

# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **THREADER PIPE DIES**

**MODEL:811A**

Technical Support and E-Warranty Certificate  
[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## THREADER PIPE



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.



Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

## **SAFETY INSTRUCTIONS**

### **WARNING:**

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

### **Assembly precautions**

1. Assemble only according to these instructions. Improper assembly can create hazards.
2. In order to ensure your own safety, please make sure to ANSI-approved safety goggles and heavy-duty work gloves when installing this product.
3. Keep the assembly area clean and well lit.
4. Keep bystanders out of the area during assembly.
5. Do not assemble when tired or when under the influence of alcohol, drugs or medication.
6. Product capabilities apply to properly and completely assembled product only.
7. Assemble on a flat, level, hard and smooth surface capable of safely supporting a fully loaded Welding Curtain.

### **Use precautions**

#### **TO PREVENT SERIOUS INJURY AND DEATH FROM TIPPING:**

1. DO NOT SIT OR STAND ON THIS ITEM.
2. This product is not a toy. Do not allow children to play with or near this item. Please keep small spare parts out of children's reach.
3. Use only on a flat, level, hard and smooth surface capable of safely supporting a fully loaded Welding Curtain.

4. Use as intended only.
5. Inspect before every use; do not use if parts are loose or damaged.
6. Keep away from sharp points, blades and other items, so as not to scratch the product.

## SPECIFICATIONS

Model	811A
Pipeline Capacity	1/8 - 2 inch
Bolt Capacity	1/4 - 2 inch
Models Supported	RIDGID 97065, Split-type VEVOR Pipe Puller

## Usage Instructions

### Installing the die:

Insert the corresponding die into the groove of the die head. When inserting the die, the following points must be noted: The dies are configured in sets, so they must be used as a complete set. When one die is damaged, the other three dies must be replaced simultaneously to avoid affecting the quality of thread chasing.

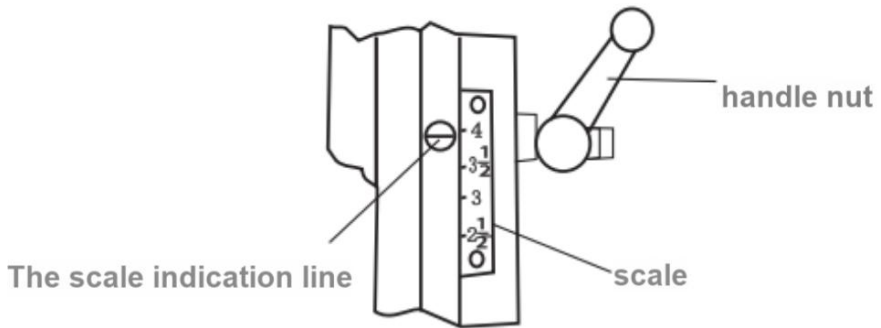
**Note:** When the die is inserted into the die groove to the correct depth, its locking notch will engage with the chuck locking key. Then, turn the curve disc, and the die can be correctly positioned.

### Remove the die:

1. Loosen the handle nut of the die head, move it to the farthest end, and then tighten it slightly.
2. Move the profiling block on the right side until the roller of the die head comes into contact with the bottom plate (datum plane). At this point, the die can be taken out.

## Precautions for Thread Chasing:

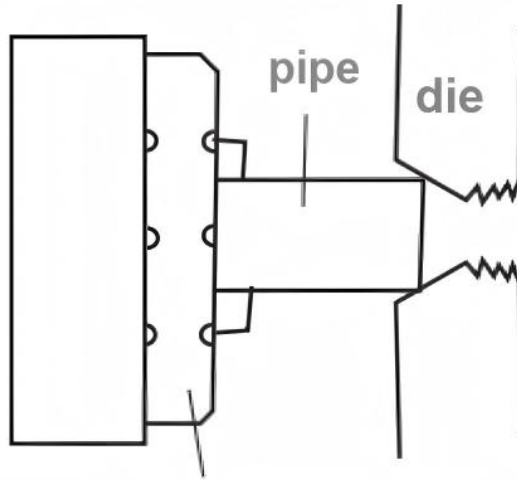
When the die comes into contact with the pipe, the force applied to rotate the carriage hand wheel should be gradually increased until the die bites into the pipe for 3 to 4 turns. If, after that, you can apply a little more force on the carriage handle to ensure that it moves synchronously with the die head, the best thread chasing quality can be achieved. The above threads must be chased in two steps.



## Thread chasing:

1. Lift up the cutter frame and the chamfering frame to clear the position. Lower the opening die head to make it contact the profiling block (inclined block). When the die head is reliably positioned, press the button to start the machine.
2. The pipe must be rotated counterclockwise, and then turn the carriage hand wheel to make the die head approach the pipe. Before starting thread chasing, the amount of cooling lubricating oil must be adjusted first (you can rotate the oil volume adjusting screw below the carriage).
3. After that, release the carriage hand wheel. The machine will start automatic thread chasing. When the rollers of the die head pass over the profiling block and drop down, the dies will open automatically, and the thread chasing process will be completed.
4. Stop the machine and retract the carriage until the entire die head is withdrawn from the end of the pipe. Pull out the locking handle of the die

head and lift up the die head at the same time.



**Hammering Disc**

**Manufacturer:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Imported to AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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





**Technical Support and E-Warranty Certificate**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## GWINTOWNIKI DO RUR

MODEL:811A

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

Rura gwintowana



To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.



Ostrzeżenie – aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi przeczytać instrukcję instrukcję uważnie.

## INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

### OSTRZEŻENIE:

Przeczytaj ten materiał przed użyciem tego produktu. Nieprzestrzeganie tego może skutkować poważnymi obrażeniami.

### Środki ostrożności podczas montażu

1. Montaż należy wykonywać wyłącznie zgodnie z niniejszą instrukcją. Nieprawidłowy montaż może spowodować zagrożenia.
2. Aby zapewnić sobie bezpieczeństwo, upewnij się, że posiadasz sprzęt zgodny z normami bezpieczeństwa ANSI. Podczas montażu tego produktu należy nosić okulary ochronne i wytrzymałe rękawice robocze.
3. Utrzymuj miejsce zgromadzenia w czystości i zapewnij dobre oświetlenie.
4. Podczas montażu nie dopuszczaj osób postronnych na teren montażu.
5. Nie należy gromadzić się, gdy jest się zmęczonym lub pod wpływem alkoholu, narkotyków lub lek.
6. Możliwości produktu odnoszą się wyłącznie do produktu prawidłowo i kompletnie zmontowanego.
7. Montaż należy wykonać na płaskiej, równej, twardej i gładkiej powierzchni, która będzie w stanie bezpiecznie utrzymać ciężar. w pełni załadowana Kurtyna Spawalnicza.

### Stosuj środki ostrożności

#### ABY ZAPOBIEC POWAŻNYM OBRAŻENIOM I ŚMIERCI SPOWODOWANEJ PRZEWRÓCENIEM:

1. NIE SIADAJ ANI NIE STAWAJ NA TYM PRZEDMIOCIE.
2. Ten produkt nie jest zabawką. Nie pozwalaj dzieciom bawić się tym przedmiotem ani przebywać w jego pobliżu. Małe części zamienne należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.
3. Używać wyłącznie na płaskiej, równej, twardej i gładkiej powierzchni, która może bezpiecznie utrzymać w pełni załadowana Kurtyna Spawalnicza.

4. Używać wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.

5. Przed każdym użyciem należy dokonać kontroli; nie należy używać produktu, jeśli jakieś części są luźne lub uszkodzone.

6. Trzymaj z dala od ostrych punktów, ostrzy i innych przedmiotów, aby nie porysować produktu.

## SPECYFIKACJE

Model	811A
Przepustowość rurociągu	1/8 - 2 cale
Nośność śruby	1/4 - 2 cale
Obsługiwane modele	RIDGID 97065, ściągacz rur VEVOR typu split

## Instrukcje użytkowania

Montaż matrycy:

Włóż odpowiednią matrycę do rowka głowicy matrycy. Kiedy wkładając matrycę, należy zwrócić uwagę na następujące kwestie: Matryce są skonfigurowane w zestawach, więc muszą być używane jako kompletny zestaw. Kiedy jedna kostka jest uszkodzona, pozostałe trzy matryce należy wymienić jednocześnie, aby uniknąć wpływając na jakość prowadzenia gwintu.

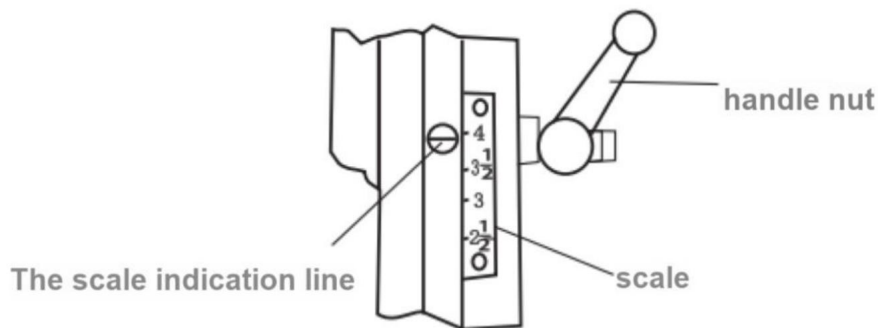
Uwaga: Po włożeniu matrycy do rowka matrycy na odpowiednią głębokość, jej wycięcie blokujące zazębi się z kluczem blokującym uchwyt. Następnie obróć krzywą krążek, a kość może zostać prawidłowo umieszczona.

Wymij kostkę:

1. Odkręć nakrętkę uchwytu głowicy gwinciarzkiej, przesunij ją do najdalszego końca i Następnie lekko dokręć.
2. Przesunij blok profilujący po prawej stronie, aż rolka głowicy matrycy styka się z płytą dolną (płaszczyzną odniesienia). W tym momencie Kostkę można wyjąć.

Środki ostrożności przy podążaniu za wążkami:

Gdy matryca zetknie się z rurą, siła przyłożona do obracania koła ręcznego wózka powinna być stopniowo zwiększana, aż matryca wgryzie się w rurę na 3 do 4 obrotów. Jeśli po tym czasie możesz zastosować nieco więcej siły na rączkę wózka, aby upewnić się, że porusza się ona synchronicznie z głowicą matrycy, można uzyskać najlepszą jakość gwintowania. Powyższe gwinty muszą być gwintowane w dwóch krokach.



Śledzenie wążków:

1. Podnieś ramę frezującą i ramę fazującą, aby oczyścić pozycję.

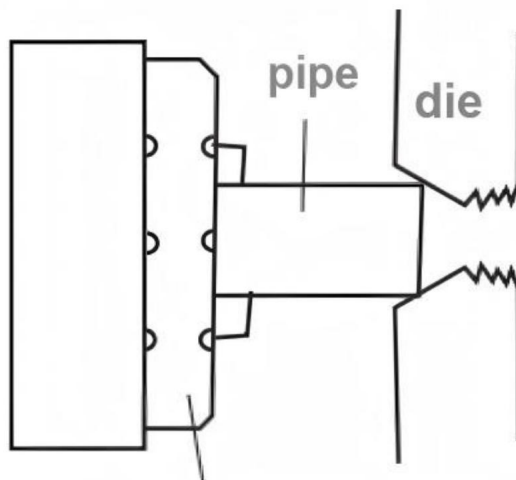
Opuść głowicę matrycy otwierającej, aby zetknęła się z blokiem profilującym (blokiem pochyłym). Gdy głowica matrycy zostanie niezawodnie ustawiona, naciśnij przycisk, aby uruchomić maszynę.

2. Rurę należy obrócić przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, a następnie obrócić koło ręczne wózka, aby głowica gwinciarzka zbliżyła się do rury. Przed rozpoczęciem gwintowania należy najpierw wyregulować ilość chłodzącego oleju smarującego (można obrócić śrubę regulującą objętość oleju poniżej wózka).

3. Następnie zwolnij pokrętko wózka. Maszyna rozpocznie automatyczne nacinanie gwintu. Gdy rolki głowicy matrycy przejdą nad blokiem profilującym i opadną, matryce otworzą się automatycznie, a proces nacinania gwintu zostanie ukończony.

4. Zatrzymaj maszynę i wycofaj wózek, aż cała głowica matrycy zostanie wycofana z końca rury. Wyciągnij uchwyt blokujący matrycy

głowicę i jednocześnie podnieść głowicę matrycy.



**Hammering Disc**

Producent: Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi Adres:

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

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

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

REP WIELKIEJ BRYTANII	
-----------------------	--

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

Przedstawiciel UE	
-------------------	--

E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Frankfurt nad Menem.





Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji  
elektronicznej [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**GEWINDESCHNEIDMATRIZEN FÜR ROHR**

**MODELL:811A**

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## EINFÄDLERROHR



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



Warnung - Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Anweisungen lesen

Lesen Sie das Handbuch sorgfältig durch.

## **SICHERHEITSHINWEISE**

### **WARNUNG:**

Lesen Sie dieses Material, bevor Sie dieses Produkt verwenden. Die Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzung.

### **Vorsichtsmaßnahmen bei der Montage**

1. Die Montage muss gemäß dieser Anleitung erfolgen. Eine unsachgemäße Montage kann Gefahren.
2. Um Ihre eigene Sicherheit zu gewährleisten, achten Sie bitte auf ANSI-geprüfte Sicherheits Tragen Sie bei der Installation dieses Produkts eine Schutzbrille und strapazierfähige Arbeitshandschuhe.
3. Halten Sie den Versammlungsbereich sauber und gut beleuchtet.
4. Halten Sie während der Montage unbeteiligte Zuschauer vom Bereich fern.
5. Montieren Sie nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Alkohol, Drogen oder Medikamente.
6. Die Produktfunktionen gelten nur für ordnungsgemäß und vollständig montierte Produkte.
7. Auf einer flachen, ebenen, harten und glatten Oberfläche montieren, die sicher tragen kann ein voll beladener Schweißvorhang.

### **Vorsichtsmaßnahmen treffen**

### **UM SCHWERE VERLETZUNGEN UND TOD DURCH KIPPEN ZU VERMEIDEN:**

1. Setzen oder stellen Sie sich nicht auf diesen Gegenstand.
2. Dieses Produkt ist kein Spielzeug. Erlauben Sie Kindern nicht, mit oder in der Nähe dieses Artikels zu spielen. Bitte bewahren Sie kleine Ersatzteile außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
3. Nur auf einer flachen, ebenen, harten und glatten Oberfläche verwenden, die sicher tragen kann ein voll beladener Schweißvorhang.

4. Nur bestimmungsgemäß verwenden.

5. Vor jedem Gebrauch prüfen; nicht verwenden, wenn Teile lose oder beschädigt sind.

6. Halten Sie sich von scharfen Spitzen, Klingen und anderen Gegenständen fern, um das Produkt.

## Spezifikationen

Modell	811A
Pipeline-Kapazität	1/8 - 2 Zoll
Bolzenkapazität	1/4 - 2 Zoll
Unterstützte Modelle	RIDGID 97065, geteilter VEVOR-Rohrzieher

## Gebrauchsanweisung

### Einbau des Würfels:

Setzen Sie die entsprechende Matrize in die Nut des Matrizenkopfes ein.

Beim Einsetzen der Matrizen sind folgende Punkte zu beachten: Die Matrizen sind in Sets konfiguriert, daher müssen sie als komplettes Set verwendet werden. Wenn ein Würfel beschädigt ist, müssen die anderen drei Matrizen gleichzeitig ausgetauscht werden, um zu vermeiden Dies beeinträchtigt die Qualität des Gewindeschneidens.

Hinweis: Wenn die Matrize richtig tief in die Matrizennut eingeführt ist, Die Verriegelungskerbe greift in den Spannfutter-Verriegelungsschlüssel ein. Drehen Sie dann die Kurve Scheibe und der Würfel können richtig positioniert werden.

### Den Würfel entfernen:

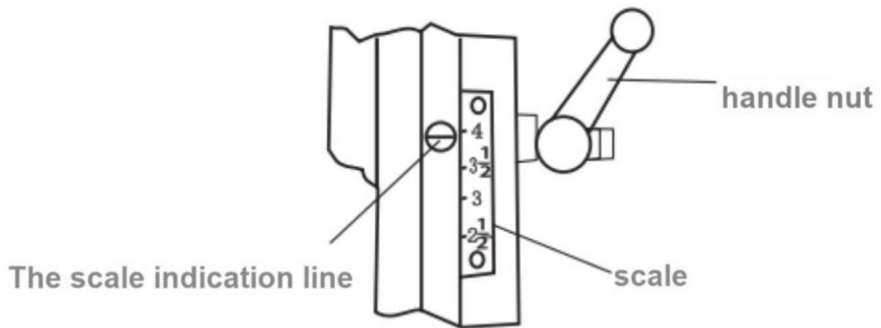
1. Die Griffmutter des Schneidkopfes lösen, diesen bis zum äußersten Ende verschieben und und dann leicht festziehen.

2. Den Profilierblock nach rechts verschieben, bis die Rolle des Matrizenkopfes kommt in Kontakt mit der Bodenplatte (Bezugsebene). An diesem Punkt ist die

Die Matrize kann herausgenommen werden.

## Vorsichtsmaßnahmen beim Thread Chasing:

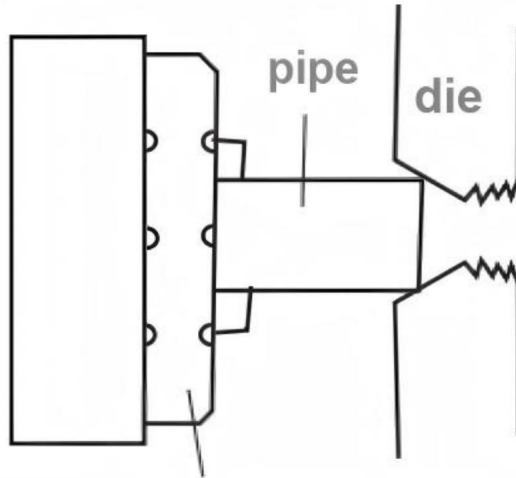
Wenn die Matrize mit dem Rohr in Kontakt kommt, sollte die zum Drehen des Schlittenhandrads aufgebrachte Kraft allmählich erhöht werden, bis die Matrize 3 bis 4 Umdrehungen lang in das Rohr beißt. Wenn Sie danach etwas mehr Kraft auf den Schlittengriff ausüben können, um sicherzustellen, dass er sich synchron mit dem Matrizenkopf bewegt, können Sie die beste Gewindeschneidequalität erzielen. Die oben genannten Gewinde müssen in zwei Schritten geschnitten werden.



## Threadverfolgung:

1. Heben Sie den Fräserrahmen und den Anfaserrahmen an, um die Position freizugeben. Senken Sie den Öffnungsmatrizenkopf ab, bis er den Profilierungsblock (geneigter Block) berührt. Wenn der Matrizenkopf zuverlässig positioniert ist, drücken Sie die Taste, um die Maschine zu starten.
2. Das Rohr muss gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden. Drehen Sie dann das Handrad des Schlittens, damit sich der Schneidkopf dem Rohr nähert. Bevor mit dem Gewindeschneiden begonnen wird, muss zuerst die Kühlschmierölmenge eingestellt werden (Sie können die Ölmengen-Einstellschraube unter dem Schlitten drehen).
3. Lassen Sie anschließend das Handrad des Schlittens los. Die Maschine beginnt mit dem automatischen Gewindeschneiden. Wenn die Rollen des Matrizenkopfes über den Profilierungsblock laufen und nach unten fallen, öffnen sich die Matrizen automatisch und der Gewindeschneidevorgang ist abgeschlossen.
4. Stoppen Sie die Maschine und ziehen Sie den Schlitten zurück, bis der gesamte Schneidkopf vom Rohrende entfernt ist. Ziehen Sie den Verriegelungsgriff der Schneide heraus

und heben Sie gleichzeitig den Matrizenkopf an.



**Hammering Disc**

**Hersteller:** Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi **Adresse:**

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

**Nach AUS importiert:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122  
Australien

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

<b>UK REP</b>	
---------------	--

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

<b>Vertreter der EG</b>	
-------------------------	--

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





**Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

MATRICES DE FILETAGE POUR TUYAUX

MODÈLE : 811A

Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## TUYAU FILETANT



Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus si des mises à jour technologiques ou logicielles sont disponibles sur notre produit.



Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire les instructions

Lisez attentivement le manuel.

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ

### AVERTISSEMENT:

Lisez ce document avant d'utiliser ce produit. Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves conséquences. blessure.

## Précautions de montage

1. Assemblez uniquement selon ces instructions. Un assemblage incorrect peut créer dangers.
2. Afin d'assurer votre propre sécurité, assurez-vous d'utiliser des équipements de sécurité approuvés par l'ANSI. des lunettes de protection et des gants de travail robustes lors de l'installation de ce produit.
3. Gardez la zone de montage propre et bien éclairée.
4. Gardez les spectateurs hors de la zone pendant le montage.
5. Ne vous assemblez pas lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de l'alcool, de drogues ou médicament.
6. Les capacités du produit s'appliquent uniquement au produit correctement et complètement assemblé.
7. Assembler sur une surface plane, de niveau, dure et lisse capable de supporter en toute sécurité un rideau de soudage entièrement chargé.

## Précautions d'emploi

### POUR ÉVITER LES BLESSURES GRAVES ET LA MORT RÉSULTANT DU BASCULEMENT :

1. NE VOUS ASSISEZ PAS ET NE VOUS TENEZ PAS DEBOUT SUR CET ARTICLE.
2. Ce produit n'est pas un jouet. Ne laissez pas les enfants jouer avec ou à proximité de cet article. Veuillez conserver les petites pièces de rechange hors de portée des enfants.
3. Utiliser uniquement sur une surface plane, plane, dure et lisse capable de supporter en toute sécurité un rideau de soudage entièrement chargé.

4. Utiliser uniquement comme prévu.
5. Inspectez avant chaque utilisation ; ne pas utiliser si des pièces sont desserrées ou endommagées.
6. Tenir à l'écart des objets pointus, des lames et autres objets tranchants, afin de ne pas rayer le produit.

## CARACTÉRISTIQUES

Modèle	811A
Capacité du pipeline	1/8 - 2 pouces
Capacité du boulon	1/4 - 2 pouces
Modèles pris en charge	RIDGID 97065, Extracteur de tuyaux VEVOR de type fendu

## Instructions d'utilisation

Installation de la matrice :

Insérez la matrice correspondante dans la rainure de la tête de matrice. Lorsque

Lors de l'insertion de la matrice, les points suivants doivent être pris en compte : Les matrices sont configurés en ensembles, ils doivent donc être utilisés comme un ensemble complet. Lorsqu'un dé est endommagé, les trois autres matrices doivent être remplacées simultanément pour éviter affectant la qualité du filetage.

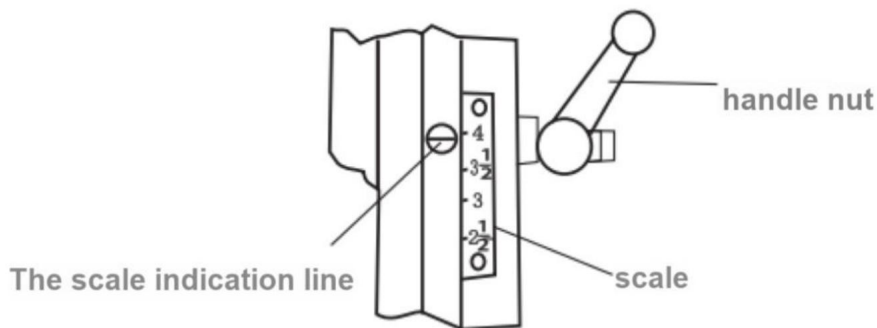
Remarque : lorsque la matrice est insérée dans la rainure de la matrice à la profondeur correcte, sa l'encoche de verrouillage s'engagera avec la clé de verrouillage du mandrin. Ensuite, tournez la courbe disque et la matrice peuvent être correctement positionnées.

Retirer le dé :

1. Desserrez l'écrou de la poignée de la tête de filière, déplacez-la jusqu'à l'extrémité la plus éloignée et puis serrez-le légèrement.
2. Déplacez le bloc de profilage sur le côté droit jusqu'à ce que le rouleau de la tête de filière entre en contact avec la plaque inférieure (plan de référence). À ce stade, le la matrice peut être retirée.

Précautions à prendre pour le filetage :

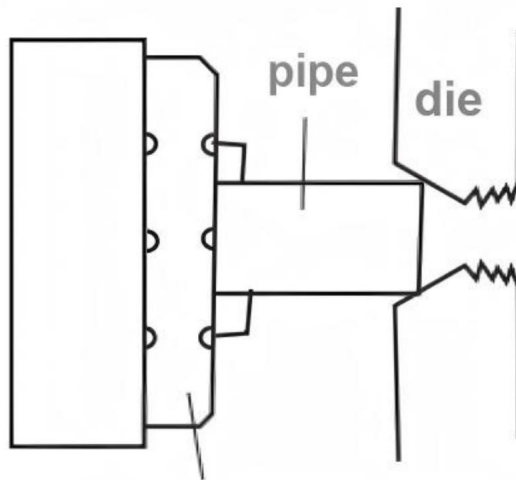
Lorsque la matrice entre en contact avec le tube, la force appliquée pour faire tourner le volant du chariot doit être progressivement augmentée jusqu'à ce que la matrice morde dans le tube pendant 3 à 4 tours. Si, après cela, vous pouvez appliquer un peu plus de force sur la poignée du chariot pour vous assurer qu'elle se déplace de manière synchrone avec la tête de la matrice, la meilleure qualité de filetage peut être obtenue. Les filetages ci-dessus doivent être ciselés en deux étapes.



Fil de discussion :

1. Soulevez le cadre de coupe et le cadre de chanfreinage pour dégager la position. Abaissez la tête d'ouverture jusqu'à ce qu'elle soit en contact avec le bloc de profilage (bloc incliné). Lorsque la tête d'ouverture est correctement positionnée, appuyer sur le bouton pour démarrer la machine.
2. Le tube doit être tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, puis tourner le volant du chariot pour amener la tête de filière à se rapprocher du tube. Avant de commencer le filetage, la quantité d'huile de lubrification de refroidissement doit d'abord être réglée (vous pouvez faire tourner la vis de réglage du volume d'huile sous le chariot).
3. Ensuite, relâchez le volant du chariot. La machine démarre le filetage automatique. Lorsque les rouleaux de la tête de filière passent sur le bloc de profilage et tombent, les matrices s'ouvrent automatiquement et le processus de filetage est terminé.
4. Arrêtez la machine et rétractez le chariot jusqu'à ce que la tête de filière soit entièrement retirée de l'extrémité du tube. Retirez la poignée de verrouillage de la filière

tête et soulevez la tête de filière en même temps.



## Hammering Disc

Fabricant : Shanghai muxin muyeyouxiangongsi Adresse :

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

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122  
Australie

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

REPRÉSENTANT	DU ROYAUME-UNI
--------------	----------------

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

REPRÉSENTANT	DE LA CE
--------------	----------

E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Francfort-sur-le-Main.





Assistance technique et certificat de garantie  
électronique [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **DRAADPIJP MATRIJZEN**

**MODEL:811A**

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## DRAADPIJP



Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.



Waarschuwing - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de instructies lezen  
handleiding zorgvuldig door.

## VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

### WAARSCHUWING:

Lees dit materiaal voordat u dit product gebruikt. Als u dit niet doet, kan dit leiden tot ernstige blessure.

### Voorzorgsmaatregelen bij de montage

1. Monteer alleen volgens deze instructies. Onjuiste montage kan leiden tot gevaren.
2. Om uw eigen veiligheid te garanderen, dient u ervoor te zorgen dat u de door ANSI goedgekeurde veiligheidsvoorschriften gebruikt. Draag een veiligheidsbril en stevige werkhandschoenen bij de installatie van dit product.
3. Zorg ervoor dat de verzamelplaats schoon en goed verlicht is.
4. Houd omstanders uit de buurt tijdens de montage.
5. Kom niet in actie als u moe bent of onder invloed van alcohol, drugs of medicatie.
6. De producteigenschappen gelden alleen voor producten die correct en volledig zijn gemonteerd.
7. Monteer op een vlak, egaal, hard en glad oppervlak dat veilig kan worden ondersteund een volledig geladen lasgordijn.

### Neem voorzorgsmaatregelen

#### OM ERNSTIG LETSEL EN DE DOOD DOOR FOUTEN TE VOORKOMEN:

1. NIET OP DIT ITEM ZITTEN OF STAAN.
2. Dit product is geen speelgoed. Laat kinderen niet met of in de buurt van dit item spelen. Houd kleine reserveonderdelen buiten bereik van kinderen.
3. Gebruik het alleen op een vlak, egaal, hard en glad oppervlak dat veilig kan worden ondersteund een volledig geladen lasgordijn.

4. Gebruik het product alleen zoals bedoeld.

5. Controleer het apparaat voor elk gebruik. Gebruik het apparaat niet als er onderdelen loszitten of beschadigd zijn.

6. Houd het uit de buurt van scherpe punten, messen en andere voorwerpen, om krassen op de product.

## SPECIFICATIES

Model	811A
Pijpleidingcapaciteit	1/8 - 2 inch
Boutcapaciteit	1/4 - 2 inch
Ondersteunde modellen	RIDGID 97065, split-type VEVOR-buistrekker

## Gebruiksaanwijzing

### De matrijs installeren:

Plaats de bijbehorende matrijs in de groef van de matrijskop. Wanneer

Bij het plaatsen van de matrijs moeten de volgende punten in acht worden genomen: De matrijzen zijn geconfigureerd in sets, dus ze moeten als een complete set worden gebruikt. Wanneer één matrijs is beschadigd, moeten de andere drie matrijzen tegelijkertijd worden vervangen om te voorkomen die de kwaliteit van het draadvolgen beïnvloeden.

Let op: Wanneer de matrijs op de juiste diepte in de matrijsgroef wordt geplaatst, vergrendelingsinkeping zal ingrijpen met de vergrendelings sleutel van de klauw. Draai vervolgens de curve schijf, en de matrijs kan correct worden gepositioneerd.

### Verwijder de matrijs:

1. Draai de hendelmoer van de snijkop los, beweeg deze naar het verste uiteinde en

Draai het dan lichtjes aan.

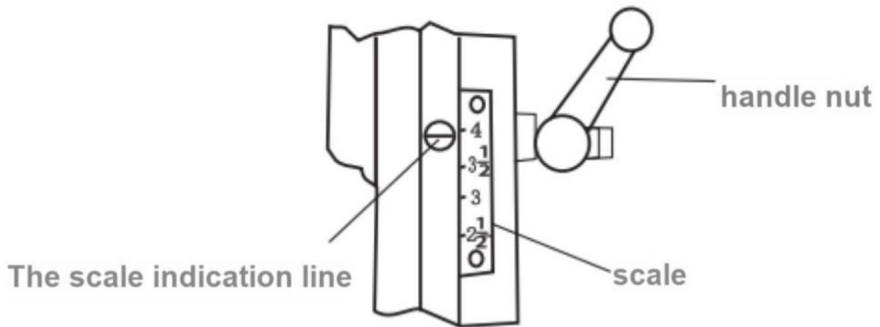
2. Beweeg het profielblok aan de rechterkant totdat de rol van de matrijskop

komt in contact met de bodemplaat (nulvlak). Op dit punt is de

de matrijs kan eruit gehaald worden.

### Voorzorgsmaatregelen voor het najagen van draad:

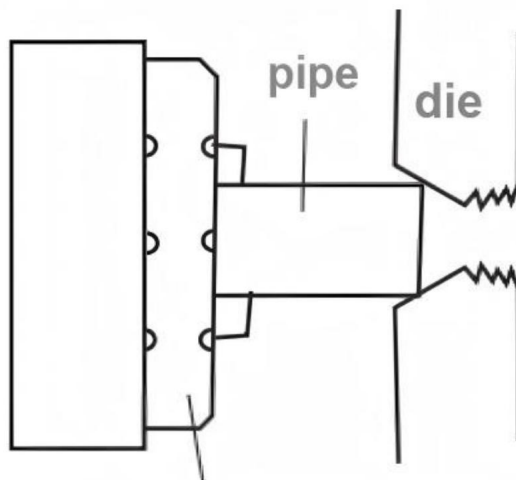
Wanneer de matrijs in contact komt met de pijp, moet de kracht die wordt uitgeoefend om het handwiel van de wagen te draaien geleidelijk worden verhoogd totdat de matrijs 3 tot 4 slagen in de pijp bijt. Als u daarna iets meer kracht op de wagenhendel kunt uitoefenen om ervoor te zorgen dat deze synchroon met de matrijskop beweegt, kan de beste kwaliteit van het najagen van schroefdraad worden bereikt. De bovenstaande draden moeten in twee stappen worden nagejaagd.



### Discussie najagen:

1. Til het freesframe en het afschuifframe omhoog om de positie vrij te maken. Laat de opening van de matrijskop zakken tot deze contact maakt met het profielblok (schuin blok). Wanneer de matrijskop betrouwbaar is gepositioneerd, drukt u op de knop om de machine te starten.
2. De pijp moet tegen de klok in worden gedraaid en draai vervolgens het handwiel van de wagen om de snijkop de pijp te laten naderen. Voordat u begint met het najagen van schroefdraad, moet u eerst de hoeveelheid koelsmeerolie aanpassen (u kunt de olievolume-afstelschroef onder de wagen draaien).
3. Laat daarna het handwiel van de wagen los. De machine start met automatisch draadjagen. Wanneer de rollen van de matrijskop over het profielblok gaan en naar beneden vallen, gaan de matrijzen automatisch open en is het draadjagen voltooid.
4. Stop de machine en trek de wagen terug totdat de hele matrijskop uit het uiteinde van de pijp is getrokken. Trek de vergrendelingshendel van de matrijs eruit

en til tegelijkertijd de matrijskop omhoog.



**Hammering Disc**

**Fabrikant:** Shanghai muxin muyeyouxiangongsi **Adres:**

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

**Geïmporteerd naar AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW  
2122 Australië

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



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



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





**Technische ondersteuning en e-  
garantiecertificaat [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**GÅRÖR DÖR**

**MODELL:811A**

Teknisk support och e-garanticertifikat

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## GÄNGARRÖR



Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.



Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna handbok noggrant.

## **SÄKERHETSINSTRUKTIONER**

### **VARNING:**

Läs detta material innan du använder denna produkt. Underlåtenhet att göra det kan leda till allvarliga konsekvenser skada.

### **Försiktighetsåtgärder vid montering**

1. Montera endast enligt dessa instruktioner. Felaktig montering kan skapa faror.
2. För att säkerställa din egen säkerhet, se till att ANSI-godkänd säkerhet skyddsglasögon och kraftiga arbetshandskar när du installerar denna produkt.
3. Håll monteringsområdet rent och väl upplyst.
4. Håll åskådare borta från området under monteringen.
5. Montera inte när du är trött eller påverkad av alkohol, droger eller medicin.
6. Produktens kapacitet gäller endast för korrekt och färdigmonterad produkt.
7. Montera på en plan, jämn, hård och slät yta som säkert kan stödja en fullastad svetsgardin.

### **Använd försiktighetsåtgärder**

### **FÖR ATT FÖRHINDRA ALLVARLIGA SKADA OCH DÖDSFALL VID VÄLLNING:**

1. SIT ELLER STÅ INTE PÅ DETTA FÖREMÅL.
2. Denna produkt är inte en leksak. Låt inte barn leka med eller nära detta föremål.  
Förvara små reservdelar utom räckhåll för barn.
3. Använd endast på en plan, jämn, hård och slät yta som säkert kan stödja en fullastad svetsgardin.

4. Använd endast på avsett sätt.
5. Inspektera före varje användning; Använd inte om delar är lösa eller skadade.
6. Håll dig borta från vassa spetsar, knivar och andra föremål för att inte repa produkt.

## SPECIFIKATIONER

Modell	811A
Rörledningskapacitet	1/8 - 2 tum
Bultkapacitet	1/4 - 2 tum
Modeller som stöds	RIDGID 97065, VEVOR Röravdragare av delad typ

## Användningsinstruktioner

### Installation av formen:

Sätt in motsvarande form i spåret på formhuvudet. När du sätter in formen, måste följande punkter noteras: Formerna är konfigureras i set, så de måste användas som en komplett uppsättning. När man dör är skadad måste de andra tre dysarna bytas ut samtidigt för att undvika påverkar kvaliteten på trådjagning.

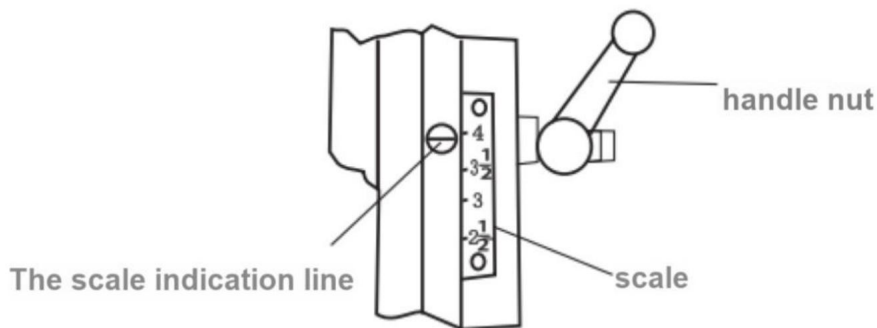
Obs: När dynan sätts in i dynans spår till rätt djup, kommer dess låsskåran griper in i chuckens låsnyckel. Vrid sedan kurvan skivan, och formen kan placeras korrekt.

### Ta bort formen:

1. Lossa handtagsmuttern på formhuvudet, flytta den till den längsta änden och dra sedan åt den något.
2. Flytta profilblocket på höger sida till stanshuvudets rulle kommer i kontakt med bottenplattan (datumplan). Vid denna tidpunkt har dö kan tas ut.

## Försiktighetsåtgärder för trådjagning:

När dynan kommer i kontakt med röret, bör kraften som appliceras för att rotera vagnens handjul ökas gradvis tills dynan biter i röret i 3 till 4 varv. Om du efter det kan applicera lite mer kraft på vagnhandtaget för att säkerställa att det rör sig synkront med stanshuvudet, kan den bästa gänganslutningskvaliteten uppnås. Ovanstående trådar måste jagas i två steg.



## Tråd jagar:

1. Lyft upp skärmen och avfasningsramen för att frigöra positionen.

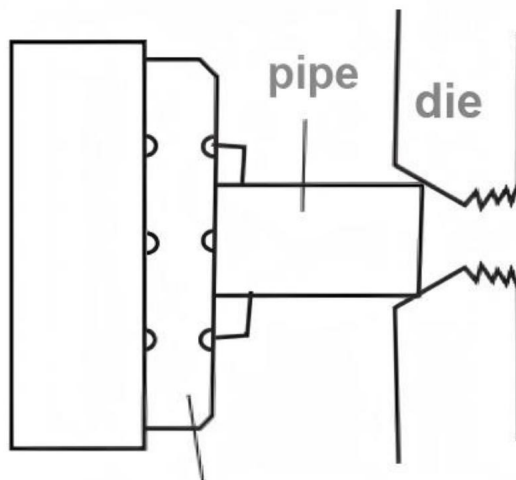
Sänk öppningsmunstyckets huvud så att det kommer i kontakt med profileringsblocket (lutande block). När formhuvudet är tillförlitligt placerat, tryck på knappen för att starta maskinen.

2. Röret måste roteras moturs och vrid sedan vagnens handjul för att få stanshuvudet att närma sig röret. Innan man börjar gängjaga måste mängden kylande smörjolja justeras först (du kan vrida oljevolymens justerskruv under vagnen).

3. Släpp sedan vagnens handjul. Maskinen startar automatisk trådjagning. När rullarna på formhuvudet passerar över profileringsblocket och faller ner öppnas formarna automatiskt och gängjagningsprocessen kommer att slutföras.

4. Stoppa maskinen och dra tillbaka vagnen tills hela formhuvudet dras ut från rörets ände. Dra ut låshandtaget på formen

huvudet och lyft upp formhuvudet samtidigt.



**Hammering Disc**

**Tillverkare:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi **Adress:**

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

**Importerad till AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122

Australien

**Importerad till USA:** Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho

Cucamonga, CA 91730



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



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





**Teknisk support och e-garanticertifikat**  
**[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)**

# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

TROQUELES PARA TUBOS DE ENROSCAR

MODELO:811A

Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## TUBO ENROSCADOR



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



Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las instrucciones.

Lea el manual con cuidado.

## INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

### ADVERTENCIA:

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

### Precauciones de montaje

1. Realice el montaje únicamente de acuerdo con estas instrucciones. Un montaje incorrecto puede provocar peligros
2. Para garantizar su propia seguridad, asegúrese de utilizar equipos de seguridad aprobados por ANSI.  
Gafas protectoras y guantes de trabajo resistentes al instalar este producto.
3. Mantenga el área de reunión limpia y bien iluminada.
4. Mantenga a los transeúntes fuera del área durante el montaje.
5. No se reúna cuando esté cansado o bajo la influencia del alcohol, drogas o medicamento.
6. Las capacidades del producto se aplican únicamente a productos ensamblados de forma correcta y completa.
7. Ensamble sobre una superficie plana, nivelada, dura y lisa capaz de soportar de forma segura una cortina de soldadura completamente cargada.

### Tome precauciones

#### PARA EVITAR LESIONES GRAVES Y LA MUERTE POR VUELCO:

1. NO SE SIENTA NI SE PARE SOBRE ESTE ARTÍCULO.
2. Este producto no es un juguete. No permita que los niños jueguen con este artículo ni cerca de él.  
Mantenga las piezas de repuesto pequeñas fuera del alcance de los niños.
3. Utilícelo únicamente sobre una superficie plana, nivelada, dura y lisa capaz de soportar de forma segura una cortina de soldadura completamente cargada.

4. Utilícelo únicamente según lo previsto.

5. Inspeccione antes de cada uso; no utilice si las piezas están sueltas o dañadas.

6. Mantener alejado de puntas afiladas, cuchillas y otros elementos, para no rayar el producto.

## PRESUPUESTO

Modelo	811A
Capacidad del oleoducto	1/8 - 2 pulgadas
Capacidad del perno	1/4 - 2 pulgadas
Modelos compatibles	RIDGID 97065, Extractor de tubos VEVOR de tipo dividido

## Instrucciones de uso

Instalación del troquel:

Inserte la matriz correspondiente en la ranura del cabezal de la matriz.

Al insertar el troquel, se deben tener en cuenta los siguientes puntos: Los troqueles están configurados en conjuntos, por lo que deben usarse como un conjunto completo. Cuando un dado está dañado, los otros tres troqueles deben reemplazarse simultáneamente para evitarlo, afectando la calidad del roscado.

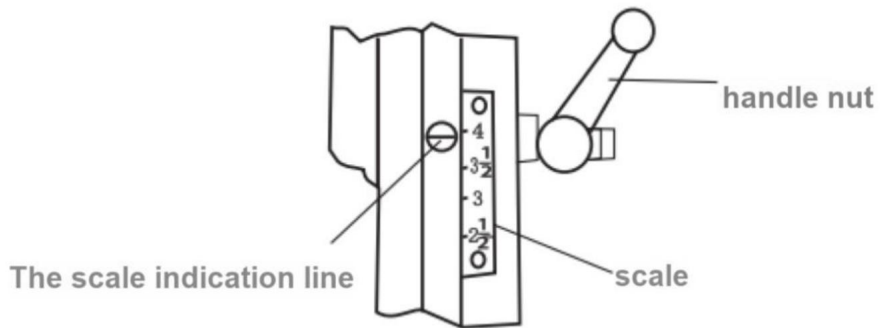
Nota: Cuando la matriz se inserta en la ranura de la matriz a la profundidad correcta, su La muesca de bloqueo se acoplará a la llave de bloqueo del portabrocas. Luego, gire la curva disco y la matriz se puede colocar correctamente.

Quitar el troquel:

1. Afloje la tuerca del mango del cabezal de troquel, muévelo hasta el extremo más alejado y Luego apriételo ligeramente.
2. Mueva el bloque de perfilado hacia el lado derecho hasta que el rodillo del cabezal de la matriz entra en contacto con la placa inferior (plano de referencia). En este punto, el El troquel se puede sacar.

## Precauciones para el enhebrado de hilos:

Cuando la matriz entra en contacto con el tubo, la fuerza aplicada para girar el volante del carro debe aumentarse gradualmente hasta que la matriz se introduzca en el tubo durante 3 o 4 vueltas. Si, después de eso, puede aplicar un poco más de fuerza en el mango del carro para asegurarse de que se mueva de manera sincronizada con el cabezal de la matriz, se puede lograr la mejor calidad de roscado. Las roscas anteriores deben ser roscadas en dos pasos.



## Persecución de hilos:

1. Levante el marco de corte y el marco de biselado para despejar la posición.

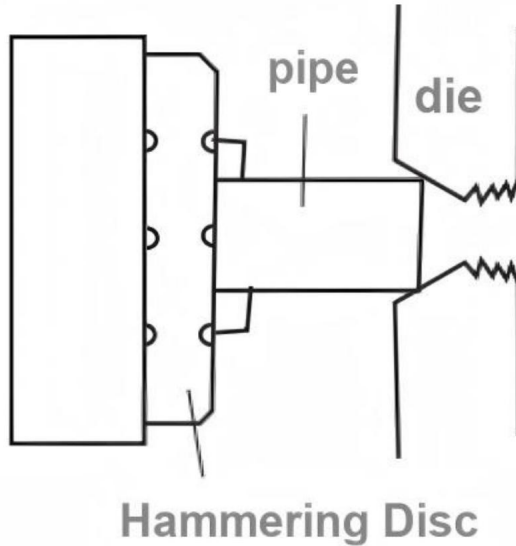
Bajar el cabezal de troquelado de apertura hasta que entre en contacto con el bloque de perfilado (bloque inclinado). Cuando el cabezal de troquelado esté colocado de forma segura, pulsar el botón para poner en marcha la máquina.

2. Se debe girar el tubo en sentido antihorario y luego girar el volante del carro para que el cabezal de roscar se acerque al tubo. Antes de comenzar a roscar, se debe ajustar primero la cantidad de aceite lubricante refrigerante (puede girar el tornillo de ajuste del volumen de aceite debajo del carro).

3. Después de eso, suelte el volante del carro. La máquina comenzará a roscar automáticamente. Cuando los rodillos del cabezal de la matriz pasen sobre el bloque de perfilado y caigan, las matrices se abrirán automáticamente y el proceso de roscado se completará.

4. Detenga la máquina y retraiga el carro hasta que todo el cabezal de la matriz se haya retirado del extremo del tubo. Tire de la manija de bloqueo de la matriz.

cabeza y levante el cabezal de la matriz al mismo tiempo.



Fabricante: Shanghai muxin muyeyouxiangongsi Dirección:

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

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122  
Australia

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

REPRESENTANTE DEL REINO UNIDO	
-------------------------------	--

YH CONSULTING LIMITED. A LA DIRECCIÓN DE YH  
Consulting Limited Oficina 147, Centurion House, London  
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

REPRESENTANTE CE	
------------------	--

E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Fráncfort del Meno.





Soporte técnico y certificado de garantía  
electrónica [www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **FILIERE PER TUBI INFILATRICI**

**MODELLO:811A**

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica

[www.vevor.com/support](http://www.vevor.com/support)

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

## TUBO INFILATORE



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



Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere le istruzioni manuale con attenzione.

## ISTRUZIONI DI SICUREZZA

### AVVERTIMENTO:

Leggere questo materiale prima di utilizzare questo prodotto. La mancata osservanza di questa norma può causare gravi infortuni.

## Precauzioni di montaggio

1. Montare solo secondo queste istruzioni. Un montaggio non corretto può creare pericoli.
2. Per garantire la tua sicurezza, assicurati di avere la sicurezza approvata dall'ANSI occhiali protettivi e guanti da lavoro resistenti durante l'installazione di questo prodotto.
3. Mantenere l'area di assemblaggio pulita e ben illuminata.
4. Tenere gli astanti fuori dall'area durante l'assemblea.
5. Non riunirsi quando si è stanchi o sotto l'effetto di alcol, droghe o farmaco.
6. Le capacità del prodotto si applicano solo al prodotto correttamente e completamente assemblato.
7. Montare su una superficie piana, livellata, dura e liscia in grado di sostenere in modo sicuro una tenda per saldatura completamente carica.

## Usare precauzioni

### PER PREVENIRE LESIONI GRAVI E MORTALI DOVUTE AL RIBALTAMENTO:

1. NON SEDERSI O STARE IN PIEDI SU QUESTO OGGETTO.
2. Questo prodotto non è un giocattolo. Non permettere ai bambini di giocare con o vicino a questo articolo.  
Si prega di tenere i pezzi di ricambio di piccole dimensioni fuori dalla portata dei bambini.
3. Utilizzare solo su una superficie piana, livellata, dura e liscia in grado di supportare in modo sicuro una tenda per saldatura completamente carica.

4. Utilizzare solo come previsto.

5. Ispezionare prima di ogni utilizzo; non utilizzare se alcune parti sono allentate o danneggiate.

6. Tenere lontano da punte affilate, lame e altri oggetti, per non graffiare il prodotto.

## SPECIFICHE

Modello	811A
Capacità della conduttura	1/8 - 2 pollici
Capacità del bullone	1/4 - 2 pollici
Modelli supportati	RIDGID 97065, estraattore per tubi VEVOR di tipo diviso

## Istruzioni per l'uso

### Installazione dello stampo:

Inserire la matrice corrispondente nella scanalatura della testa della matrice. Quando inserendo la matrice, bisogna tenere presente i seguenti punti: Le matrici sono configurati in set, quindi devono essere utilizzati come un set completo. Quando un dado è danneggiato, gli altri tre stampi devono essere sostituiti contemporaneamente per evitare che influiscono sulla qualità della filettatura.

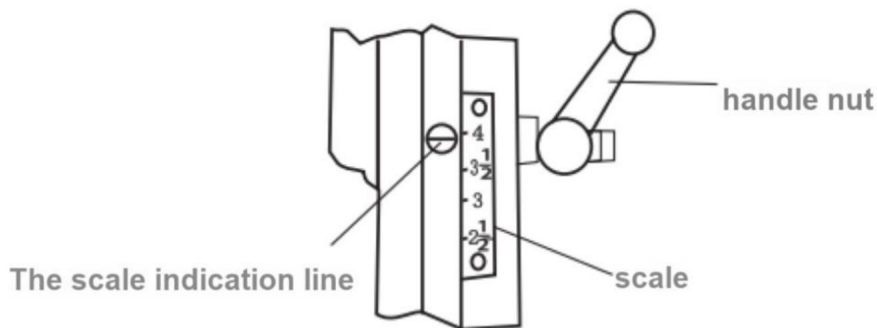
Nota: quando la matrice viene inserita nella scanalatura della matrice alla profondità corretta, la sua tacca di bloccaggio si innesta con la chiave di bloccaggio del mandrino. Quindi, ruotare la curva disco e il dado può essere posizionato correttamente.

### Rimuovere il dado:

1. Allentare il dado della maniglia della testa della filiera, spostarla all'estremità più lontana e quindi stringetelo leggermente.
2. Spostare il blocco di profilatura sul lato destro fino a quando il rullo della testa di filiera entra in contatto con la piastra inferiore (piano di riferimento). A questo punto, il dado può essere estratto.

### Precauzioni per la filettatura:

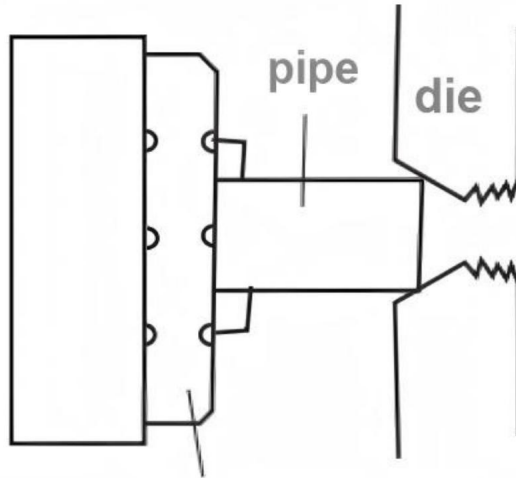
Quando la filiera entra in contatto con il tubo, la forza applicata per ruotare il volantino del carrello deve essere gradualmente aumentata finché la filiera non morde il tubo per 3 o 4 giri. Se, dopo di che, è possibile applicare un po' più di forza sulla maniglia del carrello per garantire che si muova in sincronia con la testa della filiera, si può ottenere la migliore qualità di inseguimento della filettatura. Le filettature di cui sopra devono essere inseguite in due fasi.



### Inseguimento del filo:

1. Sollevare il telaio di taglio e il telaio di smussatura per liberare la posizione. Abbassare la testa di apertura per farla entrare in contatto con il blocco di profilatura (blocco inclinato). Quando la testa di apertura è posizionata in modo affidabile, premere il pulsante per avviare la macchina.
2. Il tubo deve essere ruotato in senso antiorario, quindi girare il volantino del carrello per far avvicinare la testa della filiera al tubo. Prima di iniziare la filettatura, è necessario regolare prima la quantità di olio lubrificante di raffreddamento (è possibile ruotare la vite di regolazione del volume dell'olio sotto il carrello).
3. Dopodiché, rilasciare il volantino del carrello. La macchina inizierà la filettatura automatica. Quando i rulli della testa della filiera passano sopra il blocco di profilatura e scendono, le filiere si apriranno automaticamente e il processo di filettatura sarà completato.
4. Arrestare la macchina e ritrarre il carrello finché l'intera testa della filiera non è estratta dall'estremità del tubo. Estrarre la maniglia di bloccaggio della filiera

testa e sollevare contemporaneamente la testa della filiera.



**Hammering Disc**

**Produttore:** Shanghai muxin muyeyouxiangongsi **Indirizzo:**

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

**Importato in AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122  
Australia

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

RAPPRESENTANZA DEL REGNO UNITO	
--------------------------------	--

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

Rappresentante della CE	
-------------------------	--

E-CrossStu GmbH  
Mainzer Landstr.69,  
60329 Francoforte sul Meno.





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