicy robią nie dostosowuj ponownie.

2) Ten oceniony limit moment obrotowy Do uzyskiwać uchwyt Jest Jak za poniżej tabela , ten tolerancja Jest w $\pm 10\%$.

Spec	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Limit	0,54	1.10	2.30	4.2	8,5	15	25
Mome	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm
nt							
obroto							
wy							

3) Jeśli stukniesz NA twarde tworzywo, To Jest konieczne dla dostosowanie.

Dopasowanie kroki Jest Jak następuje (patrz rysunek) 3):

Krok 1: Usun Sprawdzac Zadzwon do dokonac regulacji orzech odchodzi od She II.

Krok 2: Używanie ten specjalny klucz do nakrętek, zakręt wokół ten naregulowanie nakrętka Do regulować ten limit moment obrotowy. Obrócenie w CW Jest wzrastający ograniczyć moment obrotowy i obracać w CCW Jest zmniejszenie limit moment obrotowy.

Krok 3: Regulacja ograniczyć moment obrotowy do wymagana wartość,

Posiadać Sprawdzać Pierścień zablokuj regulację reklamy nakrętka.

Ostrzeżenie : Zrób nie regulować ten limit moment obrotowy zbyt wyżej , w przeciwnym razie uzyskiwać uszkodzony .

7. Obsługa maszyny

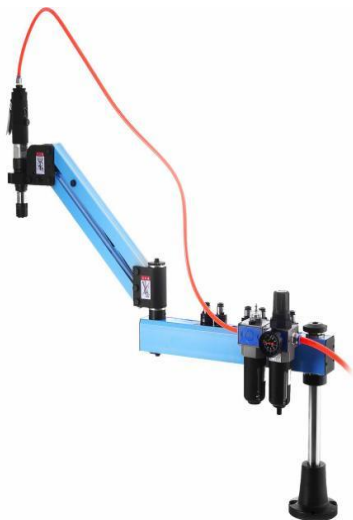
- 7.1 Przed używając ten maszyna , proszę Czytać Ten podręcznik ostrożnie I całkowicie zrozumieć budowa maszyna.
- 7.2 Przed uruchomieniem maszyna, Proszę regulować ten smarowniczy olej masa dostarczać z powietrze dostarczać procesor też dużo smarowniczy olej masa dostarczać Jest rozrzutny I zbyt mały smarowniczy olej masowe dostawy spowodują s krótkie życie maszyna. Szczegóły patrz Rysunek 2.
- 7.3 Do nie zbliżać się do obracający się kran, w przeciwnym razie uszkodzenie występujący.
- 7.4 Stuknij uchwyt operacyjny instrukcja Widzieć klauzula 6.
- 7,5 Gdy ten uzyskiwać cięcie krawędź Jest noszony, Proszę ostrzeżenie Lub zastępowanie, W przeciwnym razie ten maszyna Jest uszkodzony przez przeciążenie.
- 7.6 Utwórz Jasne ten powietrze pompa Móc dostarczać Na co najmniej 6 barów sprężony powietrze i robić Jasne ten transmisja powietrza rura Jest wystarczająco średnica. powietrze ciśnienie miernik włączony ten powietrze dostarczać procesor pokazuje ten powietrze ciśnienie wartość kiedy maszyna pracuje. Użytkownicy być dostosować powietrze ciśnienie w górę Do wokół 6 Pasek, kiedy maszyna pracuje.

7.7 Moment obrotowy limit z uzyskiwać uchwyt będzie niżej Po pracujący Do Niektóre czas, I przeciążać ochrona będzie Być wydarzyło się W niżej moment obrotowy, przyczyna pneumatyczny stukający maszyna nie mogą pracować pod normalna stan : schorzenie, użytkownicy mogą dostosować regulację nakrętka kranu trzymać Do zwiększyć moment obrotowy limit.

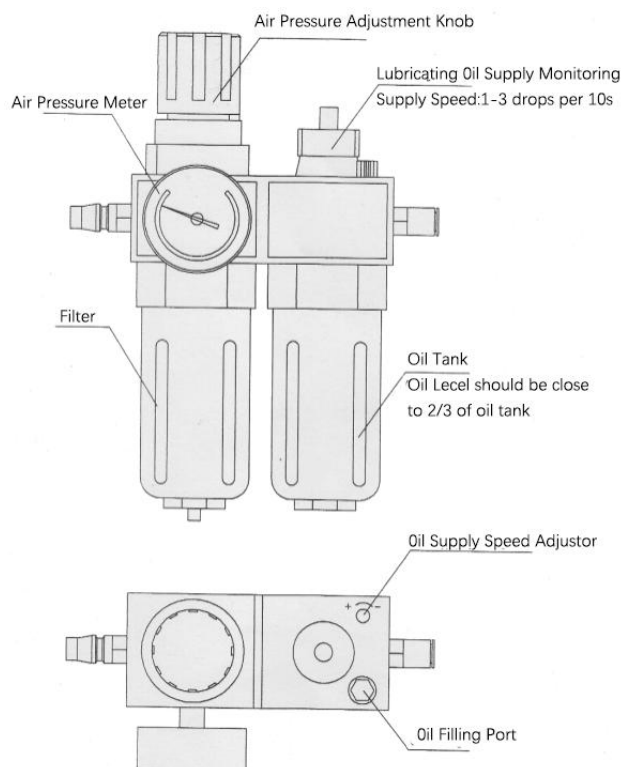
8. Regularne niepowodzenia i zapobieganie Metoda

NIE.	Awaria Zjawisko	Spowodowanie Powód	Zapobiec Metoda
1	Smarowniczy olej jest zryw z ten szczyt z stukający głowa.	Powietrze dostarczać edytor dostarczać zbyt dużo olej smarowy	Naregulowanie smarowniczy o ile dostarczać (1-3 krople za 10s)
2	Stukający głowa Jest obracający się ale może nie stukający	1) Powietrze ciśnienie Jest zbyt niżej	1) Naregulowanie powietrze ciśnienie w górę do 6 Bar.
		2) Materiał Jest zbyt twardy	2) Kontrola materiał jeśli nadaje się do gwintowania.
		3)Nie dostarczać cięcie olej Kiedy stukający	3) Dostawa cięcie olej
		4) Stuknij cięcie krawędź Jest noszony	4) Zastępowanie z A nowy uzyskiwać
		5) Otwór średnica Do stukający jest mniejszy	5) Sprawdzanie ten otwór średnica , wiertarka ten otwór w górę do standardowego rozmiaru.
		6) Uzyskiwać Jest nie pionowy Do powierzchnia przedmiot obrabiany	6) Stukanie głowa być być prostopadłym do przedmiotu obrabianego
3	Uzyskiwać uchwyt potknięcie się często	Uchwyt na kran sprzęgło Jest noszony	Naregulowanie ten naregulowanie nakrętka Do zwiększyć moment obrotowy.

Rysunek 1: Schematyczny diagram montażu



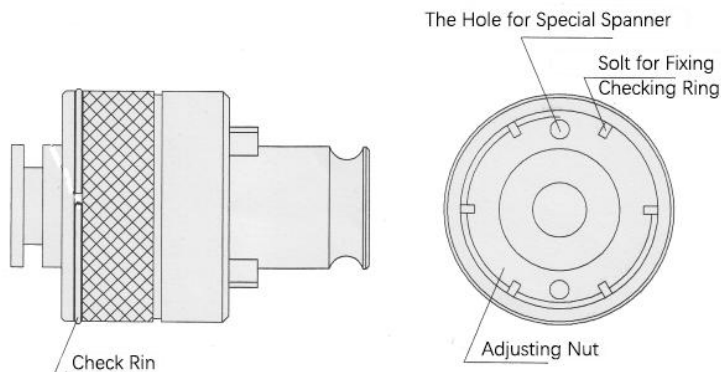
Rysunek 2: Dodawanie instrukcji dotyczących środka smarującego do procesora zasilania powietrzem



Przed użyciem należy wyłączyć regulator prędkości dopływu oleju. Wlej olej przez otwór wlewowy oleju, a następnie przekręć regulator do odpowiednia pozycja

Ostrzeżenie: Podczas pracy z gwintownicą pneumatyczną należy wlać olej smarujący do zbiornika oleju. Typ oleju to DIN51524 lub ISO-VG32.

Rysunek 3: Schematyczny diagram regulacji uchwytu kranu



Kroki regulacji limitu momentu obrotowego:

Krok 1: Zdejmij pierścień kontrolny, aby oddzielić nakrętkę regulacyjną od skorupy.

Krok 2: Używając specjalnego klucza, obróć nakrętkę regulacyjną, aby wyregulować moment graniczny . Obrót w kierunku C zwiększa moment graniczny, a obrót w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara zmniejsza moment graniczny.

Krok 3: Ustaw moment graniczny na wymaganą wartość, zablokuj nakrętkę regulacyjną za pomocą pierścienia kontrolnego.

	Rzecz	Opis
1	Nazwa	Maszyna do gwintowania pneumatycznego
2	Model	TR-12
3	Parametr	Gwintowanie MM : AL: M3-M12, Fe: M3-M5

Wyprodukowano w Chinach

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat e-gwarancji

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

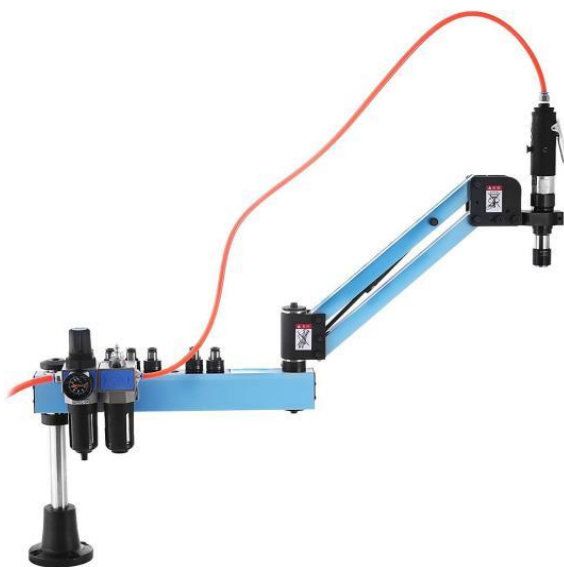
PNEUMATISCHE TAPMACHINE

GEBRUIKERSHANDLEIDING

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.

MODEL: TR-12



(De afbeelding is alleen ter referentie, kijk naar het daadwerkelijke object)

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 INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



WAARSCHUWING: Lees dit materiaal voordat u dit product gebruikt.

Als u dit niet doet, kan dit leiden tot ernstig letsel.

31. Dit product is geen speelgoed. Laat kinderen niet met dit item spelen.

32. Alleen gebruiken zoals bedoeld.

33. **Veiligheid op de werkplek :** Houd de werkplek schoon en licht. Chaos en donkere plekken kunnen ongelukken veroorzaken.

34. **Persoonlijke veiligheid:** Wees alert, let op de bediening en blijf wakker bij het bedienen van het pneumatische gereedschap. Bedien het pneumatische gereedschap niet bij vermoeidheid, medicatie, alcohol of therapeutische respons.

35. Gebruik veiligheidsvoorzieningen. Draag altijd een veiligheidsbril.

Veiligheidsvoorzieningen, zoals stofmaskers onder geschikte omstandigheden, antislip veiligheidsschoenen, helmen, gehoorbescherming en andere voorzieningen kunnen persoonlijk letsel verminderen.

6. Kleed je goed. Draag geen losse kleding of sieraden. Houd je haar, kleding en mouwen uit de buurt van bewegende delen. Losse kleding, sieraden of lang haar kunnen betrokken zijn bij bewegende delen.

1. Samenvatting

TR-12 is een swing arm type pneumatische tapmachine van ons bedrijf. Het wordt gebruikt voor het tappen onder M12 interne draad op ferro- en non-ferrometalen, veel gebruikt in de productie van mallen, productie van faciliteiten, machinewerk etc. , niet alleen enkelvoudige productie maar ook partijproductie.

2. Technisch Parameter

Model	Tik op bereik	Geen lading Snelheid (toerental)	Hoeveelheid zwenkarm	Universele-k oppeling juk	Werkgebied (mm)
TR-12	M3, M4, M5, M6-8 ,M10 , M12	400	2	Optioneel	€1000

Opmerking :

1) Boven technisch parameter is baseren op bewerking Nee .45 staal ;

2) De werkend lucht druk is tussen 6-8 bar .

3. Werkingsprincipe

Deze machine wordt aangestuurd door hogedrukluft. De hogedrukluft gaat door de luchttoevoerprocessor naar de regelklep , wanneer de trekker wordt ingedrukt, gaat de hogedrukluft naar de tapmotor, die het rotorblad van de tapmotor aandrijft, wat axiale rotatiekracht produceert, na snelheidsverandering door tandwielpaar, wat het krachtige koppel produceert om de tap aan te drijven om het tapwerk te doen.

Twee parallelle armen en één schuine arm zorgen ervoor dat de tapmotor in verticale richting blijft werken, terwijl de werktafel zich in elke gewenste positie bevindt .

4. Waarschuwing

4.1 Alsjeblieft lezen dit handmatig voorzichtig voor operatie. Volledig Weten de pneumatische Tikken Machinestructuur en prestatie aan voorkomen dat de potentiële dreiging die plaatsvindt.

4.2 Luchttoevoer afsluiten onmiddellijk wanneer storing gebeurde , toen inspecteren en repareren.

4.3 Doen niet repareren de machine door gebruiker. Neem contact op met de distributeur of ons bedrijf onmiddellijk. Als Het is nodig voor gebruikers naar reparatie door zich, gebruikers zullen hebben toestemming van fabrikant, En vervanging onderdelen zullen zijn gemaakt van de fabrikant.

4.4 Doen niet hebben de machine werkte op overbelasting, vooral meer dan Maximaal. tikken vermogen.

4.5 Controle van snel slijtende onderdelen voor met behulp van de machine, en vervangen en repareren hen in tijd.

4.6 Vergrendelen alle van de hendel En vastmaken de werkstuk stevig .

4.7 Betalen meer aandacht naar de smeren olie massa levering van lucht levering verwerker in gebruik, details zie figuur 2.

4.8 Doen niet aanraken roterend deel wanneer pneumatisch tappen machine werkt.

4.9 Doen niet laat het kind de machine om te vermijden schade voorkomend .

4.10 Houd de irrelevant persoon die zich buiten het werkgebied bevindt wanneer de machine is werken.

4.11 Jurk op de juiste manier :

Doen geen losse kleding of sieraden dragen . Ze kunnen zijn gevangen in roterend onderdelen.

Antislip schoenen is aanbevolen bij het bedienen van de machine.

Draag beschermende kleding haarbedekking om bevatten lang haar.

4.12 Doen niet bedienen de machine na drinken wijn En tijdens lichaam moe .

4.13 Houden de machine verticaal - omhoog . Niet naar zijn struikelde .

4.14 Onderhouden de machine voortdurend. Houden de kraan verscherping
En toevoegen de snijden olie wanneer tikken.

4.15 Nee stapelen materialen in werkend gebied van de machine .

4.16 Houden schoon in werkend gebied . Doen niet hebben de pneumatisch
tikken machine werk in het brandbare, explosieve, vochtige, zwakke licht en
rommelig plaats.

5. Montage-instructies

Figuur 1 toont de componenten van pneumatische tikken machine.

Pneumatisch tappen machine bestaat voornamelijk uit lagere ondersteuning+
bovenste steun + tikken hoofd En luchttoevoer verwerker.

De pneumatisch tikken machine is verpakt na Het is gescheiden met
subassemblage s. Alsjeblieft controleer de hoeveelheid van de deel
zorgvuldig volgens naar verpakking lijst wanneer uitpakken de verpakking, Dan
ze monteren als volgens de onderstaand stap.

5.1 Neem voorzichtig de onderdeel uit van de inpakken , zullen niet botsen met
elk ander .

5.2 Lezen en Begrijp het schema van de montage (Figuur 1) voor installatie.

5.3 Kies een juiste montagetafel, die plat zijn, stabiel En heeft genoeg
uitbreiding ruimte.

5.4 Maak de montage gat van vaste zitting op de juiste positie van montagetafel,
En installeren de vast stoel montage onderdelen op de tafel.

5.5 Luchttoevoer installeren processor en sluit de adapter aan En lucht levering.

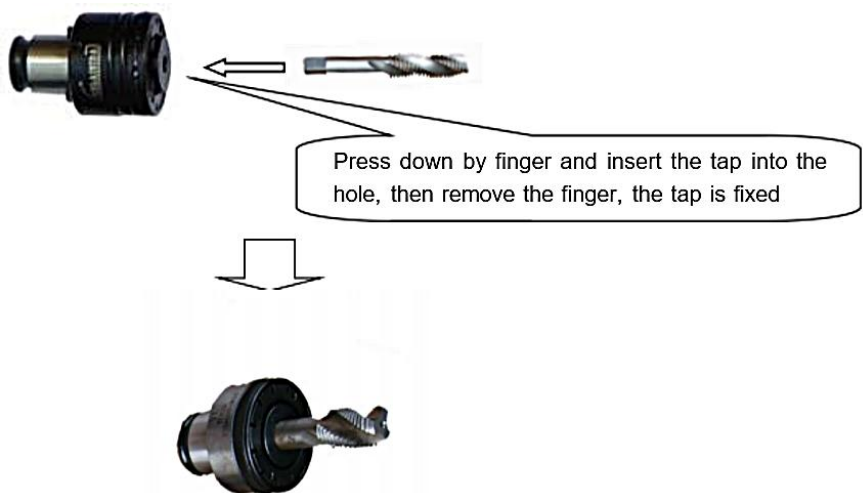
5.6 Installeren de tikken hoofd op de vast stoel, verbinden de adapter En lucht pijp. Dan draai op de luchttoevoer , de machine is klaar om te werken.

6. Monteren Instructies voor Tap Houder

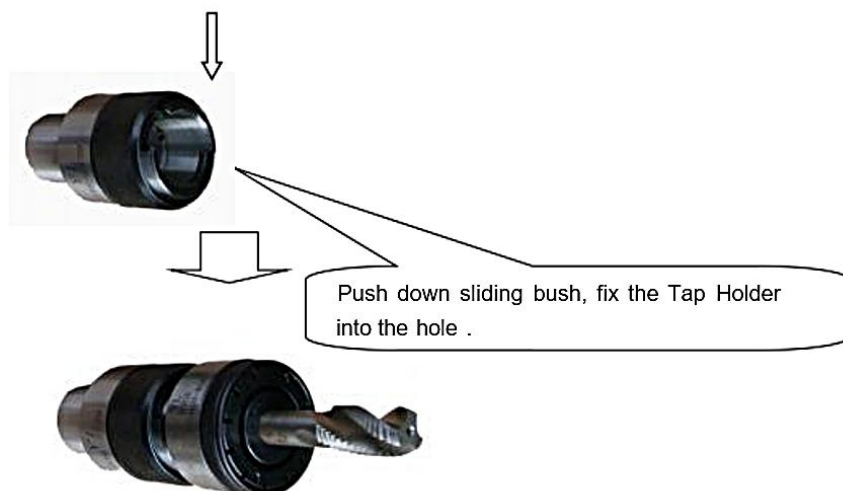
6.1 De machine is uitgerust met houder die heeft koppel Limietfunctie

6.2 Montage

Instructie Stap 1: Repareer de kraan



Stap 2: Snelwisselklauwplaat aansluiten



6.3 Koppel Aanpassing

1) De beoordeeld limiet koppel is aangepast voor verlaat de fabriek. Gebruikers doen niet opnieuw aanpassen.

2) De beoordeeld beperken koppel voor kraan houder is als per onderstaand tafel , de tolerantie is binnenin $\pm 10\%$.

Specificatie	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Beperken	0,54 Nm	1.10 Nm	2.30 Nm	4.2 Nm	8.5 Nm	15 Nm	25 Nm
Koppel							

3) Als u tikt op moeilijk materiaal, Het is noodzakelijk voor aanpassing.

Aanpassing stappen is als volgt (zie figuur) 3):

Stap 1: Verwijder de Rekening Ring naar aanpassen moer scheiden van She II.

Stap 2: Gebruik makend van de speciaal moersleutel, draai rondom de aanpassen moer naar aanpassen de beperken koppel. Draaien in CW is

toenemend limietkoppel en draaien tegen de klok in is verminderen beperken koppel.

Stap 3: Aanpassen koppel beperken tot vereiste waarde, hebben Rekening

Ring vergrendel de advertentie- aanpassing moer.

Waarschuwing : Doe niet aanpassen de beperken koppel te hoger , anders kraan beschadigd .

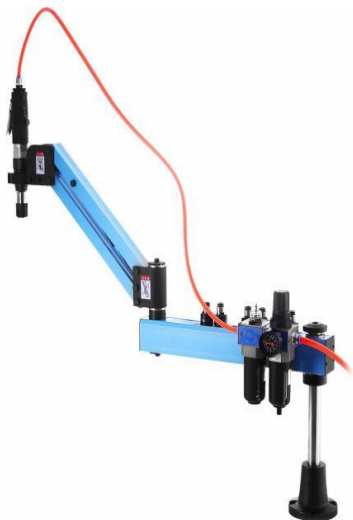
7. Machinebediening

- 7.1 Voor gebruik makend van de machine , alstublieft lezen dit handmatig voorzichtig En volledig begrijpen de bouw van de machine.
- 7.2 Voordat u de machine bedient machine, Alsjeblieft aanpassen de smeren olie massa levering van lucht levering processor , ook veel smeren olie massa levering is verspillend En te klein smeren olie massale aanvoer zal kortsluiting veroorzaken leven van de machine. Details zie Figuur 2.
- 7.3 Doen niet naderen tot de draaiende kraan, anders schade plaatsvinden.
- 7.4 Tikken houder operationeel instructie zien clause 6.
- 7.5 Wanneer de kraan snijden rand is versleten, Alsjeblieft opnieuw slijpen of vervangen, anders de machine is beschadigd door overbelasting.
- 7.6 Maken Zeker de lucht pomp kan levering bij minimaal 6 Bar gecompriemd lucht , en maken Zeker de luchttransmissie pijp is genoeg diameter. De lucht druk meter aan de lucht levering processor toont de lucht druk waarde wanneer machine werkend. Gebruikers zullen pas de lucht druk omhoog naar rondom 6 Bar wanneer de machine werkend.
- 7.7 Koppel beperken van kraan houder zullen lager na werkend voor sommige tijd, En overbelasting bescherming zullen zijn gebeurd in lager koppel, oorzaak pneumatisch tikken machine kan niet werken onder normaal voorwaarde, gebruikers kunnen de aanpassing aanpassen moer van kraan uitstel naar koppel verhogen beperken.

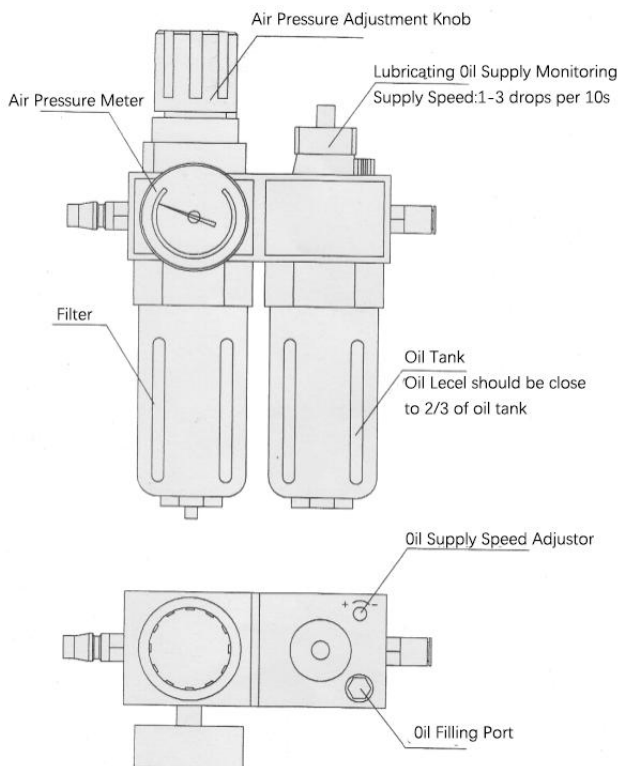
8. Regelmatig falen en voorkomen Methode

Nee.	Mislukking Fenomeen	Veroorzaken Reden	Omzeilen Methode
1	Smerend olie is spurt van de bovenkant van tikken hoofd.	Lucht levering verwerker levering te veel smeeroilie	Aanpassen smeren o hij levering (1 -3 druppels per 10s)
2	Tikken hoofd is roterend , maar kan niet tikken	1) Lucht druk is te lager	1) Aanpassen lucht druk omhoog naar 6 Bar.
		2) Materiaal is te moeilijk	2) Controleren het materiaal als Het is geschikt om te tappen.
		3)Nee levering snijden olie wanneer tikken	3) Levering snijden olie
		4) Tik snijden rand is versleten	4) Vervangen van A nieuw kraan
		5) Gat diameter voor tikken is kleiner	5) Controleren de gat doorsnede , oefening de gat omhoog naar standaardformaat.
		6) Kraan is niet verticaal naar het oppervlak van werkstuk	6) Tikken hoofd zullen verticaal ten opzichte van het werkstuk staan
3	Kraan houder uitglijden vaak	Kraanhouders koppeling is werk	Aanpassen de aanpassen moer naar koppel verhogen.

Figuur 1: Schematisch diagram van de montage

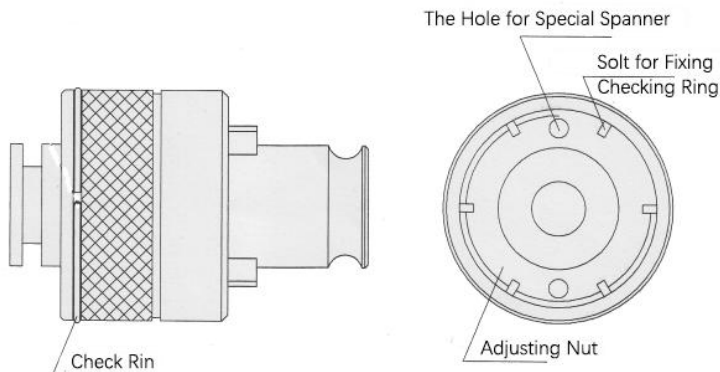


Figuur 2: Instructies voor het toevoegen van smeermiddel voor de luchttoevoerprocessor



Voor gebruik de olietoevoersnelheidsregelaar uitschakelen. Vul de olie bij via de olievulopening en draai vervolgens de afsteller naar geschikte positie
 Waarschuwing: Wanneer de pneumatische tapmachine in werking is, moet er smeerolie in de olietank worden bijgevuld . Het type olie is DIN51524 of ISO-VG32.

Figuur 3: Schematisch diagram van de afstelling van de kraanhouder



Stappen voor het afstellen van de koppellimiet:

Step 1: Verwijder de controle ring zodat de stelmoer loskomt van de behuizing.

Step 2: Draai de stelmoer met de speciale sleutel rond om het limietkoppel aan te passen. Draaien naar C verhoogt het limietkoppel, draaien naar CCW verlaagt het limietkoppel.

Step 3: Stel het limietkoppel in op de gewenste waarde en laat de Check Ring de stelmoer vergrendelen.

	Artikelen	Beschrijving
1	Naam	Pneumatische tapmachine
2	Model	TR-12
3	Parameter	Tappen MM : AL: M3-M12 , Fe: M3-M5

Gemaakt in China

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

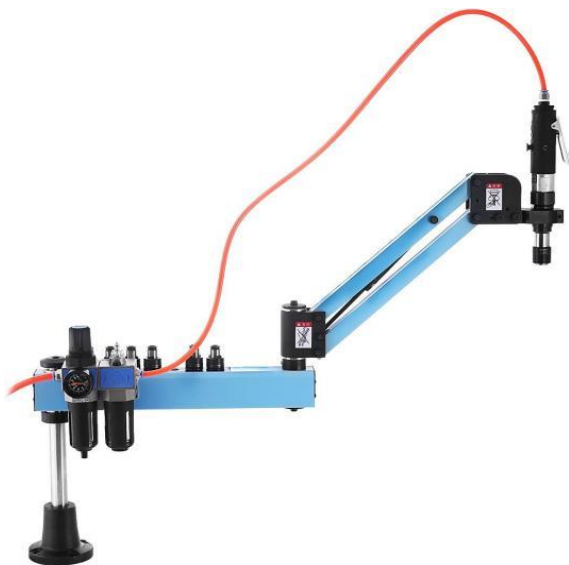
PNEUMATISK TAPPMASKIN

ANVÄNDARMANUAL

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.

MODELL: TR-12



(Bilden är endast för referens, se det faktiska objektet)

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 INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



WARNING: Läs detta material innan du använder denna produkt.

Underlåtenhet att göra det kan resultera i allvarliga skador.

36. Denna produkt är inte en leksak. Tillåt inte barn att leka med detta föremål.

37. Använd endast som avsett.

38. **på arbetsplatsen** : Håll arbetsplatsen ren och ljus. Kaos och mörka platser kan orsaka en olycka.

39. **Personsäkerhet** : Var uppmärksam, var uppmärksam på driften och håll dig vaken när du använder det pneumatiska verktyget. Använd inte det pneumatiska verktyget med trötthet, medicinering, alkohol eller terapeutisk respons.

40. Använd säkerhetsanordningar. Använd alltid skyddsglasögon.

Säkerhetsanordningar, såsom dammmasker under lämpliga förhållanden, halkfria skyddsskor, hjälmar, hörselskydd och andra anordningar kan minska personskador.

6. Klä dig ordentligt. Bär inte löst sittande kläder eller bär smycken. Håll ditt hår, kläder och armar borta från rörliga delar. Lösa kläder, prydnadsföremål eller långt hår kan vara inblandade i rörliga delar.

1. Sammanfattning

TR-12 är en pneumatisk gängmaskin av svängarmstyp från vårt företag. Den används för att gänga under M12 invändig gänga på järnhaltig metall och icke-järnmetall, används ofta i formtillverkning, anläggningstillverkning, maskinarbete etc , inte bara enstaka produktion utan också partiproduktion.

2. Teknisk Parameter

Modell	Tryck på Räckvidd	Ingen belastning Hastighet (RPM)	Antal svängarm	Universal-Joint Yoke	Arbetsyta (mm)
TR-12	M3, M4, M5, M6-8, M 10, M12	400	2	Frivillig	R1000

Obs :

1) Ovan teknisk parameter är bas på bearbetning No .45 stål ;

2) Den arbetssätt luft tryck är mellan 6-8 bar .

3. Arbetsprincip

Denna maskin drivs av högtrycksluft. Högtrycksluften passerar genom lufttillförselprocessorn in i styrventilen , när avtryckaren trycks ned går högtrycksluften in i tappmotorn, driver rotorbladet på tappmotorn, producerar axiell rotationskraft, efter att hastigheten ändrats av växelparet, producerar det kraftfulla vridmomentet för att driva kranen för att utföra tappningsarbetet.

Två parallella armar och en lutande arm håller gängmotorn i vertikal riktning med arbetsbordet i valfri position .

4. Varning

4.1 Behåll läsa detta manuell försiktigt före drift. Comp letely Veta den pneumatiska Tappning Maskinstruktur och prestanda till förhindra potentiell fara som inträffar.

4.2 Stänga av lufttillförseln omedelbart när felfunktion har hänt då besiktiga och reparation.

4.3 Do inte reparera maskin av användare. Vänligen kontakta distributören eller vår företag omedelbart. Om det är nödvändig för användare till reparera av själva, användare skall ha pe rmission från tillverkare, och ersättning delar ska vara gjord av tillverkare.

4.4 Do inte har Mac Hine arbetade på överbelastning, speciellt mer än Max. tappning förmåga.

4.5 Kontrollera snabbslitagedelar före med hjälp av maskin, och byter ut och reparation dem i tid.

4.6 Låsning alla av de hantera och fixering de arbetsstycke bestämt .

4.7 Betala mer uppmärksamhet till de smörjning olja massa förse av luft förse processor i använda, detaljer se figur 2.

4.8 Do inte röra roterande del när pneumatisk tappning maskin arbetar.

4.9 Do inte har barnappen mört den maskin att undvika skada inträffar .

4.10 Behåll irrelevant p erson bort från arbetsområdet när de maskin är arbetssätt.

4.11 Klä ordentligt :

Do inte bära löst sittande kläder eller smycken . De kan vara fångad i roterande delar.

Halkfria skor är rekommenderas vid drift maskin.

Bär skydd hårtäckning till innehålla lång hår.

- 4.12 Do inte fungera de maskin efter drickande vin och under kropp trött .
- 4.13 Hålla de maskin vertikalt uppåt . Inte till vara snubblade .
- 4.14 Underhålla de maskin ständigt. Hålla de knacka skärpning och lägga till de skärande olja när tappning.
- 4.15 Inga stapling material i arbetssätt område av de maskin .
- 4.16 Hålla rena i arbetssätt område . Do inte ha de pneumatisk tappning maskin arbete i det brännbara, explosiva, fuktiga, svaga k ljus och rörig plats.

5. Monteringsanvisning

Figur 1 visar komponenterna i pneumatik tappning maskin.

Pneumatisk tappning maskin består huvudsakligen av lågstöd+ övre stöd + tappning huvud och lufttillförsel processor.

De pneumatisk tappning maskin är förpackade efter det är separerat med underenhet s. Behåga kontrollera mängden del försiktigt enligt till förpackning lista när uppäckning de förpackning, sedan montera dem som per den nedan steg.

5.1 Ta försiktigt de komponent ut av de packning , skall inte kollidera med varje annat .

5.2 Läs och förstå monterings schemat (Figur 1) före installation.

5.3 Välj en ordentligt monteringsbord, som ska vara platt, stadig och har tillräckligt expansion utrymme.

5.4 Gör montering hål av fast sits på rätt position av monteringsbord, och installera de fixad sätesmontering delar på de tabell.

5.5 Installera lufttillförseln process ssor och anslut adaptorn och luft förse.

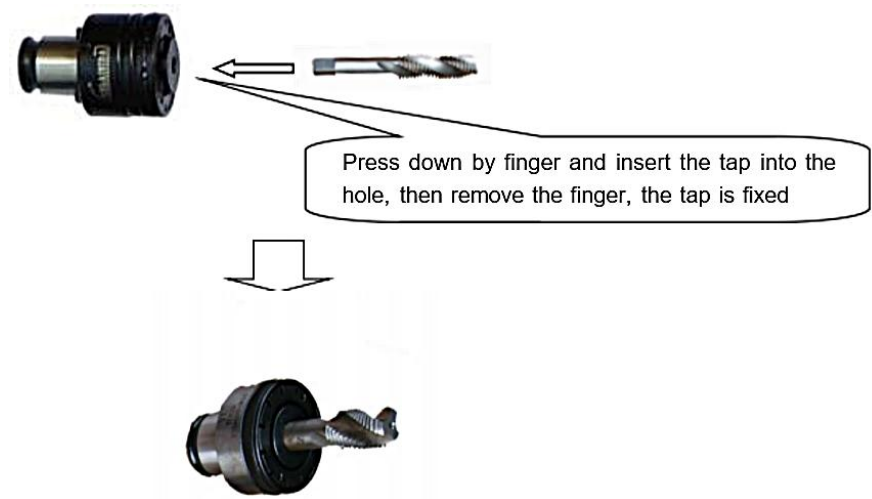
5.6 Installera de tappning huvud på de fast plats, ansluta de adapter och luft rör. Sedan sväng på de lufttillförsel , den maskin är läs y för arbete.

6. Montering Instruktioner för Tap Hållare

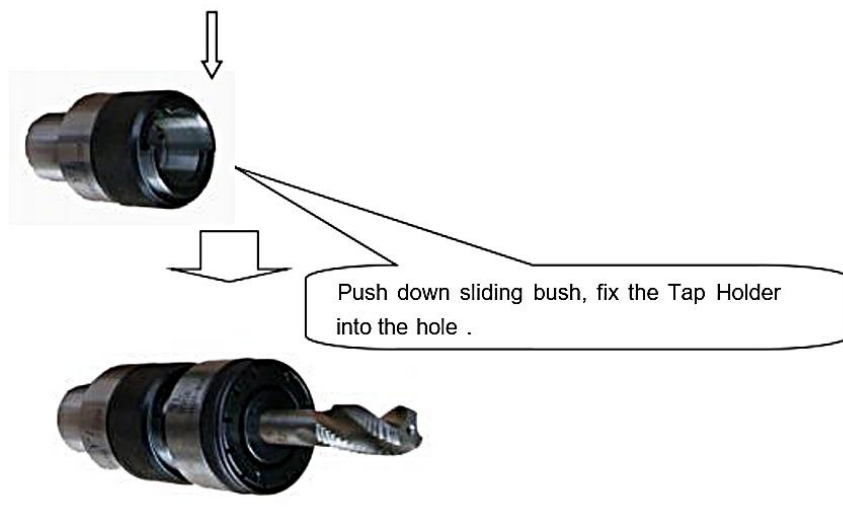
6.1 Den maskin är utrustad med hållare som har vridmoment begränsad funktion

6.2 Montering

Instruktion Steg 1: Fix the tap



Steg 2: Anslutning av snabbchucken



6.3 Vridmoment Justering

1) Den betygsatt begränsa vridmomentet är justerad före lämnar fabriken.

Användare gör det inte justera igen.

2) Den betygsatt begränsa vridmoment för knacka hållare är som per nedan bord , de tolerans är inom ± 10 %.

Spec	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12
Begr	0,54	1.10	2.30	4.2	8.5	15	25
änsa	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm	Nm
Vridmo							
ment							

3) Om man knackar på hård material, det är nödvändigt för justering. Justering steg jag s som följer (se bild 3):

Steg 1: Ta bort Kontrollera Ring till göra justeringar mutter avvika från She II.

Steg 2: Använder de särskild skiftnyckel, sväng runt d de justeras mutter till justera de begränsa vridmoment. Vändning i CW är ökande begränsa vridmoment och vridning i CCW är reducerande begränsa vridmoment.

Steg 3: Justering begränsa vridmomentet till önskat värde, ha Kontrollera

Ringa lås annonsjusteringen mutter.

Varning : Gör det inte justera de begränsa vridmoment för högre annars knacka skadad .

7. Maskindrift

7.1 Före använder de maskin , tack läsa detta manuell försiktigt och helt förstå konstruktionen av maskin.

7.2 Innan du använder maskin, behaga justera de smörj- olja massa förse av luft förse processor också mycket smörj- olja massa förse är slösaktig och för liten smörj- olja masstillförsel kommer att orsaka s hort livet av maskin. Detaljer se Figur 2.

7.3 Do inte närma sig vridande kran, annars skada förekommande.

- 7.4 Tryck hållare fungerar instruktion se klausul 6.
- 7.5 När de knacka skärande kant är slitna, behåga omslipning eller ersättande, o annars de maskin är skadad genom överbelastning.
- 7.6 Gör säker de luft pump burk förse på minst 6 bar komprimerad luft , och göra säker de luftöverföring rör är nog h diameter. De luft tryck meter på de luft förse processor visar de luft tryck värde när maskinen arbetar. Användare skall justera luft tryck upp till runt 6 Bar när maskinen arbetar.
- 7.7 Vridmoment begränsa av knacka hållare vilja lägre efter arbetar ing för några tid, och överbelastning skydd vilja vara hände i lägre vridmoment, orsaka pneumatisk tappning maskin kan inte fungera under normal skick, användare kan justera justeringen kranmutter hålla till öka vridmomentet begränsa.

8. Regelbundna misslyckanden och undanröja

Metod

Inga.	Fel Fenomen	Orsakar Resonera	Undanröja Metod
1	Smörj olja är spurt från de bästa av tappning huvud.	Luft förse processor förse för mycket smörjolja	Justeras smörj- o il förse (1-3 droppar per 10s)
2	Tappning huvud är roterande , men kan inte tappning	1) Luft tryck är för lägre	1) Justeras luft tryck upp till 6 Bar.
		2) Material är för hård	2) Kontroll materialet om den lämpar sig för tappning.
		3) Nej förse skärande olja när tappning	3) Tillförsel skärande olja
		4) Tryck på skärande kant är slitna	4) Ersättande från a ny knacka
		5) Hål diameter för tappning är mindre	5) Kontroll de hål diameter , borra de hål upp till standardstorlek.

		6) Knacka är inte vertikal till ytan av arbetsstycke	6) Tappning huvud skall vara vertikalt mot arbetsstycket
3	Knacka hållare slirning ofta	Kranhållare koppling är w o r n	Justeras de justeras mutter till öka vridmomentet.

Figur 1: Schematiskt diagram för montering

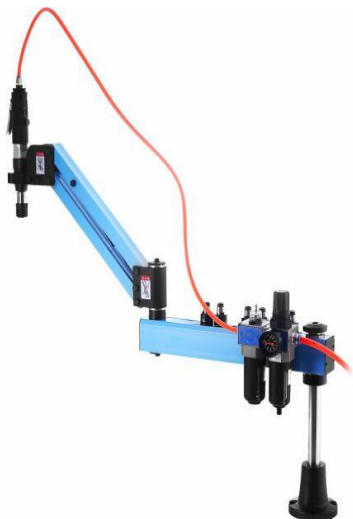
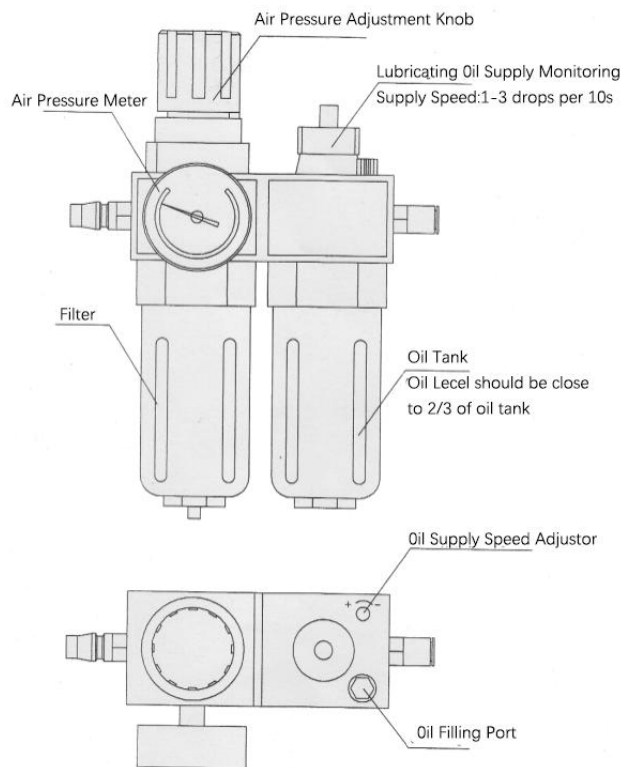
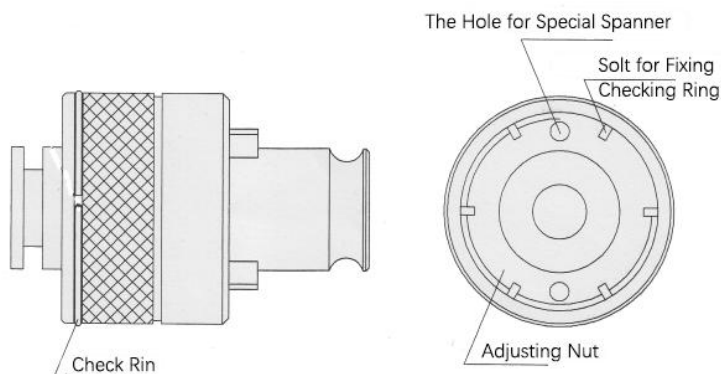


Bild 2: Instruktioner för att lägga till smörjmedel för lufttillförselprocessor



Stäng av hastighetsjusteringen för oljetillförseln före användning. Fyll på olja genom oljepåfyllningsporten och vrid sedan justeringen till lämplig position
Varning: Måste fylla på smörjolja i oljetanken när pneumatisk tappmaskin arbetar.
 Oljetypen är DIN51524 eller ISO-VG32.

Figur 3: Schematiskt diagram för justering av kranhållare



Justeringssteg för vridmomentgräns:

Steg 1: Ta bort kontrollringen för att få justeringsmuttern att gå bort från skalet.

Steg 2: Vrid runt justermuttern med hjälp av specialnyckeln för att justera gränsvridmomentet. Att vrida in C ökar gränsvridmomentet, och vridning medurs minskar gränsvridmomentet.

Steg 3: Justera gränsvridmomentet till önskat värde, låt Check Ring låsa justermuttern.

	Föremål	Beskrivning
1	Namn	Pneumatisk tappmaskin
2	Modell	TR-12
3	Parameter	Tappning MM : AL: M3-M12, Fe: M3-M5

Tillverkad i Kina

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support