

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

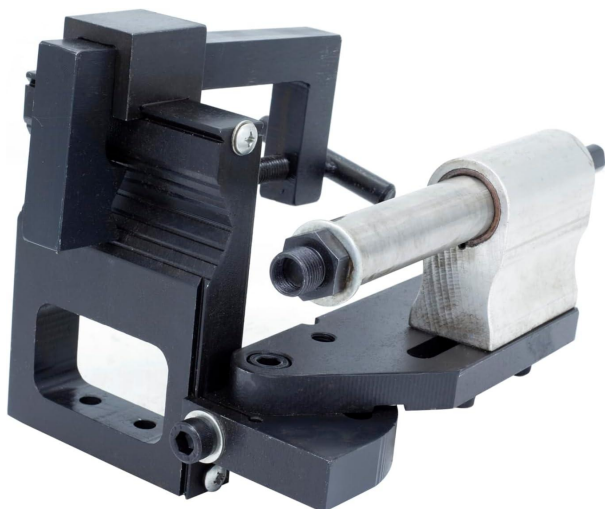
PIPE TUBING NOTCHER

Model:PNM1-1/2

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PIPE TUBING NOTCHER HOB USER MANUAL



NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

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

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING:

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

PRODUCT PARAMETERS

Model	PNM1-1/2
Spindle dimensions	3/4" with 1/2"-20 thread
Spindle adapter	1/2" to 5/8"
Angle adjustment	0-50°

Assembly

After unpacking the notcher it will need final assembly. The completely assembled notcher is shown in the Figure 1. Refer to the exploded view drawing on help the parts and their orientation.

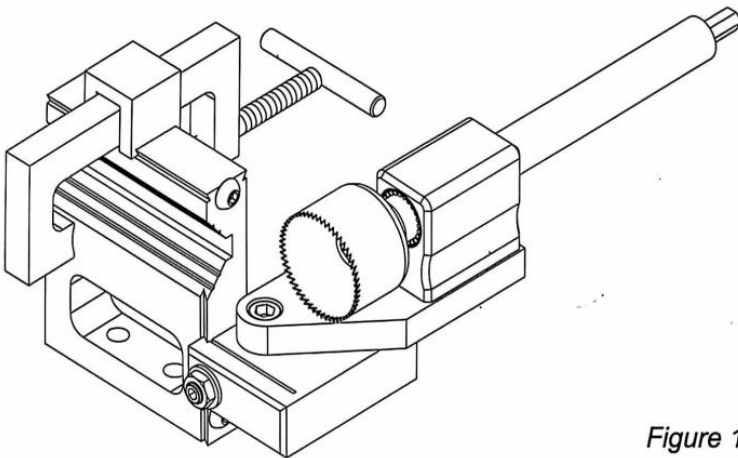
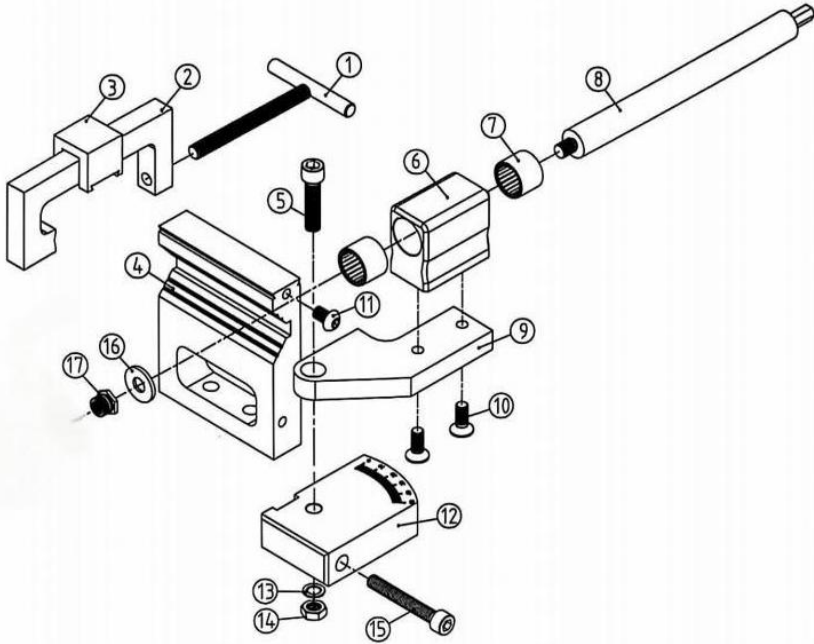


Figure 1
Complete Assembled Notcher

Exploded View



Item	Spec Description	Q'ty	Item	Spec Description	Item
1	T-Handle	1pcs	10	M10X25 Bolt	2pcs
2	Tube Clamp	1pcs	11	M10X16 Bolt	1pcs
3	Tube Clamp Slider	1pcs	12	Slider	1pcs
4	Frame	1pcs	13	Bushing	1pcs
5	M12X50 Bolt	1pcs	14	M12 Nut	1pcs
6	Bearing Block	1pcs	15	M12X75 Bolt	1pcs
7	Needle Bearing	2pcs	16	Gasket	1pcs
8	Shaft	1pcs	17	Adapter	1pcs
9	Swivel Plate	1pcs			

1) Starting with the bare frame, install the slider onto the frame's side dovetail with the degree scale facing up. Install the stop bolt into the side of the frame. If the stop bolt's head is too large to allow the slider to return to zero you may need to slightly sand it's o.d. to size. install the 1/2"-20 set screw into the slider and tighten. Place a 1/2" machine bushing and jam nut onto the set screw and tighten until the slider is secured. Be careful not too over tighten.

- 2) The bearing blocks are shipped with the bearings and shaft pre-assembled. Using two 3/8" flat head bolts, attach the bearing block to the swivel plate. Verify the bolt heads are below the surface of the swivel plate.
- 3) Install the swivel plate onto the slider using the 1/2" socket head cap screw, a 1/2" machine bushing and a 1/2" jam nut. Adjust to zero degrees and tighten.
- 4) Using page 6 as a guide for part orientation, slide the tube clamp into the tube clamp slider. Install the tube clamp slider onto the notcher from the bearing block side. Install the last stop bolt into the side of the frame. Install the T-handle into the rear of the Tube clamp.

Always place the 1/2" SAE Washer onto the shaft before either the adapter or hole saw. It prevents the shaft from entering the bearing block too far and allowing dirt and debris to enter the bearing. Hole saws come in two sizes of mounting threads. Most hole saws require the use of the adapter and adapter washer. Install the hole saw onto the shaft as shown in figure 2. The washer is very important as it prevents the hole saw's threads from stripping during operating.

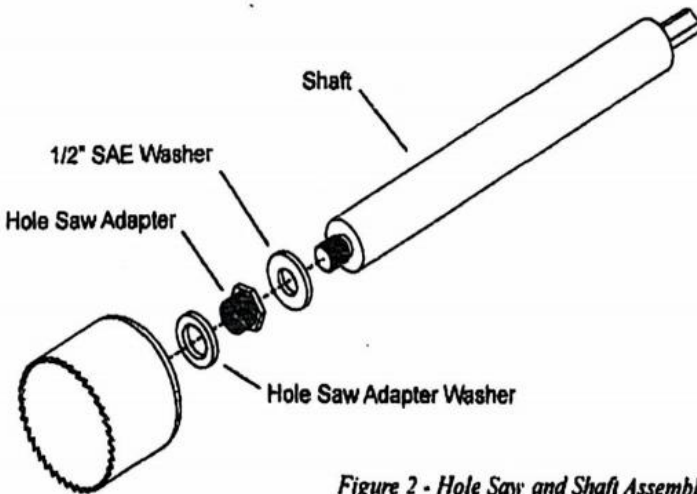


Figure 2 - Hole Saw and Shaft Assembly

Operation

The notcher requires a 1/2" hand drill for operation. The shaft has been milled on 3 sides to prevent the chunk from slipping and therefore works great with a keyless chunk.

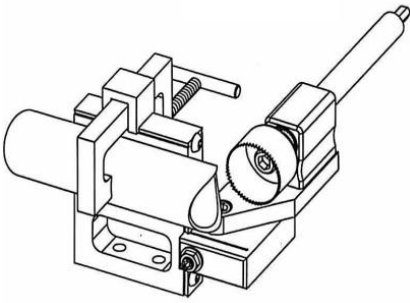


Figure 3

Making a Straight Notch

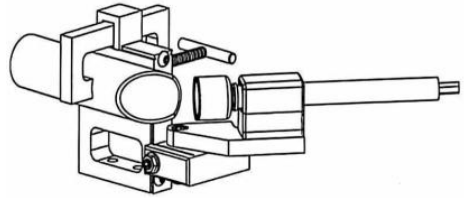


Figure 4

Making an Angle Notch

STRAIGHT AND ANGLE NOTCHING

Adjust the notcher to the angle desired. Place the tube into the V-groove and slide the tube clamp as close as possible to the hole saw without cutting into the tube clamp itself. Tighten the tube clamp securely. As a general rule, try not to notch through the whole tube at one time. Place the tube into the notcher so that as the hole saw cuts through the tubing it barely misses the middle of the tube's end when cutting. This can easily be seen in figure 5. This allows the first half to break off before the hole saw cuts the second half. If you must cut through the entire tube you will probably bottom out the hole saw. This occurs when you notch angles. Simply retract the hole saw and using a pair of pliers bend back the cut piece so the saw may continue cutting. Don't worry, it's easier than it sounds. If the notcher is cutting slightly off center you can adjust the slider vertically to correct the problem. Keep in mind that as you change blade sizes, the cutting forces also change usually resulting in a very slight alignment error. However, once the tube is welded in place you will never notice it. Use a spray lubricant while cutting and feed the hand drill with a steady but unforced feed. Usually a notch can be made in 7-11 seconds. Always hold the drill firmly and never use excessive force when pushing. Do not forget that the hole saw could hang up in the tube if forced too hard and kick back the drill in the opposite direction. This can sprain your wrist or worse. This is a trait of all hole saws even when not used in a notcher. Also needless to say the hole saw is exposed, so keep your clothing and all body parts clear of it when cutting and wear eye protection. Jewelry, especially neck wear is also a potential danger around rotating machinery. PLEASE BE CAREFULL.

A major feature of the notch master is that the swivel mount adjust for the angle of cut. This is a huge advantage over other notchers. In this case, no matter what the angle of cut tubing is always in the same position. This allows simple fixture to be made to hold the tube horizontal. if it's a long piece and also to precisely locate the tube for multiple pieces. it also allows the notcher to be mounted closer to walls. Because the long length of tube never rotate it saves shop space.

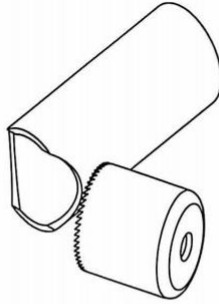


Figure 5--- Proper amount of tubing to remove. Notice that the middle of the tube is not cut

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

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

EC	REP
----	-----

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

UK	REP
----	-----

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

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

ENCOCHEUR DE TUYAUX ET TUBES

Modèle : PNM1-1/2

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

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

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ENCOCHEUR DE TUYAUX ET TUBES

MANUEL D'UTILISATION DE LA TABLE DE CUISSON



BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

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

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

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

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT:

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

PARAMÈTRES DU PRODUIT

Modèle	PNM1-1/2
Dimensions de la broche	3/4" avec filetage 1/2"-20
Adaptateur de broche	1/2" à 5/8"
Réglage de l'angle	0-50°

Assemblée

Après avoir déballé l'encocheuse, il faudra procéder à l'assemblage final. L'encocheuse entièrement assemblée L'encocheuse est illustrée dans la figure 1. Reportez-vous au dessin de la vue éclatée à l'aide de la pièces et leur orientation.

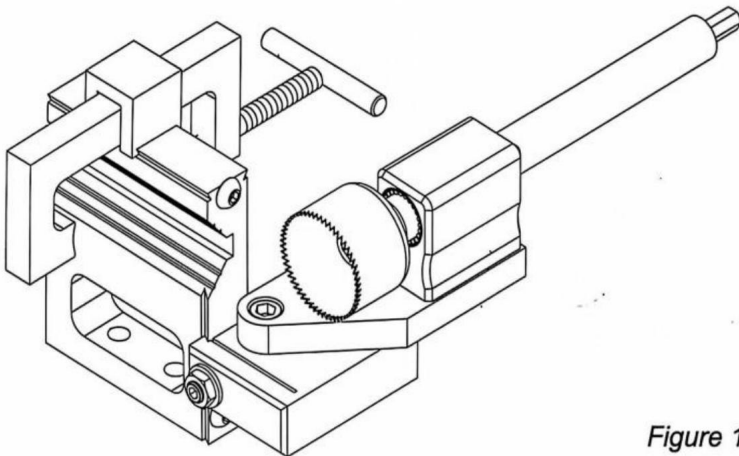
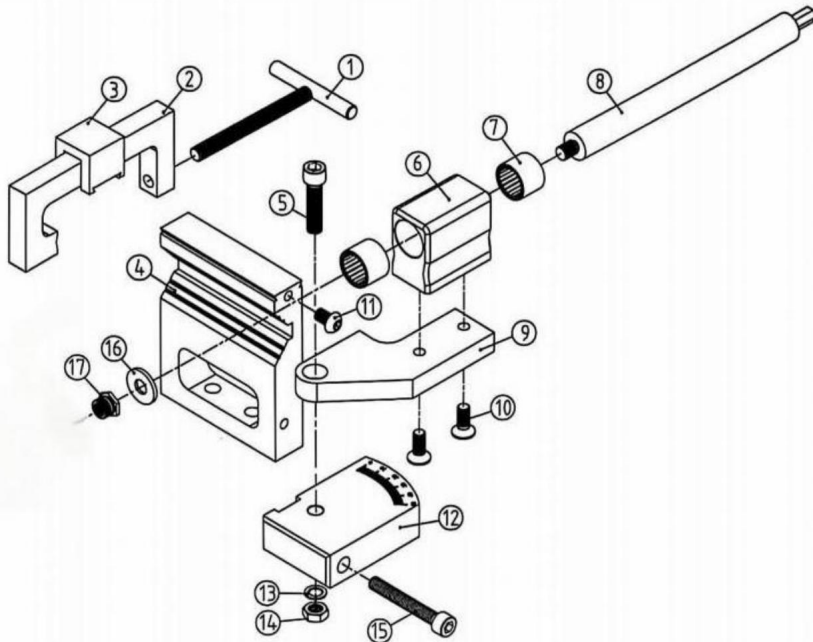


Figure 1
Complete Assembled Notcher

Vue éclatée



Description des spécifications de l'article	Qté	Description des spécifications de l'article	It
1 Poignée en T	1 pièces	10 1 Boulon M10X25	2 pièces
2 Collier de serrage pour tube	pièces 11	1 Boulon M10X16	1 pièce
3 Glissière de serrage de tube	pièces 12	1 Curseur	1 pièce
4 Cadre	pièces 13	1 Bague	1 pièce
5 Boulon M12X50	pièces 14	1 Écrou M12	1 pièce
6 Bloc de roulement	pièces 15	2 Boulon M12X75	1 pièce
7 Roulement à aiguilles	pièces 16	1 Joint d'étanchéité	1 pièce
8 Arbre	pièces 17	1 Adaptateur	1 pièce
9 Plaque pivotante	pièces		

1) En commençant par le cadre nu, installez le curseur sur la queue d'aronde latérale du cadre avec l'échelle de degrés vers le haut. Installez le boulon d'arrêt sur le côté du cadre. Si la tête du boulon d'arrêt est trop grande pour permettre au curseur de revenir à zéro, vous devrez peut-être pour le poncer légèrement, il est de taille appropriée. Installez la vis de réglage 1/2"-20 dans le curseur et serrez. Placez une douille de machine de 1/2" et un contre-écrou sur la vis de réglage et serrez jusqu'à ce que le curseur soit fixé. Veillez à ne pas trop serrer.

2) Les blocs de roulements sont expédiés avec les roulements et l'arbre pré-assemblés.

À l'aide de deux boulons à tête plate de 3/8", fixez le bloc de roulement à la plaque pivotante. Vérifiez les têtes de boulons se trouvent sous la surface de la plaque pivotante.

3) Installez la plaque pivotante sur le curseur à l'aide de la vis à tête creuse de 1/2", une Douille de machine 1/2" et contre-écrou 1/2". Réglez à zéro degré et serrez.

4) En utilisant la page 6 comme guide pour l'orientation des pièces, faites glisser la pince du tube dans le tube Glissière de serrage. Installez la glissière de serrage du tube sur l'encocheuse à partir du bloc de roulement côté. Installez le dernier boulon d'arrêt sur le côté du cadre. Installez la poignée en T dans le arrière du collier de serrage du tube.

Placez toujours la rondelle SAE 1/2" sur l'arbre avant l'adaptateur ou le trou scie. Il empêche l'arbre de pénétrer trop loin dans le bloc de roulement et de laisser la saleté et les débris pénétrer dans le roulement. Les scies cloches sont disponibles en deux tailles de filetages de montage. La plupart des scies cloches nécessitent l'utilisation de l'adaptateur et de la rondelle d'adaptation. Installez le trou scie sur l'arbre comme indiqué sur la figure 2. La rondelle est très importante car elle empêche les filetages de la scie cloche de se dénuder pendant le fonctionnement.

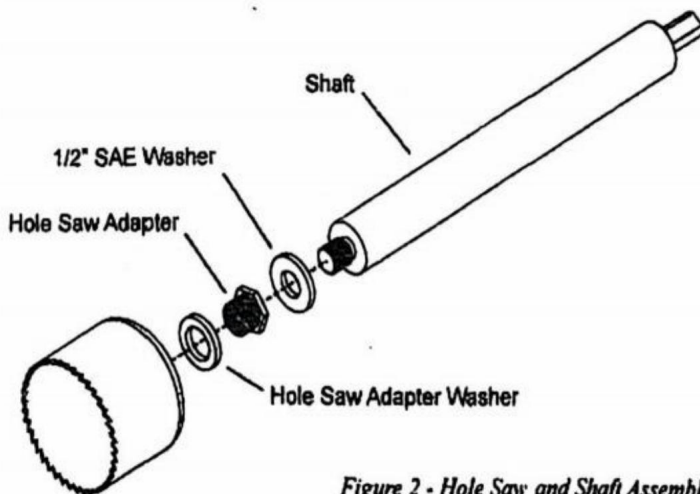


Figure 2 - Hole Saw and Shaft Assembly

Opération

L'encocheuse nécessite une perceuse à main de 1/2" pour fonctionner. L'arbre a été fraisé

3 côtés pour éviter que le morceau ne glisse et fonctionne donc très bien avec un morceau sans clé.

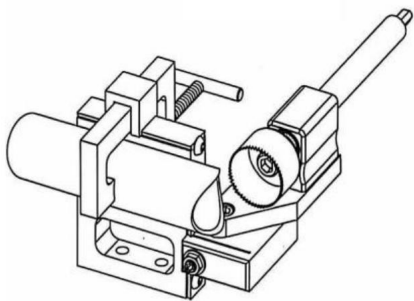


Figure 3

Making a Straight Notch

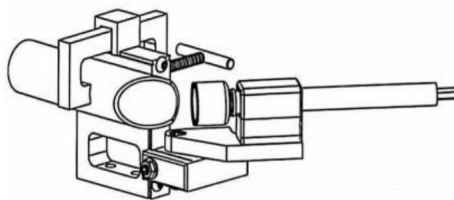


Figure 4

Making an Angle Notch

ENCOCHAGE DROIT ET D'ANGLE

Réglez l'encocheuse à l'angle souhaité. Placez le tube dans la rainure en V et faites glisser le collier de serrage du tube aussi près que possible de la scie cloche sans couper dans le collier de serrage du tube lui-même. Serrez fermement le collier de serrage du tube. En règle générale, essayez de ne pas entailler tout le tube en une seule fois. Placez le tube dans l'encocheuse de sorte que lorsque la scie cloche coupe le tube, elle manque à peine le milieu de l'extrémité du tube lors de la coupe. Cela peut être facilement vu sur la figure 5. Cela permet à la première moitié de se casser avant que la scie cloche ne coupe la seconde moitié. Si vous devez couper tout le tube, vous allez probablement toucher le fond de la scie cloche. Cela se produit lorsque vous entaillez des angles. Rétractez simplement la scie cloche et, à l'aide d'une paire de pinces, pliez la pièce coupée pour que la scie puisse continuer à couper. Ne vous inquiétez pas, c'est plus facile qu'il n'y paraît. Si l'encocheuse coupe légèrement hors du centre, vous pouvez ajuster le curseur verticalement pour corriger le problème. Gardez à l'esprit que lorsque vous changez de taille de lame, les forces de coupe changent également, ce qui entraîne généralement une très légère erreur d'alignement. Cependant, une fois le tube soudé en place, vous ne le remarquerez jamais. Utilisez un lubrifiant en spray pendant la coupe et alimentez la perceuse à main avec une alimentation régulière mais non forcée. Habituellement, une encoche peut être réalisée en 7 à 11 secondes. Tenez toujours fermement la perceuse et n'utilisez jamais une force excessive lorsque vous poussez. N'oubliez pas que la scie à main peut se bloquer dans le tube si elle est forcée trop fort et faire reculer la perceuse dans la direction opposée. Cela peut vous fouler le poignet ou pire. C'est une caractéristique de toutes les scies cloches, même lorsqu'elles ne sont pas utilisées dans une encocheuse. Il va sans dire que la scie cloche est exposée, alors gardez vos vêtements et toutes les parties du corps à l'écart de celle-ci lors de la coupe et portez une protection oculaire. Les bijoux, en particulier les colliers, constituent également un danger potentiel à proximité des machines rotatives. SOYEZ PRUDENTS.

L'une des principales caractéristiques de l'encocheuse est que le support pivotant s'ajuste à l'angle de coupe. C'est un énorme avantage par rapport aux autres encocheuses. Dans ce cas, quel que soit l'angle de coupe, le tube est toujours dans la même position. Cela permet de réaliser un montage simple pour maintenir le tube à l'horizontale s'il s'agit d'une pièce longue et également de localiser précisément le tube pour plusieurs pièces. Cela permet également de monter l'encocheuse plus près des murs. Comme la grande longueur du tube ne tourne jamais, cela permet de gagner de la place dans l'atelier.

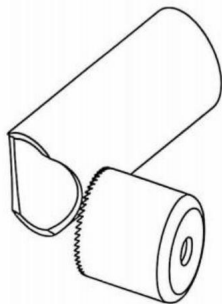


Figure 5--- Proper amount of tubing to remove. Notice that the middle of the tube is not cut

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

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie

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

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

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

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

YH CONSULTING LIMITÉE.
A/S YH Consulting Limited Bureau 147, Centurion House,
London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

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

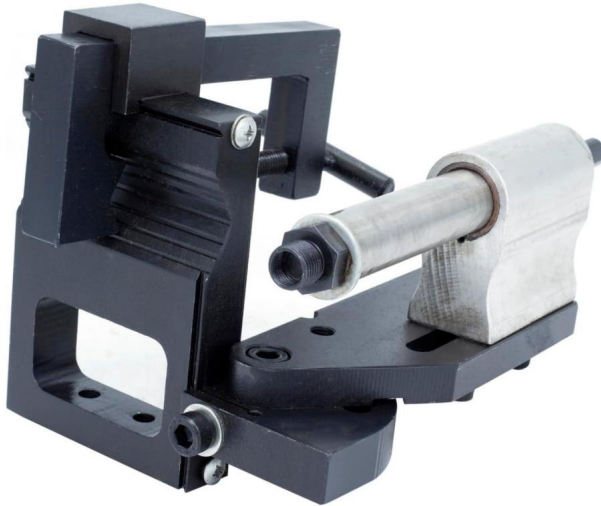
ROHRSCHLAUCH-KERBSCHNEIDER

Modell: PNM1-1/2

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. "Sparen Sie die Hälfte", "Halber Preis" oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Einsparungen, die Sie durch den Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Top-Marken erzielen könnten, und bedeutet nicht unbedingt, dass alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien abgedeckt sind. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei der Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie tatsächlich die Hälfte im Vergleich zu den großen Top-Marken sparen.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

ROHRSCHLAUCH-KERBSCHNEIDER
KOCHFELD-BENUTZERHANDBUCH



Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

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

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

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

SICHERHEITSHINWEISE

WARNUNG:

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

PRODUKTPARAMETER

Modell	PNM1-1/2
Spindelabmessungen	3/4" mit 1/2"-20 Gewinde
Spindeladapter	1/2" bis 5/8"
Winklereinstellung	0-50°

Montage

Nach dem Auspacken des Kerbers muss dieser noch zusammgebaut werden. Der komplett montierte Kerber ist in Abbildung 1 dargestellt. Siehe die Explosionszeichnung auf Hilfe der Teile und ihre Ausrichtung.

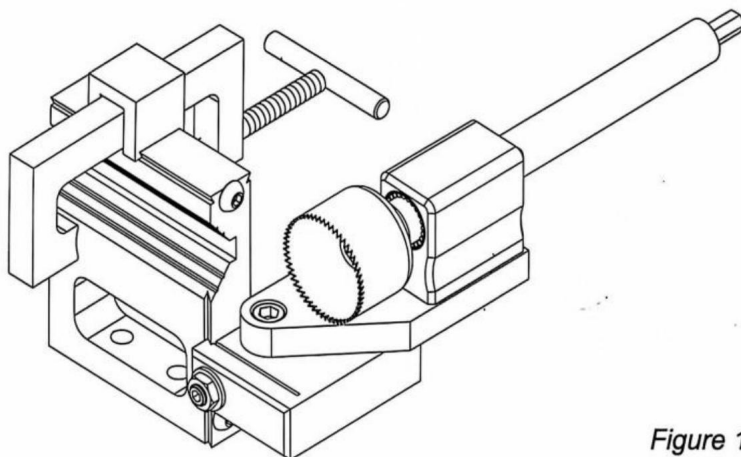
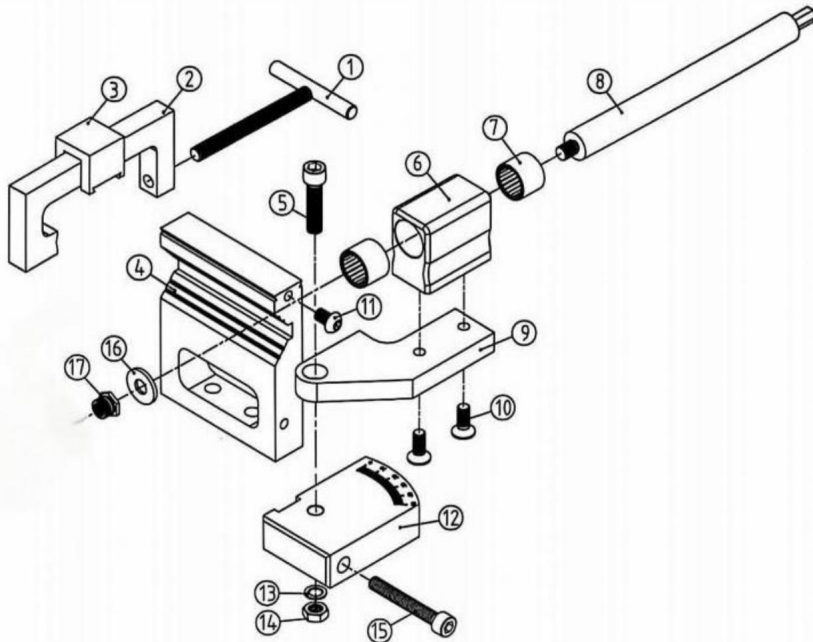


Figure 1
Complete Assembled Notcher

Explosionszeichnung



Beschreibung der Artikelspezifikation		Beschreibung der Artikelspezifikation		lt			
1	T-Griff	Menge 1	Stück	M10X25 Schraube	2 Stück		
2	Rohrschelle	10	1 Stück	11	M10X16 Schraube	1 Stück	
3	Rohrklemmschieber	1	Stück	12	1	Schieberegler	1 Stück
4	Rahmen	Stück	13	1	Buchse	1 Stück	
5	M12X50 Schraube	Stück	14	1	M12 Mutter	1 Stück	
6	Lagerblock	Stück	15	2	M12X75 Schraube	1 Stück	
7	Nadellager	Stück	16	1	Dichtung	1 Stück	
8	Welle	Stück	17	1	Adapter	1 Stück	
9	Schwenkplatte	Stück					

1) Beginnen Sie mit dem blanken Rahmen und montieren Sie den Schieber auf der seitlichen Schwalbenschwanzführung des Rahmens.

mit der Gradskala nach oben. Montieren Sie den Anschlagbolzen seitlich am Rahmen. Wenn

Der Kopf des Anschlagbolzens ist zu groß, um den Schieber auf Null zurückstellen zu können.

um es leicht auf die richtige Größe zu schleifen. Installieren Sie die 1/2"-20 Stellschraube in den Schieber und

festziehen. Setzen Sie eine 1/2-Zoll-Maschinenbuchse und eine Kontermutter auf die Stellschraube und ziehen Sie sie fest

bis der Schieber fest sitzt. Achten Sie darauf, dass Sie ihn nicht zu fest anziehen.

2) Die Lagerblöcke werden mit vormontierten Lagern und Welle geliefert.

Befestigen Sie den Lagerblock mit zwei 3/8" Flachkopfschrauben an der Schwenkplatte.
die Bolzenköpfe liegen unterhalb der Oberfläche der Schwenkplatte.

3) Befestigen Sie die Schwenkplatte mit der 1/2" Innensechskantschraube am Schieber.
1/2"-Maschinenbuchse und eine 1/2"-Kontermutter. Auf null Grad einstellen und festziehen.

4) Schieben Sie die Rohrklemme in das Rohr, indem Sie Seite 6 als Orientierungshilfe für die Teile verwenden.
Klemmschieber. Montieren Sie den Rohrklemmschieber auf den Kerber vom Lagerblock
Seite. Installieren Sie den letzten Anschlagbolzen in der Seite des Rahmens. Installieren Sie den T-Griff in der
Rückseite der Rohrklemme.

Setzen Sie immer die 1/2"SAE-Unterlegscheibe auf die Welle, bevor Sie den Adapter oder das Loch
Säge. Es verhindert, dass die Welle zu weit in den Lagerblock eindringt und Schmutz
und Schmutz in das Lager gelangen. Lochsägen sind mit zwei Befestigungsgewindegrößen erhältlich.
Die meisten Lochsägen erfordern die Verwendung des Adapters und der Adapterscheibe. Installieren Sie das Loch
Säge auf die Welle, wie in Abbildung 2 gezeigt. Die Unterlegscheibe ist sehr wichtig, da sie
verhindert, dass das Gewinde der Lochsäge während des Betriebs ausreißt.

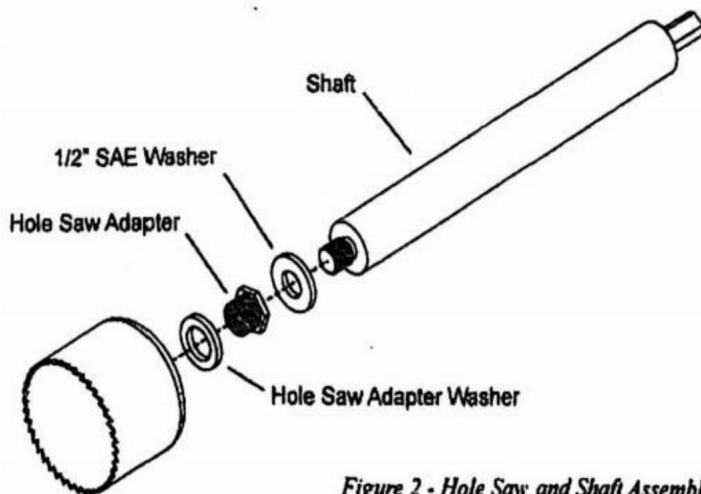


Figure 2 - Hole Saw and Shaft Assembly

Betrieb

Für den Betrieb des Kerbers ist eine 1/2"-Handbohrmaschine erforderlich. Der Schaft wurde gefräst
3 Seiten, um ein Verrutschen des Brockens zu verhindern und funktioniert daher hervorragend mit einem
schlüsselloser Brocken.

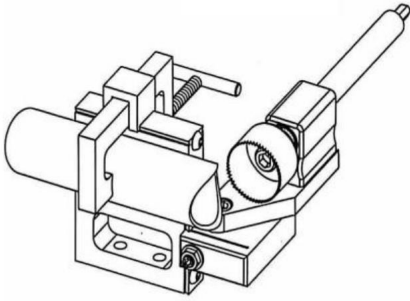


Figure 3

Making a Straight Notch

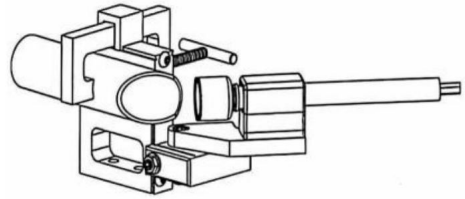


Figure 4

Making an Angle Notch

Gerad- und Winkelkerben

Stellen Sie den Kerber auf den gewünschten Winkel ein. Legen Sie das Rohr in die V-Nut und schieben Sie die Rohrklammer so nah wie möglich an die Lochsäge, ohne in die Rohrklammer selbst zu schneiden. Ziehen Sie die Rohrklammer gut fest. Als allgemeine Regel gilt: Versuchen Sie, nicht das ganze Rohr auf einmal zu durchkerben. Legen Sie das Rohr so in den Kerber, dass die Lochsäge beim Durchschneiden des Rohrs die Mitte des Rohrendes knapp verfehlt. Dies ist in Abbildung 5 gut zu erkennen. Dadurch kann die erste Hälfte abbrechen, bevor die Lochsäge die zweite Hälfte schneidet. Wenn Sie das ganze Rohr durchschneiden müssen, stoßen Sie die Lochsäge wahrscheinlich an. Dies passiert, wenn Sie Winkel einkerben. Ziehen Sie die Lochsäge einfach zurück und biegen Sie das abgeschnittene Stück mit einer Zange zurück, damit die Säge weiterschneiden kann. Keine Sorge, es ist einfacher, als es klingt. Wenn der Kerber leicht außermittig schneidet, können Sie den Schieber vertikal einstellen, um das Problem zu beheben. Bedenken Sie, dass sich beim Ändern der Sägeblattgröße auch die Schnittkräfte ändern, was normalerweise zu einem kleinen Ausrichtungsfehler führt. Wenn das Rohr jedoch erst einmal festgeschweißt ist, werden Sie das nicht mehr bemerken. Verwenden Sie beim Schneiden ein Sprühschmiermittel und führen Sie die Handbohrmaschine gleichmäßig, aber ohne Kraftaufwand zu. Normalerweise kann eine Kerbe in 7 bis 11 Sekunden gemacht werden. Halten Sie den Bohrer immer gut fest und wenden Sie beim Drücken niemals zu viel Kraft an. Vergessen Sie nicht, dass die Haltesäge im Rohr hängen bleiben kann, wenn Sie zu stark drücken, und den Bohrer in die entgegengesetzte Richtung zurückschlagen kann. Dies kann zu einer Verstauchung Ihres Handgelenks oder Schlimmerem führen. Dies ist ein Merkmal aller Lochsagen, auch wenn sie nicht in einer Kerbe verwendet werden. Außerdem liegt die Lochsäge natürlich frei, halten Sie daher beim Schneiden Ihre Kleidung und alle Körperteile fern und tragen Sie einen Augenschutz. Schmuck, insbesondere Halsschmuck, stellt in der Nähe von rotierenden Maschinen ebenfalls eine potenzielle Gefahr dar. SEIEN SIE BITTE VORSICHTIG.

Ein Hauptmerkmal des Notch Masters ist, dass sich die Schwenkhalterung an den Schnittwinkel anpasst. Dies ist ein großer Vorteil gegenüber anderen Kerbmaschinen. In diesem Fall bleibt das Rohr unabhängig vom Schnittwinkel immer in derselben Position. Dies ermöglicht die Herstellung einer einfachen Vorrichtung, um das Rohr horizontal zu halten, wenn es sich um ein langes Stück handelt, und auch die präzise Positionierung des Rohrs bei mehreren Stücken. Außerdem kann die Kerbmaschine näher an Wänden montiert werden. Da sich das lange Rohrstück nie dreht, wird Platz in der Werkstatt gespart.

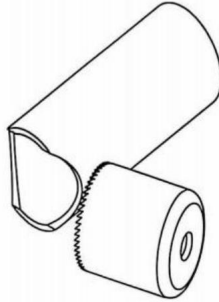


Figure 5--- Proper amount of tubing to remove. Notice that the middle of the tube is not cut

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi **Adresse:**

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

Nach AUS importiert: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

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

Vertreter der EG	
-------------------------	--

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

UK REP	
---------------	--

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

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

SCOLPITORE PER TUBI

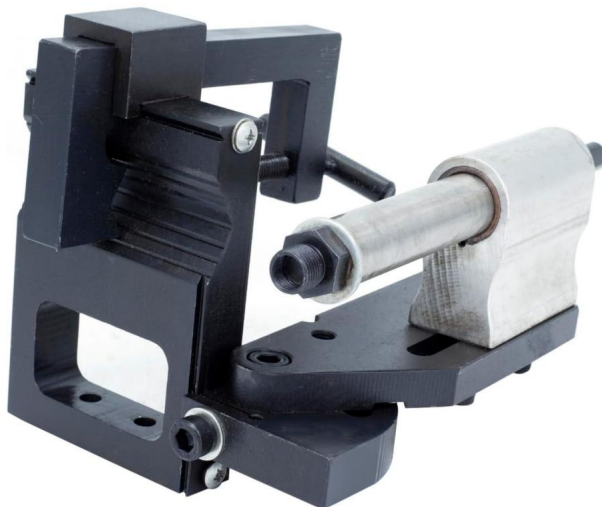
Modello: PNM1-1/2

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo un stima dei risparmi che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi di punta e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo cortesemente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se risparmiano addirittura la metà rispetto ai marchi più noti.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**SCOLPITORE PER TUBI
MANUALE D'USO HOB**



HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

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

Supporto

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

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

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

AVVERTIMENTO:

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

PARAMETRI DEL PRODOTTO

Modello	PNM1-1/2
Dimensioni del mandrino	3/4" con filettatura 1/2"-20
Adattatore per mandrino	Da 1/2" a 5/8"
Regolazione dell'angolo	0-50°

Assemblea

Dopo aver disimballato la taccatrice, sarà necessario il montaggio finale. Completamente assemblata

La taccatrice è mostrata nella Figura 1. Fare riferimento al disegno esploso per aiutare parti e il loro orientamento.

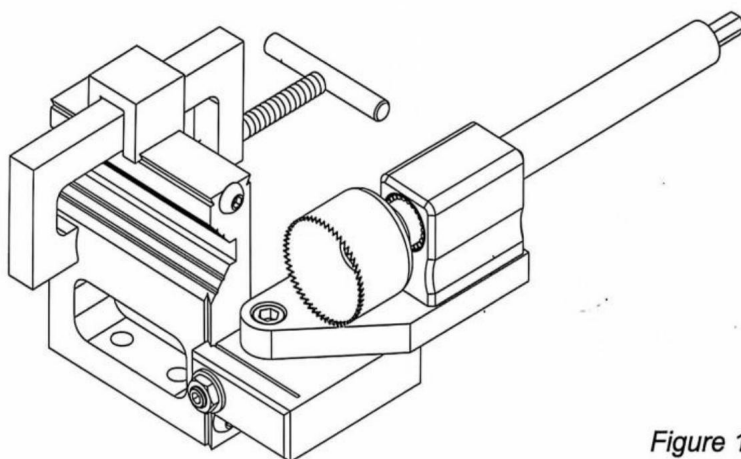
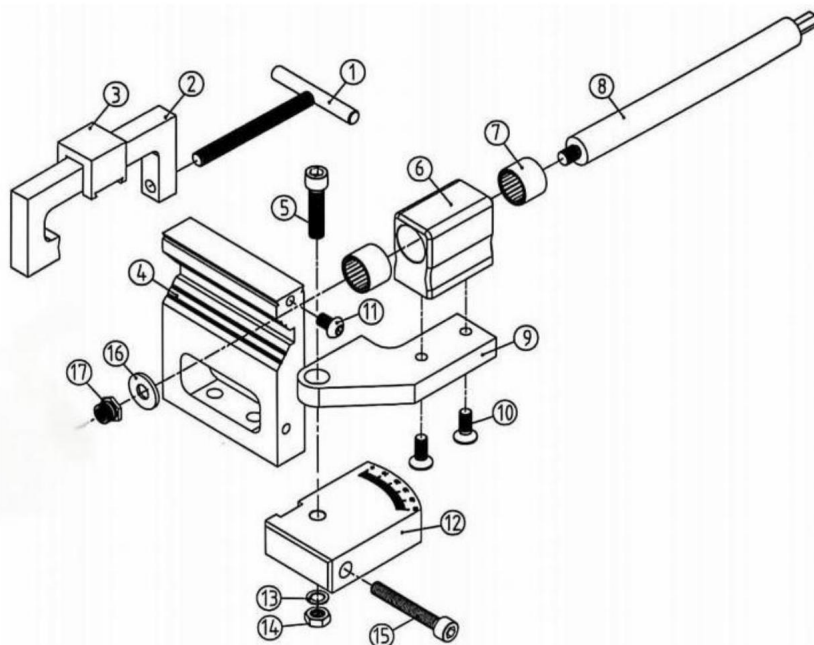


Figure 1
Complete Assembled Notcher

Vista esplosa



Descrizione delle specifiche dell'articolo		Descrizione delle specifiche dell'articolo	lt
1	Maniglia a T	Quantità 1 pz	Bullone M10X25 2 pezzi
2	Morsetto per tubo	10 1 pz 11 1	Bullone M10X16 1 pz
3	Cursore del morsetto del tubo	pz 12 1 pz 13	cursore 1 pz
4	Telaio	1 pz 14 1 pz	Boccola 1 pz
5	Bullone M12X50	15 2 pz 16 1	Dado M12 1 pz
6	Blocco cuscinetto	pz 17 1 pz	Bullone M12X75 1 pz
7	Cuscinetto ad aghi		Guarnizione 1 pz
8	Lancia		Adattatore 1 pz
9	Piastra girevole		

1) Iniziando dal telaio nudo, installare il cursore sulla coda di rondine laterale del telaio con la scala dei gradi rivolta verso l'alto. Installare il bullone di arresto nel lato del telaio. Se la testa del bullone di arresto è troppo grande per consentire al cursore di tornare a zero, potrebbe essere necessario per carteggiare leggermente il suo diametro esterno per adattarlo alle dimensioni. installare la vite di fissaggio da 1/2"-20 nel cursore e stringere. Posizionare una boccola per macchina da 1/2" e un controdado sulla vite di fissaggio e stringere finché il cursore non è fissato. Fai attenzione a non stringere troppo.

2) I blocchi cuscinetti vengono spediti con i cuscinetti e l'albero preassemblati.

Utilizzando due bulloni a testa piatta da 3/8", fissare il blocco del cuscinetto alla piastra girevole. Verificare le teste dei bulloni si trovano sotto la superficie della piastra girevole.

3) Installare la piastra girevole sul cursore utilizzando la vite a testa cilindrica da 1/2", a Boccola macchina da 1/2" e controdado da 1/2". Regolare a zero gradi e serrare.

4) Utilizzando la pagina 6 come guida per l'orientamento della parte, far scorrere il morsetto del tubo nel tubo cursore di serraggio. Installare il cursore di serraggio del tubo sulla tacca dal blocco cuscinetto lato. Installare l'ultimo bullone di arresto nel lato del telaio. Installare la maniglia a T nel posteriore del morsetto del tubo.

Posizionare sempre la rondella SAE da 1/2" sull'albero prima dell'adattatore o del foro sega. Impedisce all'albero di entrare troppo nel blocco del cuscinetto e di far entrare lo sporco e impedire ai detriti di entrare nel cuscinetto. Le seghe a tazza sono disponibili con due misure di filettatura di montaggio. La maggior parte delle seghe a tazza richiede l'uso dell'adattatore e della rondella dell'adattatore. Installare il foro sega sull'albero come mostrato nella figura 2. La rondella è molto importante in quanto impedisce che la filettatura della sega a tazza si spani durante il funzionamento.

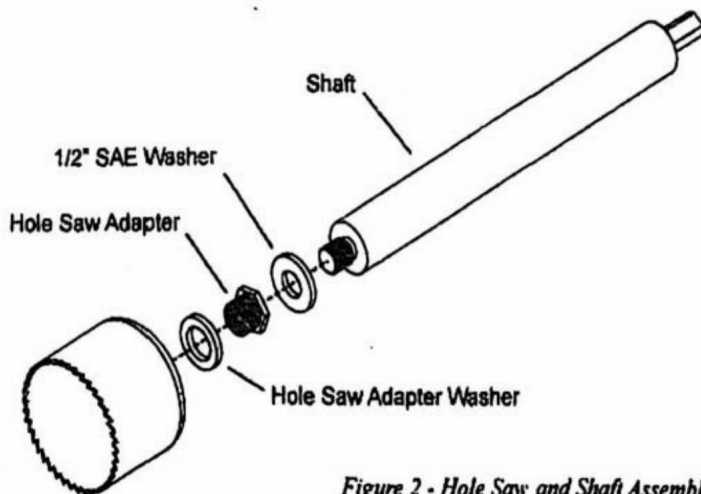


Figure 2 - Hole Saw and Shaft Assembly

Operazione

La tacca richiede un trapano a mano da 1/2" per funzionare. L'albero è stato fresato su 3 lati per evitare che il pezzo scivoli e quindi funziona alla grande con un pezzo senza chiave.

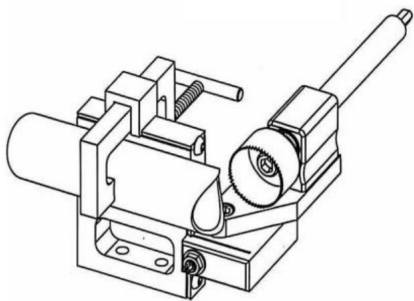


Figure 3

Making a Straight Notch

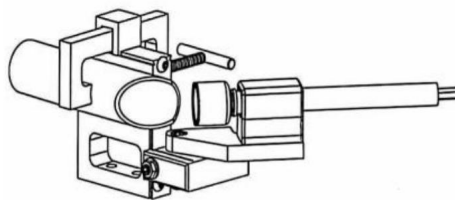


Figure 4

Making an Angle Notch

TAGLIERINA DRITTA E ANGOLARE

Regolare la tacca all'angolazione desiderata. Posizionare il tubo nella scanalatura a V e far scorrere il morsetto del tubo il più vicino possibile alla sega a tazza senza tagliare il morsetto del tubo stesso. Serrare saldamente il morsetto del tubo. Come regola generale, cercare di non incidere l'intero tubo in una volta. Posizionare il tubo nella tacca in modo che quando la sega a tazza taglia il tubo, manchi di poco la metà dell'estremità del tubo durante il taglio. Questo può essere facilmente visto nella figura 5. Questo consente alla prima metà di rompersi prima che la sega a tazza tagli la seconda metà. Se si deve tagliare l'intero tubo, probabilmente si toccherà il fondo della sega a tazza. Questo accade quando si incide un angolo. Basta ritrarre la sega a tazza e usando un paio di pinze piegare all'indietro il pezzo tagliato in modo che la sega possa continuare a tagliare. Non preoccupatevi, è più facile di quanto sembri. Se la tacca sta tagliando leggermente fuori centro, è possibile regolare il cursore verticalmente per correggere il problema. Tieni presente che quando cambi le dimensioni della lama, cambiano anche le forze di taglio, il che di solito causa un errore di allineamento molto piccolo. Tuttavia, una volta che il tubo è saldato in posizione, non te ne accorgerai mai. Usa uno spray lubrificante durante il taglio e alimenta il trapano a mano con un'alimentazione costante ma non forzata. Di solito è possibile realizzare una tacca in 7-11 secondi. Tieni sempre saldamente il trapano e non usare mai una forza eccessiva quando spingi. Non dimenticare che la sega a tazza potrebbe bloccarsi nel tubo se forzata troppo e far rimbalzare il trapano nella direzione opposta. Ciò può slogarti il polso o peggio. Questa è una caratteristica di tutte le seghe a tazza, anche quando non vengono utilizzate in una taccatrice. Inoltre, inutile dire che la sega a tazza è esposta, quindi tieni i tuoi vestiti e tutte le parti del corpo lontane da essa durante il taglio e indossa una protezione per gli occhi. Anche i gioielli, in particolare quelli al collo, sono un potenziale pericolo vicino a macchinari rotanti. FATE ATTENZIONE.

Una delle caratteristiche principali del notch master è che il supporto girevole si adatta all'angolo di taglio. Questo è un enorme vantaggio rispetto ad altri notcher. In questo caso, indipendentemente dall'angolo di taglio, il tubo è sempre nella stessa posizione. Ciò consente di realizzare un semplice fissaggio per tenere il tubo in orizzontale, se è un pezzo lungo e anche per posizionare con precisione il tubo per più pezzi. Consente inoltre di montare il notcher più vicino alle pareti. Poiché la lunghezza del tubo non ruota mai, si risparmia spazio in officina.

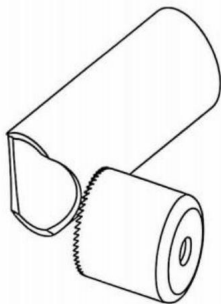


Figure 5--- Proper amount of tubing to remove. Notice that the middle of the tube is not cut

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

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

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

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

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

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

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

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

Ranuradora de tubos

Modelo:PNM1-1/2

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

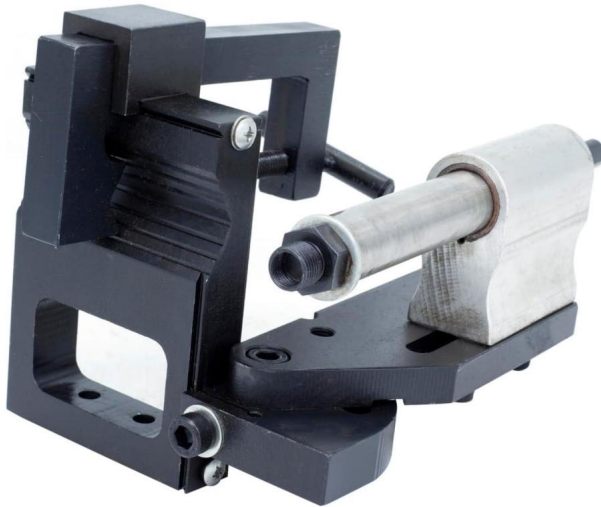
"Ahorra la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar utilizada por nosotros solo representa una estimación de los ahorros que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que verifique cuidadosamente cuando realice un pedido con nosotros si

En realidad, ahorran la mitad en comparación con las principales marcas líderes.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Ranuradora de tubos

MANUAL DE USUARIO DE LA PLACA DE COCCIÓN



¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

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

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica

www.vevor.com/support

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

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA:

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

PARÁMETROS DEL PRODUCTO

Modelo	PNM1-1/2
Dimensiones del husillo	3/4" con rosca 1/2"-20
Adaptador de husillo	1/2" a 5/8"
Ajuste del ángulo	0-50°

Asamblea

Después de desembalar la entalladora, será necesario realizar el montaje final. La herramienta completamente ensamblada La entalladora se muestra en la Figura 1. Consulte el dibujo de vista ampliada para obtener ayuda. Partes y su orientación.

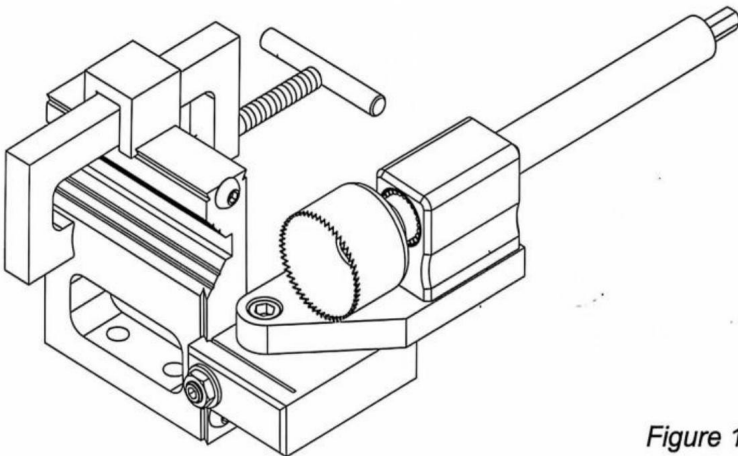
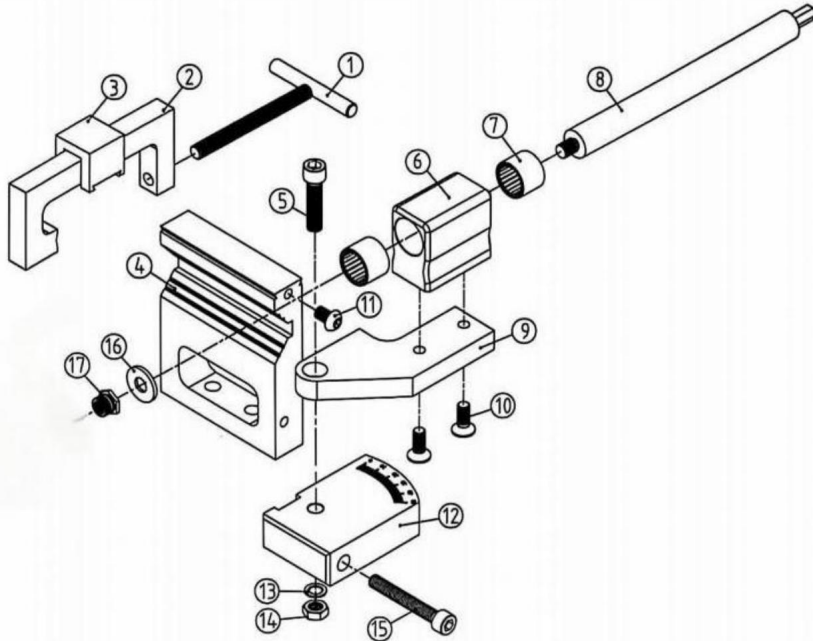


Figure 1
Complete Assembled Notcher

Vista ampliada



Descripción de la especificación del artículo		Descripción de la especificación del artículo	es		
1	Mango en T	Cantidad 1	Perno M10X25	2 piezas	
2	Abrazadera de tubo	pieza 10 1	Perno M10X16	1 pieza	
3	Deslizador de abrazadera de tubo	pieza 11 1	Control deslizante	1 pieza	
4	Marco	pieza 12 1	Cojinete	1 pieza	
5	Perno M12X50	13 1 pieza	14 1	Tuerca M12	1 pieza
6	Bloque de cojinetes	pieza 15 2		Perno M12X75	1 pieza
7	Cojinete de agujas	piezas 16 1		Empaquetadora	1 pieza
8	Eje	pieza 17 1	pieza	Adaptador	1 pieza
9	Placa giratoria				

1) Comenzando con el marco desnudo, instale el control deslizante en la cola de milano lateral del marco.

con la escala de grados hacia arriba. Instale el perno de tope en el costado del marco. Si

La cabeza del perno de tope es demasiado grande para permitir que el control deslizante regrese a cero, es posible que necesite

Lijarlo ligeramente para ajustarlo al tamaño deseado. Instalar el tornillo de fijación de 1/2"-20 en el control deslizante y

Apriete. Coloque un buje de máquina de 1/2" y una contratuerca en el tornillo de fijación y apriete

hasta que el deslizador esté asegurado. Tenga cuidado de no apretar demasiado.

2) Los bloques de cojinetes se envían con los cojinetes y el eje premontados.

Con dos pernos de cabeza plana de 3/8", fije el bloque de cojinete a la placa giratoria. Verifique Las cabezas de los pernos están debajo de la superficie de la placa giratoria.

3) Instale la placa giratoria en el control deslizante usando el tornillo de cabeza hueca de 1/2", a Casquillo de máquina de 1/2" y contratuerca de 1/2". Ajuste a cero grados y apriete.

4) Usando la página 6 como guía para la orientación de la pieza, deslice la abrazadera del tubo dentro del tubo. Deslizador de abrazadera. Instale el deslizador de abrazadera de tubo en la ranuradora desde el bloque de cojinetes. lado. Instale el último perno de tope en el costado del marco. Instale la manija en T en el Parte trasera de la abrazadera del tubo.

Coloque siempre la arandela SAE de 1/2" en el eje antes del adaptador o del orificio

sierra. Evita que el eje entre demasiado en el bloque de cojinete y permita que entre suciedad.

y que los residuos entren en el rodamiento. Las sierras de corona vienen en dos tamaños de roscas de montaje.

La mayoría de las sierras de corona requieren el uso del adaptador y la arandela adaptadora. Instale la sierra de corona sierra sobre el eje como se muestra en la figura 2. La arandela es muy importante ya que evita que las roscas de la sierra de corona se desgasten durante el funcionamiento.

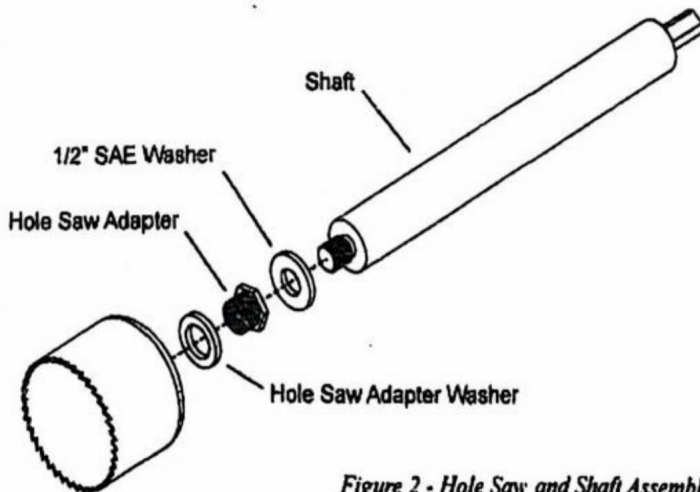


Figure 2 - Hole Saw and Shaft Assembly

Operación

La entalladora requiere un taladro manual de 1/2" para su funcionamiento. El eje ha sido fresado

3 lados para evitar que el trozo se resbale y, por lo tanto, funciona muy bien con un

trozo sin llave.

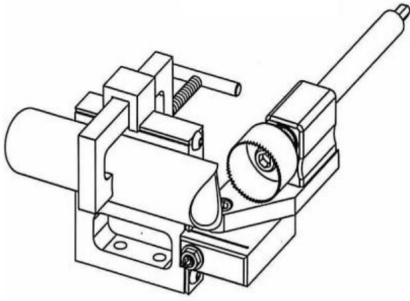


Figure 3

Making a Straight Notch

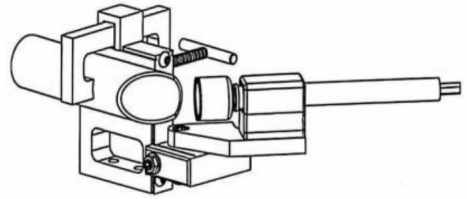


Figure 4

Making an Angle Notch

Entalladuras rectas y en ángulo

Ajuste la entalladora al ángulo deseado. Coloque el tubo en la ranura en V y deslice la abrazadera del tubo lo más cerca posible de la sierra de perforación sin cortar la abrazadera del tubo en sí. Apriete la abrazadera del tubo de forma segura. Como regla general, trate de no hacer muescas en todo el tubo de una sola vez. Coloque el tubo en la entalladora de modo que, cuando la sierra de perforación corte el tubo, apenas se pierda el medio del extremo del tubo al cortar. Esto se puede ver fácilmente en la figura 5. Esto permite que la primera mitad se rompa antes de que la sierra de perforación corte la segunda mitad. Si debe cortar todo el tubo, probablemente hará que la sierra de perforación toque fondo. Esto ocurre cuando hace muescas en ángulos. Simplemente retraiga la sierra de perforación y, con un par de alicates, doble hacia atrás la pieza cortada para que la sierra pueda seguir cortando. No se preocupe, es más fácil de lo que parece. Si la entalladora está cortando ligeramente fuera del centro, puede ajustar el control deslizante verticalmente para corregir el problema. Tenga en cuenta que, a medida que cambia el tamaño de la hoja, las fuerzas de corte también cambian, lo que suele dar como resultado un error de alineación muy leve. Sin embargo, una vez que el tubo esté soldado en su lugar, nunca lo notará. Use un lubricante en aerosol mientras corta y alimente el taladro de mano con un avance constante pero no forzado. Por lo general, se puede hacer una muesca en 7 a 11 segundos. Siempre sujete el taladro con firmeza y nunca use una fuerza excesiva al empujar. No olvide que la sierra de sujeción podría atascarse en el tubo si se fuerza demasiado y hacer retroceder el taladro en la dirección opuesta. Esto puede torcerse la muñeca o algo peor. Esta es una característica de todas las sierras de corona, incluso cuando no se utilizan en una entalladora. Tampoco es necesario decir que la sierra de corona está expuesta, así que mantenga su ropa y todas las partes del cuerpo alejadas de ella cuando corte y use protección para los ojos. Las joyas, especialmente las prendas para el cuello, también son un peligro potencial cerca de la maquinaria giratoria. **POR FAVOR TENGA CUIDADO.**

Una característica importante de la Notch Master es que el soporte giratorio se ajusta al ángulo de corte. Esta es una gran ventaja sobre otras entalladoras. En este caso, sin importar el ángulo de corte, el tubo siempre está en la misma posición. Esto permite realizar un montaje sencillo para mantener el tubo en posición horizontal si se trata de una pieza larga y también para ubicar con precisión el tubo para varias piezas. También permite montar la entalladora más cerca de las paredes. Debido a que la gran longitud del tubo nunca gira, se ahorra espacio en el taller.

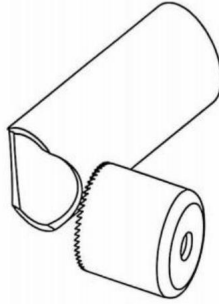


Figure 5--- Proper amount of tubing to remove. Notice that the middle of the tube is not cut

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	CE
---------------	----

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

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

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

WYCINARKA DO RUR

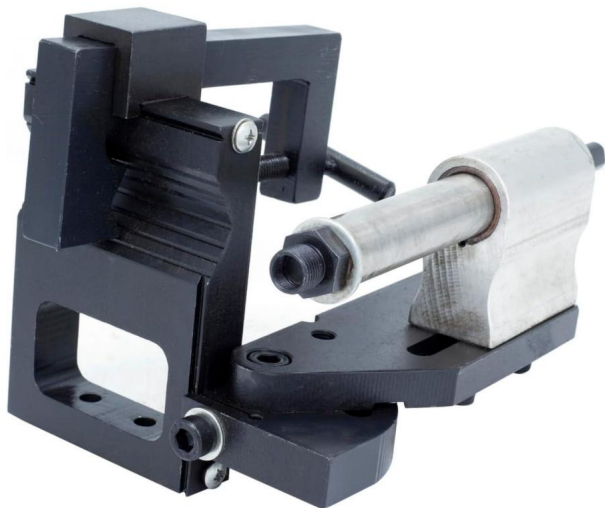
Model:PNM1-1/2

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub jakiegokolwiek inne podobne wyrażenia używane przez nas oznaczają wyłącznie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać kupując u nas określone narzędzia w porównaniu do głównych marek i niekoniecznie oznacza to, że obejmuje wszystkie kategorie oferowanych przez nas narzędzi. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie, w rzeczywistości oszczędzają połowę w porównaniu do najlepszych marek.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WYCINARKA DO RUR
INSTRUKCJA OBSŁUGI PŁYTY



POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami: Wsparcie

techniczne i certyfikat e-gwarancji www.vevor.com/support

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

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

OSTRZEŻENIE:

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

PARAMETRY PRODUKTU

Model	PNM1-1/2
Wymiary wrzeciona	3/4" z gwintem 1/2"-20
Adapter wrzeciona	1/2" do 5/8"
Regulacja kąta	0-50°

Montaż

Po rozpakowaniu wycinarki będzie potrzebny ostateczny montaż. Całkowicie zmontowana wycięcie pokazano na rysunku 1. Zapoznaj się z rysunkiem widoku rozstrzelonego na pomocy części i ich orientacja.

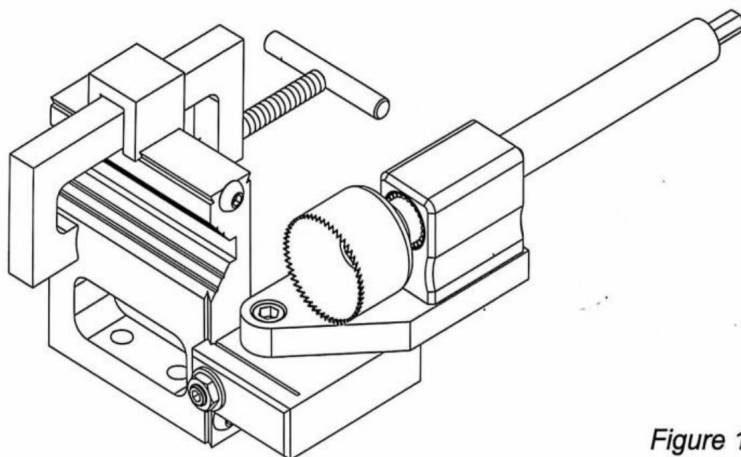
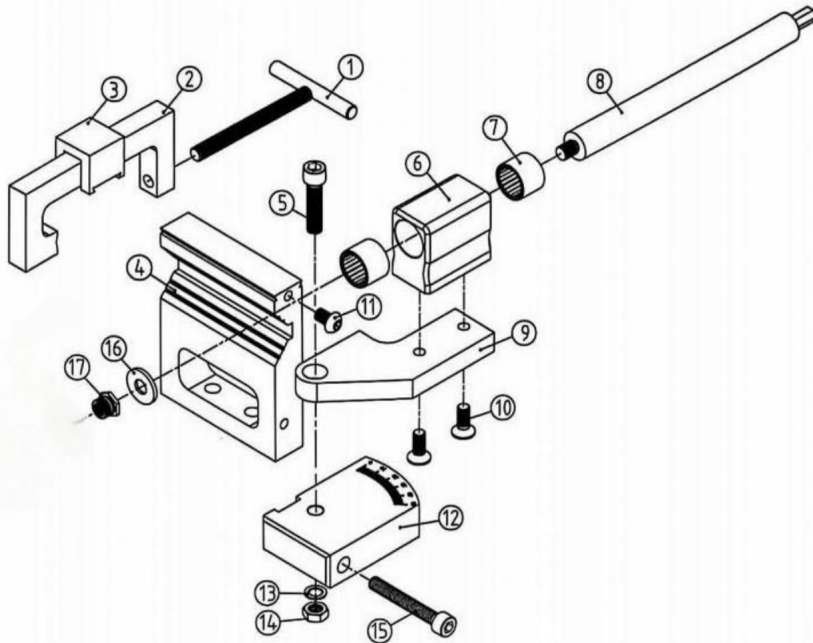


Figure 1
Complete Assembled Notcher

Widok wybuchowy



Item	Opis specyfikacji	Ilość	Item	Opis specyfikacji	Por
1	Uchwyt w kształcie litery T	1 szt. 10 1 szt.	Śruba M10X25		2 szt.
2	Zacisk rurowy	11 1 szt. 12 1	Śruba M10X16		1 szt.
3	Suwak zacisku rurowego	szt. 13 1 szt.	Suwak		1 szt.
4	Rama	14 1 szt. 15 2	Tuleja		1 szt.
5	Śruba M12X50	szt. 16 1 szt.	Nakrętka M12		1 szt.
6	Blok łożyskowy	17 1 szt.	Śruba M12X75		1 szt.
7	Łożysko igiełkowe		Uszczelka		1 szt.
8	Wał		Adapter		1 szt.
9	Talerz obrotowy				

1) Zaczynając od gołej ramy, zamontuj suwak na bocznym jaskółczym ogonie ramy. ze skalą stopni skierowaną do góry. Zamontuj śrubę ograniczającą z boku ramy. Jeśli głowica śruby ograniczającej jest zbyt duża, aby suwak mógł powrócić do położenia zerowego, może być konieczne lekko zeszlifuj, aby uzyskać odpowiedni rozmiar. zamontuj śrubę ustalającą 1/2"-20 w suwaku i dokręć. Założyć tuleję maszynową 1/2" i nakrętkę zabezpieczającą na śrubę ustalającą i dokręć aż suwak będzie zabezpieczony. Uważaj, żeby nie dokręcić za mocno.

2) Bloki łożyskowe są dostarczane z łożyskami i wałem wstępnie zmontowanymi.

Za pomocą dwóch śrub z łbem płaskim 3/8" przymocuj blok łożyskowy do płyty obrotowej. Sprawdź tły śrub znajdując się pod powierzchnią płytki obrotowej.

3) Zamontuj płytkę obrotową na suwaku za pomocą śruby imbusowej 1/2", Tuleja maszynowa 1/2" i nakrętka zabezpieczająca 1/2". Wyreguluj do zera stopni i dokręć.

4) Korzystając ze strony 6 jako przewodnika dotyczącego orientacji części, wsuń zacisk rurowy do rury. suwak zacisku. Zamontuj suwak zacisku rury na wycięciu z bloku łożyskowego bok. Zamontuj ostatnią śrubę ograniczającą z boku ramy. Zamontuj uchwyt T w tył zacisku rurowego.

Zawsze umieszczaj podkładkę SAE 1/2" na wale przed adapterem lub otworem piła. Zapobiega zbyt głębokiemu wsunięciu się wału do bloku łożyskowego i przedostawaniu się zanieczyszczeń i zanieczyszczeń do łożyska. Otwornice są dostępne z dwoma rozmiarami gwintów montażowych. Większość pił otworowych wymaga użycia adaptera i podkładki adaptera. Zainstaluj otwór przeciąć wał, jak pokazano na rysunku 2. Podkładka jest bardzo ważna, ponieważ zapobiega zrywaniu się gwintu otwornicy w trakcie pracy.

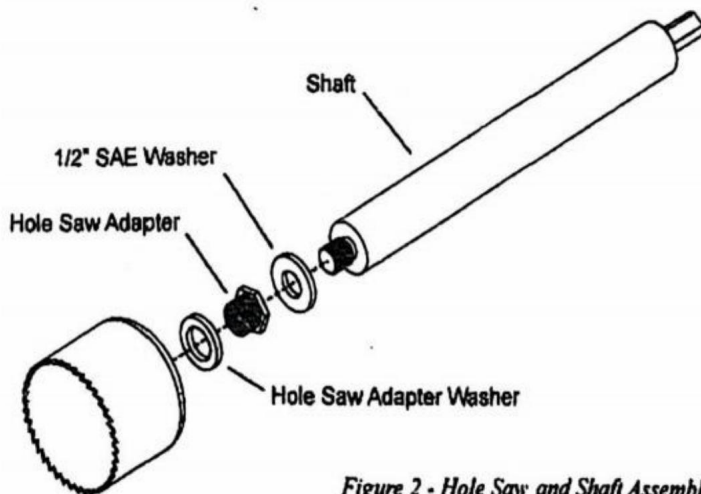


Figure 2 - Hole Saw and Shaft Assembly

Działanie

Do obsługi wycinarki potrzebna jest wiertarka ręczna 1/2". Wał został wyfrezowany

3 boki zapobiegające przesuwaniu się kawałka, dzięki czemu świetnie sprawdza się w połączeniu z bezkluczykowy kawałek.

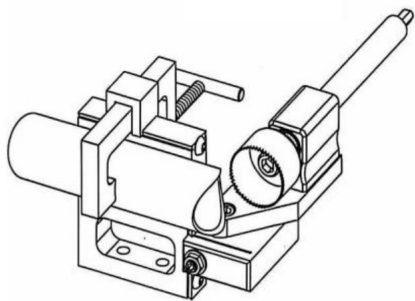


Figure 3

Making a Straight Notch

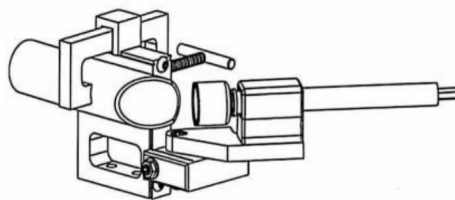


Figure 4

Making an Angle Notch

WYCINANIE PROSTE I KĄTOWE

Dostosuj nacinacz dożądanego kąta. Umieść rurę w rowku V i przesunź zacisk rury tak blisko, jak to możliwe, do otwornicy, nie przycinając samego zacisku rury. Mocno dokręć zacisk rury. Zasadniczo staraj się nie nacinać całej rury na raz. Umieść rurę w nacinaczu tak, aby podczas przycinania rury przez otwornicę, ledwo ominęła ona środek końca rury podczas cięcia. Można to łatwo zobaczyć na rysunku 5. Pozwala to na odłamanie pierwszej połowy, zanim otwornica przetnie drugą połowę. Jeśli musisz przeciąć całą rurę, prawdopodobnie dotkniesz dna otwornicy. Dzieje się tak, gdy nacinasz kąty. Po prostu wycofaj otwornicę i za pomocą pary szczypiec odegnij odcięty kawałek, aby piła mogła kontynuować cięcie. Nie martw się, jest to łatwiejsze niż się wydaje. Jeśli nacinacz tnie lekko poza środkiem, możesz wyregulować suwak w pionie, aby rozwiązać problem. Pamiętaj, że wraz ze zmianą rozmiarów ostrza zmieniają się również siły cięcia, co zwykle powoduje niewielki błąd wyrównania. Jednak po przyspawaniu rury nigdy tego nie zauważysz. Podczas cięcia używaj smaru w sprayu i podawaj wiertarkę ręczną stałym, ale niewymuszonym posuwem. Zazwyczaj wycięcie można wykonać w ciągu 7-11 sekund. Zawsze trzymaj wiertło mocno i nigdy nie używaj nadmiernej siły podczas popychania. Nie zapominaj, że piła dociskowa może zawisnąć w rurze, jeśli zostanie wciśnięta zbyt mocno, i odrzucić wiertło w przeciwnym kierunku. Może to spowodować skręcenie nadgarstka lub coś gorszego. Jest to cecha wszystkich pił otwornicowych, nawet gdy nie są używane w wykrawarce. Nie trzeba również wspominać, że piła otwornica jest odsłonięta, więc trzymaj ubranie i wszystkie części ciała z dala od niej podczas cięcia i noś okulary ochronne. Biżuteria, zwłaszcza na szyję, również stanowi potencjalne zagrożenie w pobliżu obracających się maszyn. **PROSZĘ ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ.**

Główną cechą Notch Master jest to, że obrotowy uchwyt dostosowuje się do kąta cięcia. Jest to ogromna zaleta w porównaniu z innymi wycinarkami. W tym przypadku, niezależnie od kąta cięcia, rura zawsze znajduje się w tej samej pozycji. Pozwala to na wykonanie prostego mocowania do trzymania rury poziomo. Jeśli jest to długi element, a także na precyzyjne umiejscowienie rury dla wielu elementów. Pozwala to również na montaż wycinarki bliżej ścian. Ponieważ długi odcinek rury nigdy się nie obraca, oszczędza to miejsce w warsztacie.

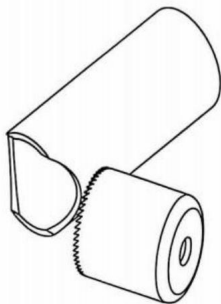


Figure 5--- Proper amount of tubing to remove. Notice that the middle of the tube is not cut

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

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

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

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

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

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

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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

PIJPBUISUITKLOPPER

Model:PNM1-1/2

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren.

"Bespaar de helft", "halve prijs" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, vertegenwoordigen slechts een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. U wordt vriendelijk herinnerd om zorgvuldig te controleren wanneer u een bestelling bij ons plaatst of u besparen zelfs de helft vergeleken met de grote topmerken.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

PIJPBUISUITKLOPPER
GEBRUIKSAANWIJZING KOOKPLAAT



HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met

ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat**
www.vevor.com/support

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

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

WAARSCHUWING:

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

PRODUCTPARAMETERS

Model	PNM1-1/2
Spindel afmetingen	3/4" met 1/2"-20 draad
Spindeladapter	1/2" tot 5/8"
Hoekverstelling	0-50°

Montage

Nadat u de notcher hebt uitgepakt, moet deze nog worden geassembleerd. De volledig gemonteerde De inkeping is weergegeven in figuur 1. Raadpleeg de tekening met de exploded view op help. onderdelen en hun oriëntatie.

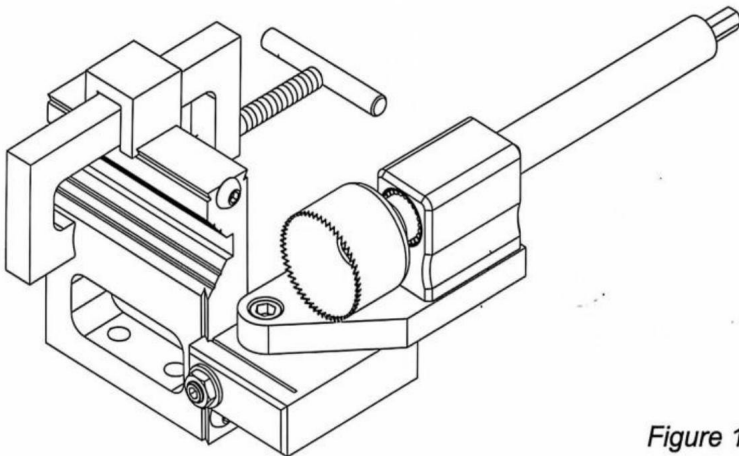
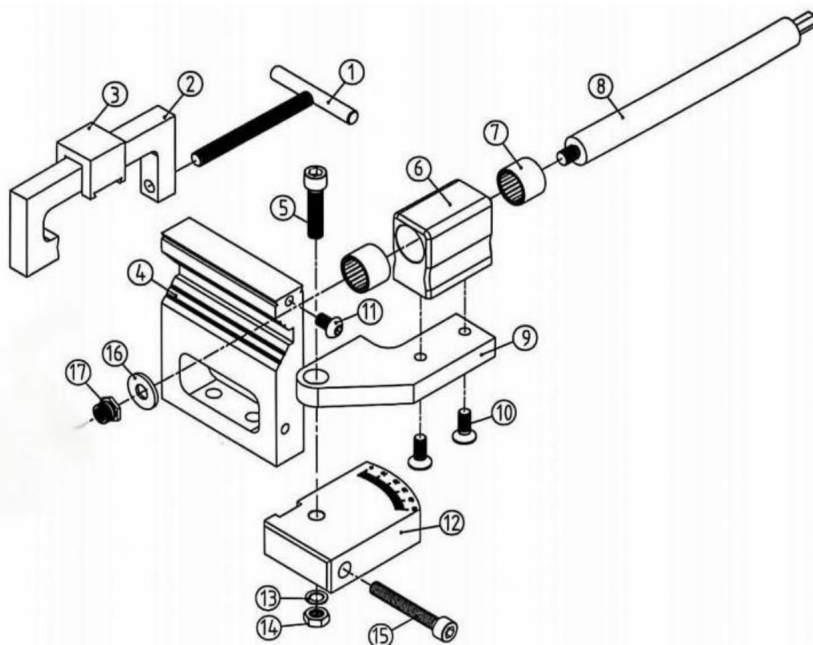


Figure 1
Complete Assembled Notcher

Explosieweergave



Uitme	specificatiebeschrijving		Uitme	specificatiebeschrijving	Het
1	T-greep	Hoeveelheid	M10X25 bout		2 stuks
2	Buisklem	1st 10 1st 11	M10X16 bout		1 stuks
3	Buisklem schuif	1st 12 1st 13	Schuifregelaar		1 stuks
4	Kader	1st 14 1st 15	Bus		1 stuks
5	M12X50 bout	2st 16 1st 17	M12 moer		1 stuks
6	Lagerblok	1st	M12X75 bout		1 stuks
7	Naaldlager		Pakking		1 stuks
8	Schacht		Adapter		1 stuks
9	Draaibare plaat				

1) Begin met het kale frame en installeer de schuif op de zwaluwstaart aan de zijkant van het frame met de gradenschaal naar boven gericht. Installeer de stopbout in de zijkant van het frame. Als de kop van de stopbout is te groot om de schuifregelaar naar nul te laten terugkeren, u hebt mogelijk om de buitendiameter lichtjes op maat te schuren. Plaats de 1/2"-20 stelschroef in de schuif en vastdraaien. Plaats een 1/2" machinebus en borgmoer op de stelschroef en draai vast totdat de slider vast zit. Wees voorzichtig en draai hem niet te vast.

- 2) De lagerblokken worden geleverd met de lagers en de as voorgemonteerd. Bevestig het lagerblok met behulp van twee 3/8" platkopbouten aan de zwenkplaat. Controleer De boutkoppen bevinden zich onder het oppervlak van de zwenkplaat.
- 3) Installeer de draaiplaat op de schuif met behulp van de 1/2" inbusbout, een 1/2" machinebus en een 1/2" borgmoer. Afstellen op nul graden en vastdraaien.
- 4) Gebruik pagina 6 als leidraad voor de oriëntatie van het onderdeel en schuif de buisklem in de buis klemschuif. Installeer de buisklemschuif op de inkeping van het lagerblok zijde. Installeer de laatste stopbout in de zijkant van het frame. Installeer de T-greep in de achterkant van de buisklem.

Plaats altijd de 1/2"SAE-ring op de as voordat u de adapter of het gat plaatst. zaag. Het voorkomt dat de as te ver in het lagerblok komt en er vuil in kan komen en vuil in het lager terecht kan komen. Gatenzagen zijn verkrijgbaar met twee maten bevestigingsschroefdraad. De meeste gatenzagen vereisen het gebruik van de adapter en adapterring. Installeer het gat zaag op de as zoals weergegeven in figuur 2. De ring is erg belangrijk omdat deze voorkomt dat de schroefdraad van de gatenzaag tijdens het gebruik losraakt.

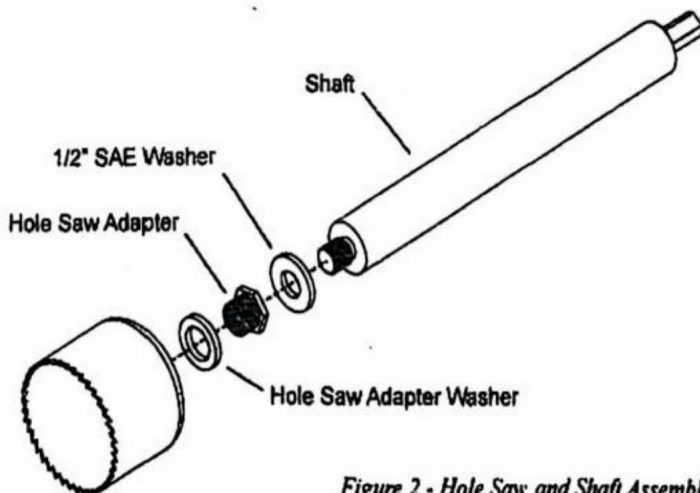


Figure 2 - Hole Saw and Shaft Assembly

Bediening

De inkeper vereist een 1/2" handboor voor bediening. De schacht is gefreesd op 3 zijden om te voorkomen dat het stuk wegglijdt en werkt daarom geweldig met een sleutelloos stuk.

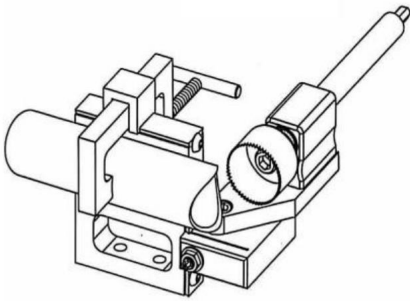


Figure 3

Making a Straight Notch

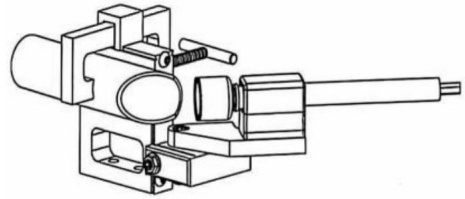


Figure 4

Making an Angle Notch

RECHTE EN HOEKIGE KERVEN

Stel de inkeping in op de gewenste hoek. Plaats de buis in de V-groef en schuif de buisklem zo dicht mogelijk bij de gatenzaag zonder in de buisklem zelf te zagen. Draai de buisklem stevig vast. Probeer in het algemeen niet om in één keer door de hele buis te zagen. Plaats de buis in de inkeping zodat de gatenzaag bij het zagen door de buis net het midden van het uiteinde van de buis mist. Dit is gemakkelijk te zien in afbeelding 5. Hierdoor kan de eerste helft afbreken voordat de gatenzaag de tweede helft zaagt. Als u door de hele buis moet zagen, zult u de gatenzaag waarschijnlijk op de bodem krijgen. Dit gebeurt wanneer u hoeken zaagt. Trek de gatenzaag gewoon terug en buig het gezaagde stuk met een tang terug, zodat de zaag kan blijven zagen. Maak u geen zorgen, het is gemakkelijker dan het klinkt. Als de inkeping iets uit het midden zaagt, kunt u de schuif verticaal verstellen om het probleem te verhelpen. Houd er rekening mee dat als u de bladgrootte verandert, de snijkrachten ook veranderen, wat meestal resulteert in een zeer kleine uitlijnfout. Zodra de buis echter op zijn plaats is gelast, zult u dit niet meer merken. Gebruik een sputsmoermiddel tijdens het zagen en voer de handboor met een constante maar ongedwongen toevoer. Meestal kan een inkeping in 7-11 seconden worden gemaakt. Houd de boor altijd stevig vast en gebruik nooit buitensporige kracht bij het duwen. Vergeet niet dat de vasthoudzaag in de buis kan blijven hangen als deze te hard wordt geforceerd en de boor in de tegenovergestelde richting kan terugslaan. Dit kan uw pols verstuiken of erger. Dit is een kenmerk van alle gatenzagen, zelfs als ze niet in een inkeping worden gebruikt. Het spreekt voor zich dat de gatenzaag ook zichtbaar is, dus houd uw kleding en alle lichaamsdelen er tijdens het zagen uit de buurt en draag een oogbescherming. Sieraden, met name halssnoeren, vormen ook een potentieel gevaar rond draaiende machines. WEES VOORZICHTIG.

Een belangrijk kenmerk van de notch master is dat de draaibare houder zich aanpast aan de snijhoek. Dit is een groot voordeel ten opzichte van andere notchers. In dit geval, ongeacht de snijhoek, bevindt de buis zich altijd in dezelfde positie. Dit maakt het mogelijk om een eenvoudige bevestiging te maken om de buis horizontaal te houden, als het een lang stuk is en ook om de buis nauwkeurig te lokaliseren voor meerdere stukken. het maakt het ook mogelijk om de notcher dichter bij muren te monteren. Omdat de lange lengte van de buis nooit draait, bespaart het ruimte in de werkplaats.

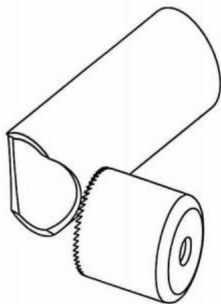


Figure 5--- Proper amount of tubing to remove. Notice that the middle of the tube is not cut

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

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

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



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



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

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.se/support

RÖR RÖR HACK

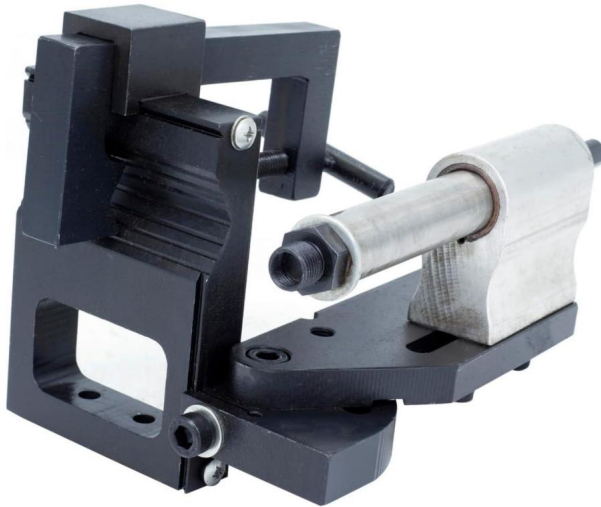
Modell: PNM1-1/2

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser.

"Spara hälften", "Halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar endast en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att verifiera noggrant när du gör en beställning hos oss om du sparar faktiskt hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

**RÖR RÖR HACK
HÄLLA BRUKSANVISNING**



BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.se/support**

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

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

VARNING:

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

PRODUKTPARAMETRAR

Modell	PNM1-1/2
Spindelmått	3/4" med 1/2"-20 gänga
Spindeladapter	1/2" till 5/8"
Vinkeljustering	0-50°

Montering

Efter att ha packat upp skåran behöver den slutmonteras. Den färdigmonterade notcher visas i figur 1. Se sprängskiss på hjälp delar och deras orientering.

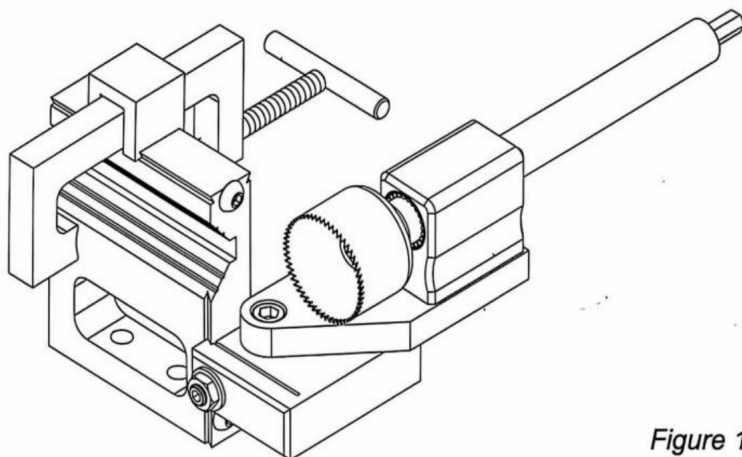
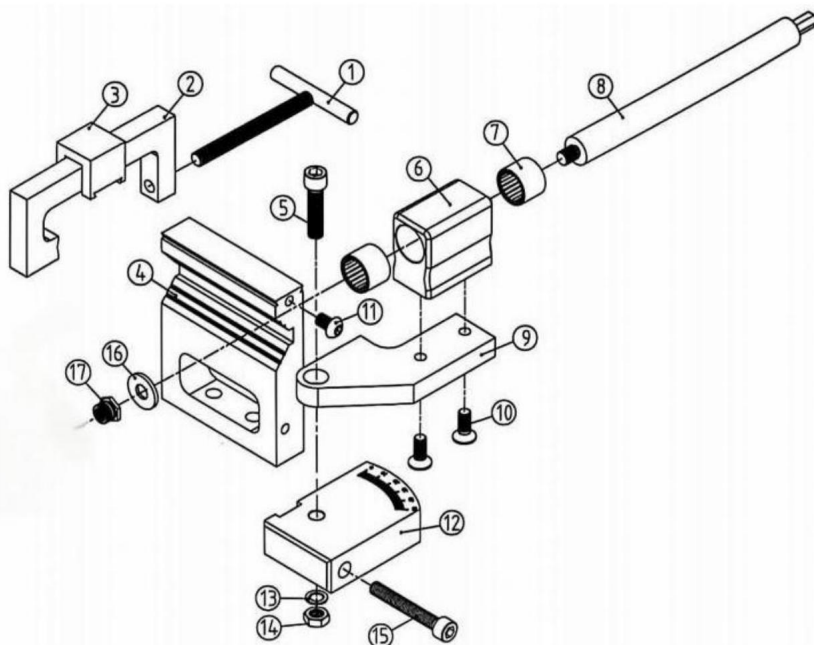


Figure 1
Complete Assembled Notcher

Sprängvy



Item	Spec	Beskrivning	Item	Spec	Beskrivning	lt
1		T-handtag	11		M10X25 Bolt	2 st
2		Rörklämma	12	11	M10X16 Bolt	1 st
3		Rörklämma	13	12	Skjutreglage	1 st
4		Ram	14	13	Bussning	1 st
5		M12X50 Bolt	15	14	M12 Mutter	1 st
6		Lagerblock	16	15	M12X75 Bolt	1 st
7		Nållager	17	16	Packning	1 st
8		Axel		17	Adapter	1 st
9		Svängplatta				

1) Börja med den nakna ramen, installera skjutreglaget på ramens laxstjärt med gradskalan uppåt. Montera stoppbulten i sidan av ramen. Om stoppbultens huvud är för stort för att reglaget ska kunna återgå till noll som du kan behöva att slipa lite är det onormalt. installera 1/2"-20 ställskruven i skjutreglaget och spänna. Placera en 1/2" maskinbussning och låsmutter på ställskruven och dra åt tills reglaget sitter fast. Var noga med att inte dra åt för hårt.

- 2) Lagerblocken levereras med lagren och axeln förmonterade. Använd två 3/8" bultar med platt huvud, fäst lagerblocket på svängplattan. Verifiera bulthuvudena är under svängplattans yta.
- 3) Montera svängplattan på sliden med hjälp av 1/2" insexskruven, en 1/2" maskinbussning och en 1/2" låsmutter. Justera till noll grader och dra åt.
- 4) Använd sidan 6 som en guide för delorientering, skjut in slangklämman i röret klämreglage. Montera rörklämmans skjutreglage på skåran från lagerblocket sida. Montera den sista stoppbulten i sidan av ramen. Montera T-handtaget i baksidan av rörklämman.

Placera alltid 1/2" SAE-brickan på axeln före antingen adaptern eller hålet såg. Det förhindrar att axeln kommer in i lagerblocket för långt och tillåter smuts och skräp för att komma in i lagret. Hålsågar finns i två storlekar av monteringsgångor. De flesta hålsågar kräver användning av adapter och adapterbricka. Montera hålet såga på axeln som visas i figur 2. Brickan är mycket viktig eftersom den förhindrar att hålsågens gängor lossnar under drift.

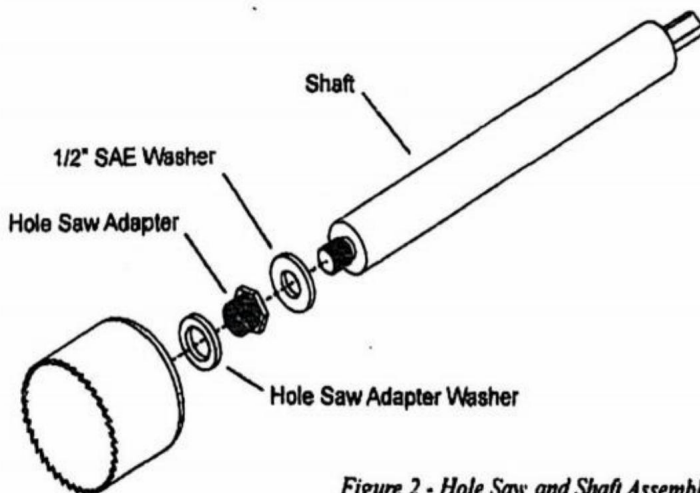


Figure 2 - Hole Saw and Shaft Assembly

Drift

Skåran kräver en 1/2" handborr för drift. Axeln har frästs på 3 sidor för att förhindra att biten glider och fungerar därför utmärkt med en nyckellös bit.

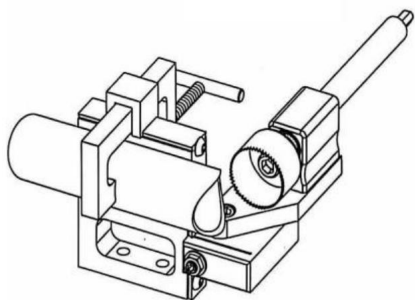


Figure 3

Making a Straight Notch

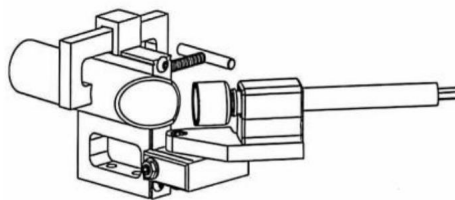


Figure 4

Making an Angle Notch

RAK OCH VINKEL SNÄCKNING

Justera skåran till önskad vinkel. Placera röret i V-spåret och skjut rörklämman så nära hålsågen som möjligt utan att skära i själva rörklämman. Dra åt slangklämman ordentligt. Som en allmän regel, försök att inte hacka igenom hela röret på en gång. Placera röret i skåran så att när hålsågen skär genom röret den knappt missar mitten av rörets ände vid kapning. Detta kan lätt ses i figur 5. Detta gör att den första halvan kan bryta av innan hålsågen skär andra halvan. Om du måste skära igenom hela röret kommer du förmodligen att bottna hålsågen. Detta inträffar när du hackar vinklar. Dra helt enkelt tillbaka hålsågen och använd en tång och böj tillbaka det skurna stycket så att sågen kan fortsätta såga. Oroa dig inte, det är lättare då det låter. Om skåran skär något från mitten kan du justera skjutreglaget vertikalt för att åtgärda problemet. Tänk på att när du ändrar bladstorlekar ändras också skärkrafterna, vilket vanligtvis resulterar i ett mycket litet inriktningsfel, men när röret väl svetsats på plats kommer du aldrig att märka det. Använd ett spraysmörjmedel när du skär och mata handborren med en stadig men otvingad matning, Vanligtvis kan ett hack göras på 7-11 sekunder. Håll alltid borren stadigt och använd aldrig överdriven kraft när du trycker. Glöm inte att hållarsågen kan hänga upp i röret om den tvingas för hårt och sparka tillbaka borren i motsatt riktning. Detta kan stuka handleden eller värre. Detta är en egenskap hos alla hålsågar även när de inte används i ett hack. Också onödigt att säga att hålsågen är exponerad, så håll dina kläder och alla kroppsdelar borta från den när du sågar och använd ögonskydd. Smycken, särskilt halskläder, är också en potentiell fara kring roterande maskiner. VAR FÖRSIKTIG.

En viktig egenskap hos notch mastern är att det vridbara fästet justerar för skärvinkeln. Detta är en stor fördel jämfört med andra hackare. I det här fallet, oavsett vad vinkeln på den kapade slangen är alltid i samma position. Detta gör att en enkel fixtur kan tillverkas för att hålla röret horisontellt. om det är ett långt stycke och även för att exakt lokalisera röret för flera stycken. det gör det också möjligt att montera hacket närmare väggar. Eftersom den långa längden på röret aldrig roterar sparar det butiksutrymme.

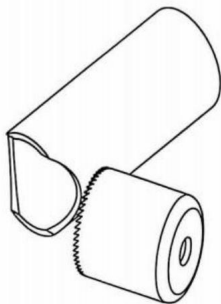


Figure 5--- Proper amount of tubing to remove. Notice that the middle of the tube is not cut

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



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



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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.se/support